



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ
ВОДОГАЗОПРОВОДНЫЕ**

ГОСТ 3262—75

(СТ СЭВ 107—74)

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ВОДОГАЗОПРОВОДНЫЕ

Steel tubes for water gas with couplings

ГОСТ

3262—75*

{СТ СЭВ 107—74}

Взамен
ГОСТ 3262—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 сентября 1975 г. № 2379 срок действия установлен

с 01.01. 1977 г.
до 01.01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на неоцинкованные и оцинкованные стальные сварные трубы, применяемые для водопроводов и газопроводов, а также для систем отопления и деталей конструкций.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 107—74. В стандарте учтены требования МС 65—73.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры и линейная плотность труб должны соответствовать указанным в табл. 1.

По заказу потребителя допускается изготовление гладкообрезных легких труб, предназначенных под накатку резьбы, размерами, и линейная плотность труб, указанными в табл. 2.

1.2. По длине трубы должны поставляться:

а) немерной длины от 4 до 12 м.

Допускается в партии до 5% труб длиной от 1,5 до 4 м.

С согласия потребителя количество укороченных труб может быть увеличено;

б) мерной или кратной мерной длины от 4 до 8 м (по заказу потребителя) и от 8 до 12 м (по соглашению между изготовителем и потребителем) с припуском на каждый рез по 5 мм и предельным отклонением на всю длину плюс 10 мм.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1979 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1977 г. и январе 1979 г. (ИУС 1—1978 г., ИУС 2—1979 г.).

© Издательство стандартов. 1980

Размеры, мм

Таблица 1

Условный проход	Наружный диаметр	Толщина стенки труб			Линейная плотность труб без муфты, кг/м		
		легких	обыкновенных	усиленных	легких	обыкновенных	усиленных
6	10,2	1,8	2,0	2,5	0,37	0,40	0,47
8	13,5	2,0	2,2	2,8	0,57	0,61	0,74
10	17,0	2,0	2,2	2,8	0,74	0,80	0,98
15	21,3	2,35	—	—	1,10	—	—
15	21,3	2,5	2,8	3,2	1,16	1,28	1,43
20	26,8	2,35	—	—	1,42	—	—
20	26,8	2,5	2,8	3,2	1,50	1,66	1,86
25	33,5	2,8	3,2	4,0	2,12	2,39	2,91
32	42,3	2,8	3,2	4,0	2,73	3,09	3,78
40	48,0	3,0	3,5	4,0	3,33	3,84	4,34
50	60,0	3,0	3,5	4,5	4,22	4,88	6,16
65	75,5	3,2	4,0	4,5	5,71	7,05	7,88
80	88,5	3,5	4,0	4,5	7,34	8,34	9,32
90	101,3	3,5	4,0	4,5	8,44	9,60	10,74
100	114,0	4,0	4,5	5,0	10,85	12,15	13,44
125	140,0	4,0	4,5	5,5	13,42	15,04	18,24
150	165,0	4,0	4,5	5,5	15,88	17,81	21,63

Размеры, мм

Таблица 2

Условный проход	Наружный диаметр	Толщина стенки	Линейная плотность труб кг/м
10	16	2,0	0,69
15	20	2,5	1,08
20	26	2,5	1,45
25	32	2,8	2,02
32	41	2,8	2,64
40	47	3,0	3,26
50	59	3,0	4,14
65	74	3,2	5,59

Примечания:

1. По согласованию с потребителем допускается изготовление гладкообрезных труб с толщиной стенки менее указанной в табл. 1 и 2

2. При определении линейной плотности неоцинкованных труб относительная плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Оцинкованные трубы тяжелее неоцинкованных на 3%.

3. По соглашению между потребителем и изготовителем легкие трубы поставляются с накатанной резьбой.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Предельные отклонения по размерам труб не должны превышать указанных в табл. 3.

