

Министерство черной металлургии СССР

ОКП

Группа В 32

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖАЮ:

Зависитель начальника  
ВПО "Соразот"  
Минудобрений

Главный инженер  
ИЗ "Соразот"  
Минудобрений

А.А. Орлов

И.И. Дроздов

1984 г.

1984 г.

ЗАГОТОВКА ТРУБНАЯ ИЗ СТАЛИ

МАРКИ 02Х18Н11

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3183-81

Изменение № I

Срок введения: 14.03.85.

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер  
ВПО "Соразотсталь"  
МЧМ СССР

РАЗРАБОТАНЫ  
Директор НИИМ

В.А. Каченко

Н.Б. Дроздов

1984 г.

1984 г.

Главный инженер ГИАИ

Главный инженер  
Челябинского металлурги-  
ческого комбината

Н.В. Харламов

Р.Ф. Максудов

1984 г.

1984 г.

Главный инженер  
Первоуральского заводского

С.Э. Недев

" 15 "

1984 г.

Зав. лабораторией стандарти-  
зации спец. сталей ЦНИИЧМ

Заместитель директора  
ВНИИ

Г.И. Гуляев

В.Т. Абабков

1984 г.

1984 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СССР ПО СТАНДАРТАМ  
(Госстандарт)



регистрировано и внесено в репер  
государственной регистрации

85.02.05 за № 222335/1

I. Преамбулу технических условий изложить в новой редакции:

"Настоящие технические условия распространяются на горячекатаную и кованую трубную заготовку из стали марки 02X18H1I, выплавленной в электропечах с последующим вакуумным обезуглероживанием.

Уровень показателей, норм и требований настоящих условий соответствуют первой категории качества".

2. Раздел I. изложить в новой редакции:

"I.I. Трубная заготовка изготавливается диаметром от 90 до 180 мм и длиной кратной 100-1500 мм.

Примечание: катаная трубная заготовка диаметром до 160 мм включительно изготавливается Челябинским металлургическим комбинатом, свыше 160 мм - заводом "Красный Октябрь".

I.2. Форма и размеры катаной трубной заготовки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 2590-71, кованой заготовки - требованиям ГОСТ 1133-71.

Предельные допускаемые отклонения по диаметру катаной и кованой заготовки - по ГОСТ 2590-71."

3. Пункт 2.3. изложить в новой редакции:

"2.3. Для горячекатаных заготовок всех размеров и кованых заготовок диаметром до 130 мм уков (обжатие) должен быть не менее 5. Для кованых заготовок диаметром более 130 мм уков не оговаривается".

4. Пункт 2.4. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Режим термо- обработки	Временное сопротив- ление бв, МПа $\frac{\text{кгс}}{\text{мм}^2}$	Предел текучести 60,2, МПа $\frac{\text{кгс}}{\text{мм}^2}$	Относительное удлинение δ5, %
	не менее		
Закалка от 1100 <sub>+20</sub> °C в воду	480 (49)	186 (19)	45

## Изменение №I к ТУ I4-I-3I83-8I

5. Пункт 2.7. Пункт изложить в новой редакции: "Заготовка должна выдерживать испытание на межкристаллитную коррозию по методу "ДУ"ГОСТ 6032-75. Образцы трубной заготовки перед испытанием подвергаются закалке  $1100 \pm 20^{\circ}\text{C}$ , отпуск  $650 \pm 10^{\circ}\text{C}$  в течение часа.

Продолжительность испытаний должна составлять пять циклов по 48 ч каждый. Скорость коррозии после любого цикла не должна превышать 0,5 мм/год.

При скорости коррозии образцов менее 0,3 мм/год после третьего цикла допускается дальнейшее испытание не проводить".

6. По всему тексту технических условий заменить ссылку на устаревшие ГОСТы:

ГОСТ 7565-73 на ГОСТ 7565-8I (п.3.7)

ГОСТ 20560-75 на ГОСТ 20560-8I (п.3.7)

ГОСТ I2344-78 на ГОСТ I2344-8I (п.3.7)

ГОСТ I2345-66 на ГОСТ I2345-80 (п.3.7)

ГОСТ I2347-74 на ГОСТ I2347-77 (п.3.7)

ГОСТ I2352-66 на ГОСТ I2352-8I (п.3.7)

ГОСТ I8895-73 на ГОСТ I8895-8I ( п.3.7)

