

ГОСТ 11068-81 Трубы электросварные из коррозионно-стойкой стали. Технические условия.

Дата введения 1983-01-01

Информационные данные

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 октября 1981 г. N 4629 дата введения установлена 01.01.83

Ограничение срока действия снято по протоколу N 2-92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)

ВЗАМЕН ГОСТ 11068-64

Изменение N 2 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол N 10 от 03.10.96)

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция "Туркменстандартлары"
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

ИЗДАНИЕ (август 2004 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в июне 1987 г., апреле 1999 г. (ИУС 11-87, 7-99)

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 5, 2005 год

Настоящий стандарт распространяется на электросварные трубы из коррозионно-стойких (нержавеющих) сталей, предназначенные для изготовления трубопроводов и различных конструкций.

1. Сортамент

1.1. Размеры труб должны соответствовать указанным в табл.1.

Таблица 1

76	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
83	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x
89	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x
102	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x

Примечания:

1. Размеры труб, взятые в скобки, при проектировании новых объектов, не рекомендуются.

2. Теоретическую массу 1 м труб (m), кг, вычисляют по формуле

$$m = \frac{\pi s_{\text{н}} \gamma (D_{\text{н}} - s_{\text{н}})}{1000}$$

где $D_{\text{н}}$ - номинальный наружный диаметр трубы, мм;

$s_{\text{н}}$ - номинальная толщина стенки трубы, мм;

γ - плотность металла, г/см³, в зависимости от марки стали:

08X18H10T, 10X18H10T, 12X18H10T, 03X18H10T, 08X18H10 - 7,9;

08X21H6M2T - 7,85;

10X17H13M2T, 10X17H13M3T, 03X17H13M2T, 03X17H14M3 - 8,0;

08X22H6T - 7,6;

06XН28МДТ - 7,95.

04X17T, 08X18T1 - 7,72.

3. Трубы из сталей марок 08X18T1 и 04X17T изготавливают с толщиной стенки до 2,0 мм.

4. По соглашению изготовителя с потребителем трубы могут изготавливаться: промежуточных размеров с допусками по диаметру и толщине стенки близлежащих больших размеров; из коррозионно-стойких сталей других марок; со смещенным или односторонним допуском по наружному диаметру. Величина поля смещенного или одностороннего допуска не должна превышать суммы двусторонних отклонений.

1.2. По длине трубы должны изготавливать:

мерной длины - от 5 до 9 м:

мерной длины с остатком - не более 10% (по массе) труб немерной длины;

кратной мерной - до 9 м и с припуском на каждый рез по 5 мм (если другой припуск не указан в заказе), который входит в каждую кратную длину;

кратной длины с остатком - не более 10% (по массе) труб немерной длины;

немерной длины - от 1,5 до 9 м.

1.3. Предельные отклонения по длине труб мерной и кратной длины не должны превышать +15 мм.

1.4. Предельные отклонения по наружному диаметру и толщине стенки указаны в табл. 2.

Таблица 2

Размеры труб, мм	Предельное отклонение		Размеры труб, мм	Предельное отклонение	
	Обычная точность	Повышенная точность		Обычная точность	Повышенная точность
Наружный диаметр:			Толщина стенки:		
до 20	±0,30 мм	±0,20 мм	от 0,8 до 2	±0,20 мм	±0,15 мм
св.20 " 35	±0,35 мм	±0,25 мм	св. 2 " 3	±0,25 мм	±0,20 мм
" 35	±1,0%	±0,75 %	" 3	±10%	±10%

По требованию потребителя трубы размерами 38x1,5 и 43x1,5 мм изготавливают с предельными отклонениями по наружному диаметру $\begin{matrix} +0,3 \\ -0,2 \end{matrix}$ мм.

1.5. Овальность и разностенность труб не должны выводить размеры труб за предельные отклонения соответственно по диаметру и толщине стенки.

1.6. Допуск на прямолинейность труб не должен превышать 1,5 мм на 1 м длины.

Примеры условных обозначений

Труба наружным диаметром 25 мм и толщиной стенки 2 мм, немерной длины, из стали марки 08X18H10T:

Труба 25x2-08X18H10T ГОСТ 11068-81

То же, длиной, кратной 2000 мм:

Труба 25x2x2000 кр-08X18H10T ГОСТ 11068-81

То же, мерной длины 6000 мм:

Труба 25x2x6000-08X18Н10Т ГОСТ 11068-81

То же, повышенной точности изготовления:

Труба 25Пх2Пх6000-08X18Н10Т ГОСТ 11068-81

Для термообработанных труб после слова труба проставляется буква Т.

2. Технические требования

2.1. Трубы изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке, из стали марок 10X18Н10Т и 04X17Т с химическим составом, указанным в табл.3, и стали марок 08X18Н10Т, 08X18Т1, 08X18Н10, 12X18Н10Т, 10X17Н13М2Т, 10X17Н13М3Т, 08X22Н6Т, 08X21Н6М2Т, 06ХН28МДТ, 08X17Н13М2Т, 03X17Н14М3, 03X18Н10Т с химическим составом по ГОСТ 5632-72.

