

7.2 Трубы стальные электросварные ГОСТ 10705-80

Стандарт распространяется на стальные электросварные прямошовные трубы диаметром от 10 до 530 мм из углеродистой и низколегированной стали, применяемые для трубопроводов и конструкций различного назначения.

Классификация.

Стальные электросварные прямошовные трубы изготавливают следующих групп:

- А** – с нормированием механических свойств;
- Б** – с нормированием химического состава;
- В** – с нормированием механических свойств и химического состава;
- Д** – с нормированием испытательного гидравлического давления.

Трубы изготавливают:

- термически обработанными;
- горячередающимися;
- без термической обработки.

Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом и зачищены от заусенцев.

Трубы должны выдержать испытательное гидравлическое давление.

В зависимости от величины испытательного давления трубы подразделяют на два вида:

- **I** – трубы диаметром до 102 мм, испытательное давление 6,0 МПа (60 кгс/см²) и трубы диаметром 102 и более – испытательное давление 3,0 МПа (30 кгс/см²);
- **II** – трубы **группы А и В**, поставляемые по требованию потребителя с испытательным гидравлическим давлением, рассчитанным по ГОСТ 3845, при допустимом напряжении, равном 90% от нормативного предела текучести для труб из данной марки стали, но не превышающее 20 МПа (200 кгс/см²).

Трубы **группы Д** должны быть подвергнуты испытанию гидравлическим давлением или контролю сварного шва неразрушающими методами.

При контроле качества неразрушающими методами проводится дополнительный контроль гидравлическим давлением на 15% труб от партии.

По согласованию изготовителя с потребителем испытание труб гидравлическим давлением не проводится.