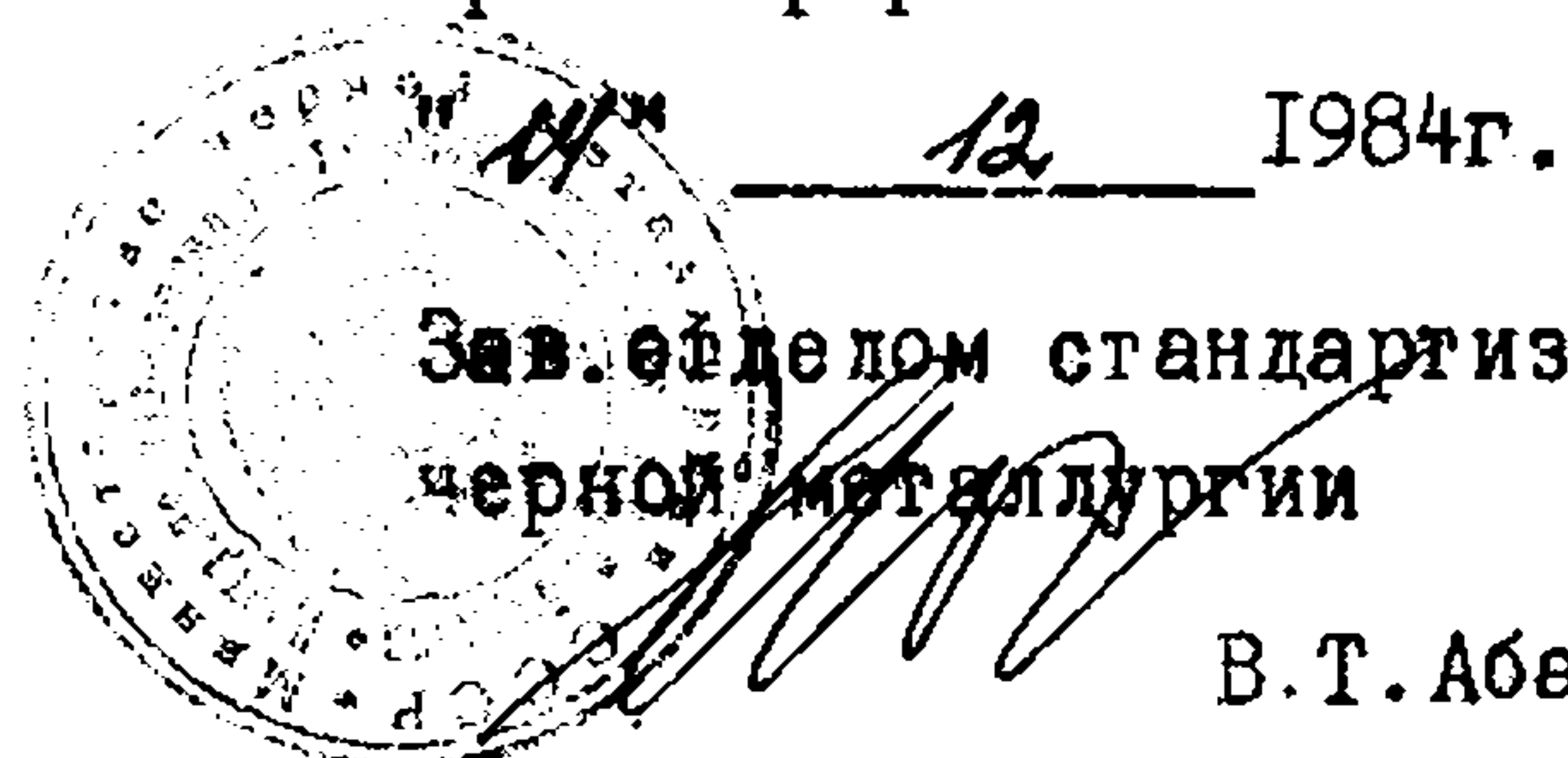
ГОСТ 7566-69 на ГОСТ 7566-8I ( п.4.I)

7. Пункт 4.I. Из пункта исключить ГОСТ I.9-67.

8. Примечание изложить в новой редакции:

"Оптовые цены на заготовку диаметром 90-140 мм в дополнении №5 к прейскуранту 0I-08. Оптовые цены на заготовку диаметром 150-200 мм согласно приложению".

Зарегистрировано ЦНИИЧМ



Приложение № 4.  
к ТУ 14-1-3183-81  
с изм. №1

О п т о в ы е    ц е н ы  
и НЧП на шрубную заготовку

Марка стали!	Технические условия!	НЧП трубной заготовки размером 150-200мм!	Оптовая цена трубной заготовки размером 150-200мм!
--------------	----------------------	---	--

02Х18Н11

14-1-3183-81  
с изм. №1

77

1940

Заведующий лабораторией  
текущего ценообразования

А.М.Ильин