Таблица 3

Марка стали	Массовая доля элементов, %							
	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Титан	Сера	Фосфор
	не более						не более	
10X18Н10Т	0,10	0,8	1,0-2,0	17,0-19,0	10,0-11,0	От 5(C*-0,02) до 0,6	0,020	0,035
04X17Т	0,04	0,8	Не более 0,8	16,5-18,5	-	От 5С* до 0,60	0,025	0,035

* Концентрация углерода в стали, %.

Примечания:

1. Допускается отклонение по массовой доле никеля до минус 0,5%.
2. По соглашению сторон допускается уточнение химического состава сталей.

2.2. Трубы из сталей марок 08X18Н10Т, 08X18Т1, 10X18Н10Т, 12X18Н10Т, 04X17Т изготавливают термически обработанными с механическими свойствами, указанными в табл.4. Механические свойства труб из стали 08X18Т1 и 04X17Т для толщин стенок более 1,5 мм устанавливают по соглашению сторон.

Таблица 4

Марка стали	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_T , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %
08X18H10T	530 (54)	Не менее 216 (22)	37
10X18H10T, 12X18H10T	550 (56)	226 (23)	35
08X18T1	450 (46)	-	28
04X17T	441 (45)	-	30

2.2.1. Трубы из других марок стали, указанных в п.2.1, изготовляют термически обработанными, а по требованию потребителя без термической обработки; при этом механические свойства устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

2.2.2. По соглашению с потребителем трубы могут подвергаться холодной и тепловой деформации в линии стана.

2.3. На поверхности труб не допускаются непровары, поры, трещины, пленки, рванины, окалина, следы перетрава.

Допускаются царапины, следы правки, риски, следы зачистки дефектов, если не выводят толщину стенки трубы за предельные отклонения, а также цвета побежалости, образовавшиеся в результате термообработки или сварки.

По соглашению с потребителем допускается поставка труб из сталей 08X18T1 и 04X17T с оксидной пленкой на поверхности, образовавшейся в результате термической обработки.

Трубы могут выпускаться со шлифованной наружной поверхностью. Шероховатость устанавливается по соглашению с потребителем.

На наружной поверхности труб в местах их соприкосновения с прокладкой допускаются участки непротрава, обусловленные технологией травления.

2.4. Высота внутреннего грата не должна превышать:

0,7 мм - для труб общего назначения;

0,1 мм - для труб, идущих на изготовление трубчатых нагревательных элементов.

По требованию потребителя трубы общего назначения с номинальным внутренним

диаметром свыше 20 мм изготавливают с высотой грата не более 0,3 мм. Переход от грата к стенкам трубы должен быть плавным.

2.5. Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом и зачищены от заусенцев. Допускается образование фаски при удалении заусенцев. По требованию потребителя допускается изготовление труб со снятием заусенцев и внутренней фаски с одного конца при условии ориентации зачищенных концов в одну сторону.

По требованию потребителя трубы изготавливают разрезанными в линии стана.

2.6. Для химического машиностроения, химической промышленности, а по требованию потребителя для других отраслей промышленности, термически обработанные трубы из сталей марок 08X18H10T, 10X18H10T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T, 08X22H6T, 08X21H6M2T, 06XH28MDT должны выдерживать испытание на межкристаллитную коррозию.

2.7. Трубы из сталей марок 08X18H10T, 10X18H10T должны выдерживать испытание на сплющивание до расстояния (Н) между сплющивающимися плоскостями в миллиметрах, вычисленного по формуле

$$H = \frac{1,09s_n}{0,09 + \frac{s_n}{D_n}},$$

где s_n - номинальная толщина стенки трубы, мм;

D_n - номинальный наружный диаметр трубы, мм.

По требованию потребителя для труб с отношением s_n/D_n , равным 0,04 и более, расстояние Н не должно быть более $1/3 D_n$.

Термически обработанные трубы из других марок сталей должны выдерживать испытание на сплющивание до расстояния Н, равного $1/2$ наружного диаметра.

Трубы без термической обработки должны выдерживать испытание на сплющивание до расстояния Н, равного $2/3$ наружного диаметра.

2.8. По требованию потребителя термически обработанные трубы должны выдерживать следующие испытания:

испытания на раздачу до увеличения наружного диаметра:

на 12 % - для труб сталей марок 08X18H10T, 08X18T1, 08X18H10, 12X18H10T, 10X18H10T, 04X17T, 03X18H10T, 08X17H13M2T, 03X17H14M3;

на 6 % - для труб из других марок сталей.

По соглашению сторон трубы из сталей марок 08X18T1, 10X18H10T, 12X18H10T должны выдерживать испытание на раздачу на 15 %;

испытание на бортование до получения ширины отгибаемого борта, измеренной от внутренней поверхности трубы, равной 1,5 толщины стенки (испытание на бортование проводят на трубах диаметром не менее 25 мм; угол отбортовки 90°);

испытание на загиб (величина радиуса загиба устанавливается по согласению изготовителя с потребителем).

