

7.4 Трубы стальные электросварные прямошовные ГОСТ 10706-76

Стандарт распространяется на стальные электросварные прямошовные трубы общего назначения диаметром от 426 до 1620 мм.

Стандарт устанавливает более жесткие требования к ударной вязкости основного металла, количеству поперечных швов, усилению внутреннего шва, к фаске на конце трубы.

Классификация.

Трубы прямошовные электросварные диаметром 426 – 1620 мм изготавливаются из марок стали Ст2, Ст3 всех степеней раскисления, а также низколегированной стали, углеродный эквивалент которой не превышает 0,48%.

В зависимости от показателей качества трубы изготовляют следующих групп:

А – по механическим свойствам;

Б – по химическому составу;

В – по химическому составу и механическим свойствам;

Д – без нормирования механических свойств и химического состава, но с нормированием гидравлического давления.

Для магистральных тепловых сетей трубы изготовляют термически обработанными из стали марок СтЗсп категорий 4, 5.

Сварные швы труб для тепловых сетей должны быть проконтролированы неразрушающими методами по всей длине.

Трубы, прошедшие термическую обработку, клеймятся знаком «Т».

Концы труб должны иметь фаску под углом 25–30° к торцу трубы.

По требованию потребителя угол скоса фаски должен быть 30–35°, а для труб с толщиной стенки 17 мм и более разделка кромок должна быть выполнена согласно ГОСТ 10706–76.

Каждая труба должна выдержать испытание гидравлическим давлением.