

Изменение № 1 ГОСТ 167—69 Трубы свинцовые

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.84 № 2237 срок введения установлен

с 01.01.85

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 3650.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Диаметр и толщина стенки труб должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Внутренний диаметр, мм | Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм | | | | | | | | | | | Овальность труб по наружному диаметру, мм, не более |
|------------------------|--|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|----|---|
| | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | |
| 8 | — | — | — | 1,5 | — | — | — | — | — | — | — | 1,5 |
| 10 | — | — | — | — | 2,0 | 2,7 | — | — | — | — | — | |
| 13 | — | — | 1,7 | — | 2,4 | 3,2 | — | — | — | — | — | 3,0 |
| 16 | 1,3 | — | 2,1 | — | 2,8 | 3,7 | — | — | — | — | — | |
| 19 | — | 1,9 | 2,4 | — | 3,3 | 4,3 | 5,3 | — | — | — | — | |
| 22 | — | 2,2 | 2,7 | — | 3,7 | 4,8 | 6,0 | 7,1 | — | — | — | 4,5 |
| 25 | — | 2,4 | 3,0 | — | 4,2 | 5,5 | 6,7 | 8,2 | 9,5 | — | — | |
| 30 | — | — | 3,5 | — | 4,9 | 6,2 | 7,7 | 9,2 | 11,0 | — | — | |
| 33 | — | — | 3,9 | — | 5,5 | 6,8 | 8,5 | 10,0 | 11,7 | — | — | 6,0 |
| 35 | — | — | 4,1 | — | 5,6 | 7,1 | 8,8 | 10,5 | 12,3 | — | — | |
| 38 | — | — | — | — | 6,0 | 7,6 | 9,2 | 10,9 | 12,8 | — | — | |
| 40 | — | — | — | — | 6,3 | 8,0 | 9,9 | 11,7 | 13,7 | — | — | |
| 45 | — | — | — | — | 7,1 | 8,9 | 11,1 | 13,1 | 15,1 | — | — | 8,0 |
| 50 | — | — | — | — | 7,7 | 9,8 | 12,0 | 14,2 | 16,6 | 18,9 | — | |
| 55 | — | — | — | — | 8,4 | 10,7 | 13,1 | 15,6 | 18,0 | 20,5 | — | |
| 60 | — | — | — | — | — | 11,6 | 14,1 | 16,7 | 19,4 | 22,1 | — | 10,0 |
| 65 | — | — | — | — | — | 12,5 | — | 17,9 | — | 23,6 | — | |
| 70 | — | — | — | — | — | 13,4 | — | 19,0 | — | 25,3 | — | |
| 75 | — | — | — | — | — | — | 17,3 | 20,7 | — | 26,5 | — | |
| 80 | — | — | — | — | — | — | 18,3 | 21,8 | — | 28,6 | — | |
| 90 | — | — | — | — | — | — | — | 24,9 | — | 31,8 | — | |
| 00 | — | — | — | — | — | — | — | 26,8 | — | 35,1 | — | |

(Продолжение см. стр. 70)

| Внутренний диаметр, мм | Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм | | | | | | | | | | | Овальность труб по наружному диаметру, мм, не более |
|------------------------|--|-----|---|-----|---|---|---|------|------|------|------|---|
| | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | |
| 110 | — | — | — | — | — | — | — | 29,2 | — | 38,2 | — | 10,0 |
| 125 | — | — | — | — | — | — | — | — | 36,8 | — | 46,0 | 15,0 |
| 150 | — | — | — | — | — | — | — | — | 46,5 | — | 57,1 | |

Примечания:

1. Теоретическая масса труб рассчитана по номинальным размерам при плотности свинца 11,37 г/см³.

2. Трубы с внутренними диаметрами 50 и 55 мм и толщинами стенок 4 и 5 мм изготавливают по требованию потребителя».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1.1: «1.1.1. Предельные отклонения по толщине стенки не должны превышать указанных в табл. 2.

мм

Таблица 2

| Толщина стенки | Предельные отклонения для труб | |
|----------------|--------------------------------|---------------|
| | первой группы | второй группы |
| 2 2,5 3 | $\pm 0,25$ | $\pm 0,37$ |
| 3,5 4 5 | $\pm 0,45$ | $\pm 0,67$ |
| 6 7 | $\pm 0,65$ | $\pm 0,97$ |
| 8 9 10 | $\pm 0,80$ | $\pm 1,20$ |

Примечание. Свинцовые трубы второй группы изготавливают до 1 января 1987 г.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Трубы с внутренним диаметром до 60 мм включительно и толщиной стенки менее 6 мм свертывают в бухты или наматывают на деревянные барабаны типов 8а, 10 по ГОСТ 5151—79 или по нормативно-технической документации. Масса труб в бухтах или на барабане должна быть не менее 70 кг. По требованию потребителя допускается масса труб менее 70 кг.

Трубы с внутренним диаметром до 60 мм и толщиной стенки 6 мм и более, трубы с внутренним диаметром свыше 60 мм, а также трубы с внутрен-

(Продолжение см. стр. 71)

ними диаметрами 60 и 55 мм и толщинами стенок 4 и 5 мм изготовляют в отрезках длиной не менее 1,8 м.