Таблица 3

Размеры труб	Предельные отклонения для труб точности изготовления	
	обычной	повышенной
Наружный диаметр с условным проходом: до 40 мм включ.	+0,4 -0,5 мм	±0,4 мм
свыше 40 мм	+0,8 -1,0 %	±0,8%
Толщина стенки	-15%	-10%

Примечание. Предельное отклонение в плюсовую сторону по толщине стенки ограничивается предельными отклонениями по массе труб.

1.4. Предельные отклонения по массе труб не должны превышать +8%.

Для труб высшей категории качества предельные отклонения по массе не должны превышать:

+7,5% — для партии;

+10% — для отдельной трубы.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.5. Кривизна труб на 1 м длины не должна превышать:

2 мм — с условным проходом до 20 мм включ.;

1,5 мм — с условным проходом свыше 20 мм.

1.6. Требования к резьбе должны соответствовать указанным в табл. 4.

1.7. Трубы с условным проходом 6, 8, 10, 15 и 20 мм изготовитель по согласованию с потребителем может сматывать в бунты.

Примеры условных обозначений

Труба обыкновенная, неоцинкованная, обычной точности изготовления, немерной длины, с условным проходом 20 мм, толщиной стенки 2,8 мм, без резьбы и без муфты:

Труба 20×2,8 ГОСТ 3262—75

То же, с муфтой:

Труба М-20×2,8 ГОСТ 3262—75

То же, мерной длины, с резьбой:

Труба Р-20×2,8—4000 ГОСТ 3262—75.

То же, с цинковым покрытием, немерной длины, с резьбой:

Труба Ц-Р-20×2,8 ГОСТ 3262—75

То же, с цинковым покрытием, мерной длины, с резьбой:

Труба Ц-Р-20×2,8—4000 ГОСТ 3262—75.

Для легких под накатку труб в условном обозначении после слова «труба» указывается буква Н.

Таблица 4

Условный проход, мм	Резьба		
	Число витков на дюйм	Длина до сбегса цилиндрической резьбы мм	
		длинной	короткой
6	—	—	—
8	—	—	—
10	—	—	—
15	14	14	9,0
20	14	16	10,5
25	11	18	11,0
32	11	20	13,0
40	11	22	15,0
50	11	24	17,0
65	11	27	19,5
80	11	30	22,0
90	11	33	26,0
100	11	36	30,0
125	11	38	33,0
150	11	42	36,0

Для труб с длинной резьбой в условном обозначении после слова «труба» указывается буква Д.

Для труб повышенной точности изготовления в условном обозначении после размера условного прохода указывается буква П.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Трубы изготавливаются из стали по ГОСТ 380—71 и ГОСТ 1050—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Трубы могут изготавливаться без резьбы и муфт или без резьбы, но в комплекте с муфтами. По заказу потребителя безрезьбовые трубы с условным проходом более 80 мм должны быть изготовлены со скошенными кромками.

По заказу потребителя трубы с условным проходом более 10 мм могут изготавливаться с цилиндрической длиной или короткой резьбой на обоих концах и муфтами с той же резьбой из расчета одна муфта на каждую трубу.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3 Муфты должны изготавливаться из стали или ковкого чугуна и соответствовать требованиям ГОСТ 8944—75, ГОСТ 8954—75, ГОСТ 8965—75 и ГОСТ 8966—75.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. На поверхности труб допускаются незначительные дефекты, если они не выводят толщину стенки и наружный диаметр трубы за предельные отклонения.

2.5. Допускается грат на внутренней поверхности шва труб.

По заказу потребителя для труб с условным проходом 20 мм и более грат должен быть срезан или сплюснен. В этих случаях допускаемая высота грата или его следов не должна превышать 0,5 мм.

На трубах высшей категории качества условным проходом более 15 мм или изготовленных методом печной сварки на внутренней поверхности труб в зоне шва допускается пологое утолщение высотой не более 0,5 мм.

(Измененная редакция, Изм № 2).

2.6. Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом. Допускается величина скоса торца не более 2°. Заусенцы не должны превышать 0,5 мм. Допускается закругление кромок.