2.9. По требованию потребителя величина зерна металла готовых труб из стали марки 10X18H10T и 12X18H10T должна быть 3-7 баллов.

2.10. Трубы должны выдерживать испытательное гидравлическое давление 6 МПа (60 кгс/см²) или контроль сплошности сварного шва неразрушающими методами.

По требованию потребителя трубы должны выдерживать гидравлическое давление (P_{1}) в соответствии с требованиями ГОСТ 3845-75, но не более 20 МПа (200 кгс/см²). При этом допускаемое напряжение в стенке трубы принимается равным 40% от временного сопротивления разрыву.

3. Правила приемки

3.1. Трубы принимают партиями. Партия должна состоять из труб одного размера по диаметру и толщине стенки, одной марки стали, одного вида термообработки и сопровождаться одним документом о качестве в соответствии с ГОСТ 10692-80.

Количество труб в партии должно быть не более:

500 шт. - при диаметре до 30 мм;

300 шт. - при диаметре свыше 30 мм.

3.2. Химический состав стали принимают по документу о качестве исходной рулонной стали.

При разногласиях в оценке химического состава для проверки отбирают одну трубу от партии.

3.3. Проверке качества поверхности и размеров, а также испытанию труб гидравлическим давлением или неразрушающими методами подвергают каждую трубу партии.

По требованию потребителя при контроле сварного шва труб неразрушающими методами проводят дополнительно испытание гидравлическим давлением от 10 до 100% труб партии.

3.4. Для проверки высоты внутреннего грата отбирают 2% труб от партии.

3.5. Для испытания на растяжение, межкристаллитную коррозию, раздачу, бортование, загиб, сплющивание отбирают две трубы от партии. Для определения величины зерна отбирают одну трубу от партии.

Определение предела текучести металла проводят по требованию потребителя.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве труб, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. Методы испытаний

4.1. От каждой отобранной трубы вырезают по одному образцу для каждого вида испытаний.

4.2. Химический анализ проводят по ГОСТ 12344-78, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12349-83, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12353-78, ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12355-78, ГОСТ 12356-81, ГОСТ 12365-84 или ГОСТ 20580-81, ГОСТ 22536.0-77, ГОСТ 22536.13-77.

Отбор проб проводят по ГОСТ 7565-81.

4.3. Осмотр поверхности труб проводят визуально. Глубину дефектов проверяют надпиловкой или другим способом.

4.4. Размеры труб проверяют:

длину - рулеткой по ГОСТ 7502-89;

наружный диаметр и овальность - регулируемой измерительной скобой по ГОСТ 2216-84 или штангенциркулем по ГОСТ 166-89 или микрометром по ГОСТ 6507-90;

отклонение от прямолинейности - поверочной линейкой по ГОСТ 8026-92 и щупом по ТУ 2-034-225-87;

толщину стенки, разностенность и высоту внутреннего грата - микрометром по ГОСТ 6507-90 или стенкомером по ГОСТ 11358-89. Измерение высоты внутреннего грата проводят на расстоянии до 25 мм от торцов труб, а наружного диаметра не менее 15 мм от торцов труб с торцов труб.

Допускается контролировать длину, наружный диаметр и толщину стенки труб автоматическими средствами по нормативно-технической документации. В случае разногласий в оценке результатов измерений контроль проводят на расстоянии до 25 мм от торцов труб, а наружного диаметра не менее 15 мм от торцов труб при помощи измерительных инструментов, приведенных выше.

4.5. Величину зерна определяют по основному металлу по ГОСТ 5639-82. При этом трубы не испытывают на межкристаллитную коррозию.

4.6. Отбор образцов и испытание на межкристаллитную коррозию проводят по ГОСТ 6032-89. В случае разногласий в оценке результатов испытания проводят по методу АМ ГОСТ 6032-84 кроме труб из стали марки 06ХН28МДТ.

4.7. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 10006-80 на продольном коротком образце (в виде полосы со швом или отрезке трубы). Скорость испытания до предела текучести должна быть не более 10 мм/мин, за пределом текучести - не более 40 мм/мин.

4.8. Гидравлическое испытание проводят по ГОСТ 3845-75 с выдержкой под давлением не менее 5 с.

4.9. Испытание на раздачу проводят по ГОСТ 8694-75 на оправке конусностью 30°.

4.10. Испытание на бортование проводят по ГОСТ 8693-80.

4.11. Испытание на сплющивание проводят по ГОСТ 8695-75 при положении сварного шва

по горизонтали. По требованию потребителя испытание должно проводиться при двух положениях сварного шва: по горизонтали и по вертикали.

4.12. Испытание на загиб проводят по ГОСТ 3728-78.

4.13. Неразрушающий контроль качества сварного шва проводят по нормативно-технической документации.

4.14. Прямой угол обрезки концов труб не контролируется и определяется конструкцией оборудования для разрезки труб

5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 10692-80.