Примеры условных обозначений

Условные обозначения проставляют по схеме:

| | | | | | | | | |
|-----------------------|---|----|---|---|--|----|-----|-------------|
| Труба | Г | КР | Х | Х | | XX | ... | ГОСТ 167—69 |
| Способ изготовления | | | | | | | | |
| Форма сечения | | | | | | | | |
| Точность изготовления | | | | | | | | |
| Состояние | | | | | | | | |
| Размеры | | | | | | | | |
| Длина | | | | | | | | |
| Марка | | | | | | | | |
| Обозначение стандарта | | | | | | | | |

при следующих сокращениях:

| | | |
|------------------------|---------------|-------|
| способ изготовления | прессованная | — Г |
| форма сечения: | круглая | — КР |
| точность изготовления: | первая группа | — П |
| | вторая группа | — Н |
| длина: | немерная | — НД |
| | в бухтах | — БТ |
| | на барабанах | — БР. |

Примечание. Знак «Х» ставится вместо отсутствующих данных.

Примеры условных обозначений:

Труба прессованная, круглая, внутренним диаметром 65 мм и толщиной стенки 5 мм, второй группы точности изготовления, немерной длины из свинца марки С1.

Труба ГКРНХ 65×5 НД С1 ГОСТ 167—69

Труба прессованная, круглая, внутренним диаметром 45 мм и толщиной стенки 6 мм, второй группы точности изготовления, в бухтах, из свинца марки С1:

Труба ГКРНХ 45×6 С1 ГОСТ 167—69

Труба прессованная, круглая, внутренним диаметром 45 мм и толщиной стенки 6 мм, второй группы точности изготовления, на барабанах из свинца марки С2:

Труба ГКРНХ 45×6 БР С2 ГОСТ 167—69».

Пункт 13 исключить.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Трубы изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Трубы изготовляют из свинца марок С1 и С2 с химическим составом по ГОСТ 3778—77».

Пункт 2.3. Заменить слово: «заусенцев» на «значительных заусенцев».

Пункт 2.4 исключить.

Стандарт дополнить разделом — 3а (перед разд 3).

«3а. Правила приемки

(Продолжение см. стр. 72)

За.1. Трубы принимают партиями.

Партия должна состоять из труб одного размера, изготовленных из свинца одной марки и оформленных одним документом о качестве, содержащим: товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение труб;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

За.2. Проверке наружной поверхности, контролю размеров и формы подвергают каждую трубу.

За.3. Для определения химического состава отбирают три трубы от партии. На предприятии-изготовителе допускается отбор проб от расплавленного металла.

За.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции:

«3. Методы испытаний»

3.1. Осмотр поверхности труб проводят без применения увеличительных приборов.

3.2. Толщину стенок труб измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78, внутренний диаметр — штангенциркулем по ГОСТ 166—80. Овальность определяют как разность максимального и минимального наружных диаметров в одном сечении трубы; измерения проводят штангенциркулем по ГОСТ 166—80.

3.3. Химический состав определяют по ГОСТ 20580.0-80 — ГОСТ 20580.8-80, ГОСТ 20580.9-78 — ГОСТ 20580.11-78, ГОСТ 20580.12—80 и ГОСТ 8857—77. Отбор и подготовка проб для химического анализа — по ГОСТ 24231—80.

Пробу от трубы берут сверлением на расстоянии не менее 50 мм от конца. Масса общей пробы не должна превышать 300 г.

При разногласиях в оценке химического состава анализ химического состава проводят по ГОСТ 20580.0-80 — ГОСТ 20580.8-80, ГОСТ 20580.9-78 — ГОСТ 20580.11-78, ГОСТ 20580.12—80.

4. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

4.1. Барабаны, с намотанными на них трубами, должны быть обшиты досками и обтянуты стальной лентой размером не менее $0,3 \times 30$ мм по ГОСТ 3560—73. Расстояние от верхнего слоя труб до края щеки барабана должно быть не менее 50 мм.

Трубы в бухтах должны быть упакованы в деревянные ящики типов III—2 по ГОСТ 2991—76. Размеры ящиков — по ГОСТ 21140—75 или по нормативно-технической документации. Масса грузового места не должна превышать 400 кг.

Трубы в отрезках упаковывают в универсальные контейнеры по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75 или в специализированные контейнеры по нормативно-технической документации.

4.2. Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты — по ГОСТ 21929—76.

Пакетирование осуществляется на поддонах по ГОСТ 9557—73 или с использованием брусков высотой не менее 50 мм с обвязкой в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 3 мм по ГОСТ 3282—74 или лентой размером не менее $0,3 \times 30$ мм по ГОСТ 3560—73. Скрепление концов: скрутка проволоки не менее 5 витков, ленты — «в замок».

Упаковка труб, предназначенных для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов, производится в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79, группа «Металлы и металлические изделия».

4.3. К каждой трубе, бухте или барабану должен прикрепляться ярлык с указанием:

(Продолжение см. стр. 73)

(Продолжение изменения к ГОСТ 167—69)

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

марки свинца;

размера трубы;

номера партии;

обозначения настоящего стандарта.

Допускается на каждой трубе в отрезках вышеуказанные данные наносить несмываемой краской.

4.4. Транспортная маркировка грузовых мест — по ГОСТ 14192—77 с

(Продолжение см. стр. 74)

(Продолжение изменения к ГОСТ 167—69)

указанием дополнительно номера партии на месте, свободном от транспортной маркировки.

4.5. Транспортирование труб осуществляется транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

Трубы в бухтах допускается транспортировать в контейнерах без упаковки в ящики.

4.6. Трубы должны храниться в крытых помещениях или под навесом в ящиках или на барабанах, в распакованном виде — на полках, поддонах или стеллажах».

(ИУС № 10 1984 г.)