2.7. Оцинкованные трубы и муфты должны иметь сплошное цинковое покрытие по всей наружной и внутренней поверхности толщиной не менее 30 мкм. Допускается отсутствие цинкового покрытия на торцах и резьбе труб и муфт.

На поверхности оцинкованных труб не должно быть пузырчатости и посторонних включений (гартцинка, окислов, спекшейся шихты).

На наружной поверхности труб допускаются отдельные флюсовые пятна и следы захвата труб подъемными приспособлениями. На оцинкованных поверхностях допускаются шероховатость и незначительные местные наплывы цинка, при этом не допускается отслаивание покрытия от основного металла. Оцинкованные трубы с резьбой должны быть снабжены оцинкованными муфтами.

На муфтах, оцинкованных электролитическим способом, толщина цинкового покрытия должна быть не менее 20 мкм.

2.8. Сварные трубы до нарезки должны выдерживать испытание гидравлическим давлением:

2,4 МПа (25 кгс/см²) — трубы обыкновенные и легкие;

3,1 МПа (32 кгс/см²) — трубы усиленные и муфтовые.

По заказу потребителя трубы должны испытываться гидравлическим давлением 4,9 МПа (50 кгс/см²).

Трубы высшей категории качества до нарезки должны выдерживать гидравлическое давление 4,9 МПа (50 кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. Трубы с условным проходом до 40 мм включительно должны выдерживать в холодном состоянии испытание на загиб вокруг оправки радиусом, равным 2,5 наружного диаметра, а с условным проходом 50 мм — на оправке радиусом, равным 3,5 наружного диаметра.

Оцинкованные трубы испытываются на загиб до нанесения покрытия.

Испытание на загиб на оправках с меньшими радиусами или труб с большими условными проходами, а также поставка труб без испытания на загиб устанавливаются соглашением между изготовителем и потребителем.

Трубы высшей категории качества должны выдерживать испытание на раздачу в холодном состоянии:

для труб условным проходом от 15 до 50 мм — не менее 7%;

для труб условным проходом 65 мм и более — не менее 4%.

Трубы высшей категории качества должны выдерживать испытание на сплющивание до расстояния между сплющиваемыми поверхностями равного $\frac{2}{3}$ наружного диаметра труб.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.10. По согласованию с потребителем трубы для деталей конструкций должны поставляться по нормам механических свойств стали по ГОСТ 1050—74.

2.11. Трубы с цилиндрической резьбой применяются при сборке с уплотнителями. Резьба должна быть чистой, без рванин и заусенцев и соответствовать ГОСТ 6357—73 классу точности В.

Если резьба изготавливается методом накатки, то на трубе допускается уменьшение ее внутреннего диаметра до 10% по всей длине резьбы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.12. В месте шва допускается чернота на нитках резьбы, если уменьшение нормальной высоты профиля резьбы не превышает 15%, а для труб высшей категории качества не превышает 10%.

Допускаются на цилиндрической резьбе нитки с сорванной или неполной резьбой при условии, что их длина в сумме не превышает 10% требуемой длины резьбы, а для труб высшей категории качества не превышает 5%.

2.13. Допускается на цилиндрической резьбе уменьшение полезной длины резьбы (без сбега) до 15% по сравнению с указанной в табл. 4, а для труб высшей категории качества до 10%.

2.12, 2.13. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.14. Нанесение резьбы на оцинкованные трубы производится после оцинкования.

2.15. Резьба труб должна быть защищена от коррозии и механических повреждений.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемка труб производится партиями. Партия должна состоять из труб одного диаметра, одной толщины стенки и одной марки стали; масса партии — не более 60 т.

3.2. Проверке внешнего вида должна быть подвергнута каждая труба партии. При сплошном контроле труб физическими методами без разрушения проверку внешнего вида допускается производить на 1% труб.

3.3. Для проверки механических свойств труб, резьбы и для технологических испытаний должен отбираться 1% труб от партии, но не менее двух труб.

3.4. Муфты, изготовленные из труб, прошедших сплошной контроль физическими методами без разрушения и выборочной контроль гидравлическим испытанием, не подвергаются испытанию гидравлическим давлением.

