

**Трубы стальные электросварные
прямошовные и с поперечными стыками
без специальных требований
ТУ 14-162-68-2000**

Настоящие технические условия распространяются на трубы электросварные прямошовные и с поперечными стыками, из углеродистой или низколегированной сталей, предназначенные для изделий неотчетственного назначения (в том числе металлических футляров свай).

Объем партий - 50000 тонн.

Пример условного обозначения: Труба 219 ТУ 14-162-68-2000

1. Сортамент

Трубы изготавливаются наружным диаметром от 114 до 219 мм. включительно, с толщиной стенки 4-9 мм.

1.1. Допускаемые предельные отклонения

- по наружному диаметру +/- 2,0%

- по толщине стенки +/-25%

1.2. Трубы поставляются немерной длины не короче 8 м.

1.3. Кривизна труб не регламентируется

1.4. В зоне поперечных швов допускается утолщение стенки

1.5. Остальные требования по ГОСТ 10704-91

2. Технические требования

2.1. Трубы электросварные прямошовные и с поперечными стыками без специальных требований должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

2.2. Трубы поставляются без нормирования химического состава.

2.3. Трубы поставляются без нормирования химических свойств

2.4. На трубах допускаются поперечные (от стыка рулонов и приваренных патрубков) швы

2.5. На наружной и внутренней поверхности труб допускаются плены, закаты, трещины, поджоги, смещение кромок без нарушения плотности шва, риски, забоины, вмятины, подрезы, слой окалины, если они не выводят толщину стенки за предельные отклонения.

2.6. Высота наружного грата на сварных швах не регламентируются.

2.7. Трубы поставляются без проведения:

- контроля неразрушающим методами;

- гидроиспытаний и других технологических испытаний

2.8. Соединение патрубков в трубу осуществляется автоматической, полуавтоматической или ручной сваркой

2.9. Трубы поставляются с образными под прямым углом концами, при этом допускается наличие фаски и торцевого кольца. Допускается поставка труб разрезанных в линии стана.

3. Правила приемки и методы испытаний

3.1. Трубы принимаются партиями массой не более 60 т. Партия должна состоять из труб одного диаметра.

3.2. Партия сопровождается документом (сертификатом), удостоверяющим соответствие качества труб настоящим техническим условиям и содержащим:

- наименования предприятия-изготовителя;
- наименование заказчика;
- номер технических условий;
- размер труб (наружный диаметр);
- количество пакетов
- физическая масса труб в партии;
- дата отгрузки;

3.3. Трубы выборочно подвергаются контролю геометрических размеров.

3.4. Контроль качества поперечных швов проводится визуально.

3.5. Контроль косины реза не проводится.

4. Маркировка, Упаковка, Транспортирование

4.1. Трубы отгружаются в пакетах в железнодорожных вагонах либо вывозятся транспортом заказчика

4.2. Каждый пакет труб снабжается товарной биркой (ярлыком) на которой указывается:

- наименование (предприятия-изготовителя)
- наименование (номер) технические условия
- размер труб
- вес пакета (физический)
- дата отгрузки

4.3. При отгрузке в одном вагоне могут быть трубы нескольких партий.