3.5. При сплошном контроле качества сварного шва физическими методами без разрушения трубы испытание гидравлическим давлением допускается производить на 1% труб.

Сварной шов труб высшей категории качества подвергают сплошному контролю физическими методами без разрушения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.6. Для проверки толщины цинкового покрытия на наружной поверхности и в доступных местах внутренней поверхности отбирают две трубы от партии.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для проверки механических свойств труб и для испытаний на загиб от каждой отобранной трубы отрезают по одному образцу.

4.2. Осмотр поверхности труб проводят визуально.

4.3. Гидравлическое испытание должно проводиться по ГОСТ 3845—75 с выдержкой под пробным давлением не менее 5 с.

4.4. Испытание на загиб должно проводиться по ГОСТ 3728—78.

4.4а. Испытание на раздачу должно проводиться по ГОСТ 8694—75 на конической оправке с углом конусности 6°.

4.4б. Испытание на сплющивание должно проводиться по ГОСТ 8695—75.

4.4а, 4.4.б. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

4.5. Сплошность и равномерность цинкового покрытия на трубах контролируются методом погружения образцов труб длиной 150 мм в раствор сернокислой меди, приготовленной растворени-

ем одной части по массе сухой кристаллической серноокислой меди по ГОСТ 4165—78 в пяти частях по массе дистиллированной воды и нейтрализованный избытком свежесажженного гидрата окиси меди. После нейтрализации раствор должен быть профильтрован. Плотность нейтрализованного профильтрованного раствора должна быть 1,114—1,116 г/см³. Температура раствора серноокислой меди во время испытания должна быть $20 \pm 5^\circ\text{C}$.

Погружение образцов производят четыре раза по 1 мин на глубину не менее 100 мм. После каждого погружения в раствор образцы быстро промывают проточной водой и протирают чистой тканью.

Если после установленного количества погружений в раствор серноокислой меди на поверхности образца трубы окажутся участки, покрытые медью, не сходящей при протирании образца чистой тканью или ватой, то образец считается не выдержавшим испытания.

Осмотр внутренней поверхности труб производят визуально.

На поверхности образца допускаются:

а) покраснение на участках, расположенных на расстоянии 25 мм от уровня раствора и на расстоянии 20 мм от погруженного в раствор нижнего конца образца;

б) бурый оттенок и покраснение точечного характера, исчезающее или неувеличивающееся по величине и яркости при дополнительном погружении в раствор серноокислой меди на 1—2 с.

Замер толщины цинкового покрытия на наружной поверхности и в доступных местах внутренней поверхности производится по методике предприятия-изготовителя.

4.6. Цилиндрическую резьбу проверяют резьбовыми калибрами-кольцами по ГОСТ 2533—54 (третий класс точности).

При этом ввинчиваемость непроходного калибра — кольца на резьбу труб должна быть:

на длинной резьбе — не более 3,5 оборотов;

на короткой резьбе — не более двух оборотов.

4.7. Кривизну труб контролируют поверочной линейкой типа ШД размером 1000×16 мм класса 2 по ГОСТ 882—75.

4.8. Прямой угол концов труб контролируют угольником 90° размером 160×100 мм класса 3 ГОСТ 3749—77, пластинчатыми шупами набора 4 ГОСТ 882—75 или угломером ГОСТ 5378—66.

4.7, 4.8. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировку, упаковку, транспортирование и оформление документации — по ГОСТ 10692—73.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. Трубы должны быть связаны в пакеты. Масса пакета должна быть не более 10 т.

По заказу потребителя масса пакета должна быть не более 5 т.

При увязке в пакеты допускается не производить маркирование каждой трубы диаметром 60 и 80 мм.

Каждый пакет должен иметь бирку с указанием следующих данных:

а) наименования организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б) товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

в) условного обозначения трубы;

г) марки стали;

д) номера пакета;

е) массы пакета;

ж) на трубы, аттестованные по высшей категории качества, наносится изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряukaiге*

Сдано в наб 20.11.79 Подп. в печ. 06.02.80 0,75 п. л. 0,64 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5114

Изменение № 3 ГОСТ 3262—75 Трубы стальные водогазопроводные

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.86 № 4456 срок введения установлен

с 01.07.87

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Technical conditions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 138500, ОКП 138501.

Вводную часть после слова «трубы» дополнить словами. «с нарезанной или накатанной цилиндрической резьбой и без резьбы»;

заменить слова: «а также для систем отопления и деталей конструкций» на «систем отопления, а также для деталей водопроводных и газопроводных конструкций»;

дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категории качества»; исключить слова: «В стандарте учтены требования МС 65—73».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции (кроме табл. 1 и 2): «1.1. Трубы изготовляют по размерам и массе, приведенным в табл. 1.

По требованию потребителя трубы легкой серии, предназначенные под накатку резьбы, изготовляют по размерам и массе, приведенным в табл. 2».

Таблицы 1, 2. Головка. Заменить слова: «Линейная плотность труб без муфты, кг/м» на «масса 1 м труб, кг»;

примечания изложить в новой редакции: «Примечания:

1. Для резьбы, изготовленной методом накатки, на трубе допускается уменьшение ее внутреннего диаметра до 10 % по всей длине резьбы.

2. Масса 1 м труб подсчитана при плотности стали равной 7,85 г/см³. Оцинкованные трубы тяжелее неоцинкованных на 3 %».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. По длине трубы изготовляют от 4 до 12 м:

а) мерной или кратной мерной длины с припуском на каждый рез по 5 мм и предельным отклонением на всю длину плюс 10 мм;

(Продолжение см с. 62)

б) немерной длины».

Пункт 1.3. Таблицу 3 дополнить примечанием — 2: «2. Трубы обычной точности изготовления применяют для водопроводов, газопроводов и систем отопления. Трубы повышенной точности изготовления применяют для деталей водопроводных и газопроводных конструкций».

Пункт 1.6 перед словами: «Требования к резьбе» дополнить словами: «Резьба на трубах может быть длинной или короткой»;

таблица 4. Головку изложить в новой редакции:

Условный проход, мм	Число ниток при условном проходе	Длина резьбы до сбега, мм	
		длинной	короткой

Пункт 1.7. Заменить слова: «изготовитель по согласованию с потребителем может сматывать» на «по требованию потребителя сматывают»;

второй абзац. Заменить слова: «Для легких» на «Для труб», «труб» на «резьбы».

Пункты 2.1—2.4 изложить в новой редакции: «2.1. Трубы изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке из сталей по ГОСТ 380—71 и ГОСТ 1050—74 без нормирования механических свойств и химического состава.

Трубы для водопроводных и газопроводных конструкций изготавливают из сталей по ГОСТ 1050—74.

2.2. По требованию потребителя на концах труб, подлежащих сварке, с толщиной стенки 5 мм и более, должны быть сняты фаски под углом 35—40° к торцу труб. При этом должно быть оставлено торцовое кольцо шириной 1—3 мм.

(Продолжение см. с. 63)

По требованию потребителя на трубах с условным проходом более 10 мм резьбу наносят на оба конца трубы.

2.3. По требованию потребителя трубы укомплектовывают муфтами, изготовленными по ГОСТ 8944—75, ГОСТ 8954—75, ГОСТ 8965—75 и ГОСТ 8966—75 из расчета одна муфта на каждую трубу.

2.4. На поверхности труб не допускаются трещины, плены, раковины — вдавы, вздутия и закаты.

На торцах труб не допускаются расслоения.

Допускаются отдельные вмятины, рябизна, риски, следы зачистки и другие дефекты, обусловленные способом производства, если они не выводят толщину стенки за минимальные размеры, а также слой окалины, не препятствующий осмотру».

Пункт 2.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «По требованию потребителя на трубах с условным проходом 20 мм и более на внутренней поверхности шва труб грат должен быть срезан или сплюснен, при этом высота грата или его следов не должна превышать 0,5 мм».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом и зачищены от заусенцев. Допускается величина скоса торца не более 2°. Заусенцы не должны превышать 0,5 мм».

Пункт 2.7. Первый абзац. Исключить слова: «и муфты», «наружной и внутренней», «и муфт»;

второй абзац изложить в новой редакции: «На поверхности оцинкованных труб не допускается пузырчатость и посторонние включения (гартцинк, окислы, спекшаяся шихта), отслаивание покрытия от основного металла»;

третий абзац изложить в новой редакции: «Допускаются отдельные флюсовые пятна и следы захвата труб подъемными приспособлениями, шероховатость и незначительные местные наплывы цинка»;

четвертый абзац исключить.

Пункт 2.8. Исключить слова: «Сварные», «До нарезки», «и муфтовые»;

заменить слова: «По заказу» на «По требованию», «испытываться гидравлическим давлением» на «гидравлическое давление», «испытываться» на «выдерживать».

Пункт 2.9. Исключить слова: «в холодном состоянии» (2 раза); «Оцинкованные трубы испытывают на загиб до нанесения покрытия».

Испытание на загиб на оправках с меньшими радиусами или труб с большими условными проходами, а также поставка труб без испытания на загиб устанавливается соглашением сторон между изготовителем и потребителем».

Пункты 2.10, 2.11 изложить в новой редакции: «2.10. По требованию потребителя механические свойства труб для водопроводных и газопроводных конструкций должны соответствовать ГОСТ 1050—74».

2.11. Резьба труб должна быть чистой, без рванин и заусенцев и соответствовать ГОСТ 6357—81, классу точности В».

Пункт 2.12. Исключить слово: «цилиндрической»; после слов «с сорванной» дополнить словами: «(для нарезанной)», после слова «неполной» дополнить словами: «(для накатанной)».

Пункт 2.13. Исключить слово: «цилиндрической».

Пункт 2.14. Заменить слово: «производится» на «проводят».

Пункт 2.15 исключить.

Пункты 3.1—3.4 изложить в новой редакции: «3.1. Трубы принимают партиями. Партия должна состоять из труб одного размера одной марки стали и сопровождаться одним документом о качестве в соответствии с ГОСТ 10692—80 с дополнением: химический состав и механические свойства стали в соответствии с документом о качестве предприятия-изготовителя заготовки».

Масса партии не более 60 т.

3.2. Проверке поверхности, размеров и кривизны подвергают каждую трубу партии.

3.3. Для контроля параметров резьбы, для испытания на раздачу, сплющивание, загиб, высоту внутреннего грата, заусенцев, прямой угол и угол фаски»

(Продолжение см с. 64)

(для труб со скошенными кромками), механических свойств отбирают 1 %, но не менее двух труб от партии, а для труб, изготовленных методом непрерывной печной сварки, — две трубы от партии.

3.4. Контроль массы подвергают все трубы».

Пункт 3.5 дополнить абзацем (перед первым): «Контроль сварного шва физическими методами без разрушения подвергают каждую трубу высшей категории качества»;

первый абзац Заменить слова: «допускается производить» на «проверку поверхности допускается проводить»;

второй абзац исключить

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Для контроля качества от каждой отобранной трубы вырезают по одному образцу для каждого вида испытаний».

Пункты 4.3, 4.4, 4.4а, 4.4б. Заменить слова: «должно проводиться» на «проводят» (4 раза).

Пункт 4.4 дополнить словами: «Оцинкованные трубы испытывают до нанесения покрытия».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.4в: «4.4в. Контроль сварного шва проводят неразрушающими методами по нормативно-технической документации».

Пункт 4.5. Заменить слово: «производят» на «проводят»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Толщину цинкового покрытия на наружной поверхности и в доступных местах внутренней поверхности контролируют по ГОСТ 9 301—86 и ГОСТ 9.302—79, а также приборами типа МТЗОН или типа «Импульс» по нормативно-технической документации»

Пункт 4.6. Исключить слово: «Цилиндрическую»; заменить ссылку: ГОСТ 2533—74 на ГОСТ 2533—79

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7 Кривизну труб контролируют поверочной линейкой по ГОСТ 8026—75 и набором щупов по ГОСТ 888—75».

Пункт 4.8 дополнить словами: «Угол скоса фаски контролируют угломером по ГОСТ 5378—66».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.9: «4.9. Контроль наружного диаметра проводят гладкими микрометрами по ГОСТ 6507—78 или предельными калибрами по ГОСТ 18362—73».

Толщину стенки, высоту внутреннего грата и высоту заусенцев измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78 или стенкомером по ГОСТ 11951—82 с обоих концов трубы.

Длину труб измеряют рулеткой по ГОСТ 7502—69. Резьбу контролируют калибрами по ГОСТ 2533—79.

Контроль массы партии труб проводят на весах не более 10 т с ценой деления не более 20 кг»

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

5.1. Маркировку, упаковку, транспортирование и хранение проводят по ГОСТ 10692—80 с дополнением.

5.1.1. Резьба труб должна быть защищена от механических повреждений и коррозии смазкой по нормативно-технической документации».

Изменение № 4 ГОСТ 3262—75 Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.88 № 1339

Дата введения 01.11.88

Пункт 1 2 дополнить абзацем: «По согласованию изготовителя с потребителем в партии немерных труб допускается до 5 % труб длиной от 1,5 до 4 м».

Пункты 2 1, 2 10 после слова «для» дополнить словом «деталей»

Пункт 2 2 Второй абзац. Заменить слова «на трубах» на «на обыкновенных и усиленных трубах»

Пункт 2 4. Первый абзац. Исключить слова: «раковины-вдавы»; дополнить абзацем: «На трубах, изготовленных методом печной сварки, допускается в месте шва уменьшение наружного диаметра до 0,5 мм при наличии в этом месте пологого утолщения по внутреннему диаметру не менее 1,0 мм».

Пункт 2 5 Третий абзац Исключить слово: «или»

Пункт 2 6 изложить в новой редакции: «2.6 Концы труб должны быть обрезаемы под прямым углом. Допускается величина скоса торца не более 2°. Остатки заусенцев не должны превышать 0,5 мм При снятии заусенцев допускается образование притупления (закругления) торцов Допускается порезка труб в линии стана»

Пункт 2 7 дополнить абзацем: «Допускается исправление отдельных неопинованных участков на 0,5 % наружной поверхности трубы по ГОСТ 9 307—85».

Пункт 2.11 дополнить абзацем: «Трубы с цилиндрической резьбой применяются при сборке с уплотнителями».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2 16: «2.16 Сварные швы труб повышенного качества подвергают контролю неразрушающими методами»

Пункт 3 1 после слов «с дополнением» дополнить словами: «для труб, предназначенных для изготовления деталей водопроводных и газопроводных конструкций, из стали по ГОСТ 1050—74».

Пункт 3 2 дополнить абзацем: «Допускается применять статистические методы контроля по ГОСТ 18242—72 с нормальным уровнем. Планы контроля устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем».

(Продолжение см. с. 100)

4*

99

(Продолжение изменения к ГОСТ 3262—75)

Пункт 3 3 Заменить слово: «заусенцев» на «остатки заусенцев»; перед значением 1 % дополнить словами «не более»

Пункт 3 5 изложить в новой редакции «3 5 Испытанию гидравлическим давлением подвергают каждую трубу

Контролю сварного шва неразрушающими методами подвергают каждую трубу повышенного качества.

При 100 % -ном контроле качества сварного шва неразрушающими методами испытание гидравлическим давлением и проверку поверхности проводят на 1 % труб»

Пункт 4.4а дополнить абзацем: «Допускается проведение испытания на оправке с углом конусности 30°».

Пункт 4 5. Первый — пятый (а, б) абзацы исключить

Пункт 4 6. Второй — четвертый абзацы изложить в новой редакции: «При этом винчиваемость непроходного калибра-кольца на резьбу должна быть не более трех оборотов»

Пункт 4 9. Первый абзац Заменить слова: «или предельными калибрами по ГОСТ 18362—73» на «калибрами-скобами по ГОСТ 2216—84 или ГОСТ 18362—73 на расстоянии не менее 25 мм от торца трубы».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4 10: «4.10. Контроль сварного шва проводят неразрушающими методами по технической документации»

Изменение № 5 ГОСТ 3262—75 Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.11.89 № 3347

Дата введения 01.04.90

Вводная часть. Последний абзац исключить.

Пункт 1.4. Второй абзац. Заменить слова: «Для труб высшей категории качества» на «По требованию потребителя».

Пункт 2.1. Заменить ссылки: ГОСТ 380—71 на ГОСТ 380—88, ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 2.5. Последний абзац. Заменить слова: «На трубах высшей категории качества» на «По требованию потребителя на трубах».

Пункт 2.8. Последний абзац исключить.

Пункт 2.9. Четвертый, пятый абзацы. Заменить слова: «Трубы высшей категории качества» на «По требованию потребителя трубы».

Пункты 2.10, 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункты 2.12 (первый, второй абзацы), 2.13. Заменить слова: «а для труб высшей категории качества» на «а по требованию потребителя».

(Продолжение см. с. 126)

125

(Продолжение изменения к ГОСТ 3262—75)

Пункт 2.16 изложить в новой редакции: «2.16. По требованию потребителя сварные швы труб подвергаю контролю неразрушающими методами».

Пункт 3.2 дополнить абзацем: «Контроль наружного диаметра труб проводят на расстоянии не менее 15 мм от торца трубы».

Пункт 3.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «По требованию потребителя контролю сварного шва неразрушающими методами подвергают каждую трубу».

Пункт 4.5. Заменить ссылки: ГОСТ 2533—79 на ГОСТ 2533—88, ГОСТ 9.302—79 на ГОСТ 9.302—88.

Пункт 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 888—75 на ТУ 2—034—225—87.

Пункт 4.8. Заменить ссылку: ГОСТ 5378—66 на ГОСТ 5378—88.

Пункт 4.9. Заменить ссылки: ГОСТ 2533—79 на ГОСТ 2533—88, ГОСТ 7502—69 на ГОСТ 7502—80, ГОСТ 11951—82 на ГОСТ 11358—89.

Пункт 5.2. Подпункт ж исключить.

(ИУС № 2 1990 г.)

Изменение № 6 ГОСТ 3262—75 Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 12.11.91 № 1726

Дата введения 01.04.92

Пункт 2.4. Последний абзац. Заменить слова: «не менее» на «не более».

Пункт 2.5. Последний абзац после слов «печной сварки» дополнить словами: «и способом горячего редуцирования».

Пункт 2.6 дополнить абзацем: «По согласованию изготовителя с потребителем на трубах с условным проходом 6—25 мм, изготовленных методом печной сварки, допускаются заусенцы до 1 мм».

Пункт 2.7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.307—85 на ГОСТ 9.307—89.

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

(Продолжение см. с. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3262—75)

Пункт 3.5 изложить в новой редакции «3.5. Испытанию гидравлическим давлением подвергают каждую трубу. При 100 %-ном контроле качества сварного шва неразрушающими методами испытание гидравлическим давлением допускается не проводить. При этом способность труб выдерживать испытательное гидравлическое давление гарантируется».

Пункт 4.1 дополнить абзацем: «Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 10006—80. Допускается взамен испытания на растяжение проводить контроль механических свойств неразрушающими методами».

Пункт 4.5 после слов «приборами типа» дополнить обозначением: МТ-41НЦ.

Пункт 4.8. Заменить ссылку. ГОСТ 882—75 на ТУ 2—034—225—87.

Пункт 4.9. Первый абзац. Исключить слова: «На расстоянии не менее 25 мм от торца трубы».

(ИУС № 2 1992 г.)