

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

З-р. 6 ВУРС
22 95611
от 20.07.82

УДК
Группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

304 Начальник Техническо-
го управления Минэнерго

Начальник Техни-
ческого Управе-
ния Минэнерго СССР

Главный инженер
ВПО "Совструбо-
сталь" ЦМ СССР

В.И. Головин

В.И. Горин

В.И. Ткачев

1982г.

1982г.

1982г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
УСТАНОВОК И ТРУБОПРОВОДОВ

Технические условия
ТУ 14-3-190-82
(взамен ТУ 14-3-190-73)

Срок введения: 01.09.1982г.

На срок: 01.07.1987г.

СОГЛАСОВАНЫ:

РАЗРАБОТАНЫ:

Директор ВТИ
В.Е. Дорошук
"21" IV 1982г.

Начальник техническо-
го отдела ВПО
"Совструбо-
сталь"
В.И. Балакин
1982г.

Главный инженер ТЭП
В.А. Охотин
"20" IV 1982г.

Референтный директор
ВПО "ИЖИТМаш"
Е.И. Долбенко
1982г.

Директор ВНИИ
Л.И. Пуляев
"1" IV 1982г.

Директор Энергомонтажпроект
Д.И. Кривошеин
1982г.

16.07.82

Исх. № 1044. Подп. и дата: 16.07.82

1982

Настоящие технические условия распространяются на трубы бесшовные углеродистые, применяемые для котельных установок и трубопроводов.

Трубы изготавливаются из кованой и катаной заготовки, поставляемой по ОСТ 14-21-77, ТУ 14-1-1545-75, ТУ 14-1-2560-78 и ТУ 14-1-1787-76.

Пример условного обозначения труб.

Труба горячедеформированная с наружным диаметром 351 мм и толщиной стенки 10 мм из стали марки 20 немерной длины:

труба 351 x 10 -20 ТУ 14-3-190-82

І. С О Р Т А М Е Н Т

І.І. Размеры труб и предельные отклонения должны соответствовать требованиям ГОСТ 8732-78 и ГОСТ 8734-75. Горячедеформированные трубы поставляются

-из стали 10 с максимальным диаметром до 325 мм и максимальной стенкой 16 мм;

-из стали 20 с максимальным диаметром 426 мм и максимальной толщиной стенки 18 мм.

ІІ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.І. Трубы изготавливаются из стали марок 10 и 20 группы В в соответствии с требованиями ГОСТ 8731-74 и ГОСТ 8733-74.

2.І.І. Механические свойства должны соответствовать данным таблицы.

Таблица

марка стали	Временное сопротивление разрыву, σ_B МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести, σ_T МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ_5 %	Относительное сужение, ψ , %	Ударная вязкость, КСИ, Дж/см ² (кгсм/см ²)
10	343-500 (35-51)	206 (21)	24	55	49 (5)
20	412-568 (42-58)	245 (25)	21	45	49 (5)

ТУ 14-3-190-82

Подп. и дата

Изм. и дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. подл.

Изм.	Лист	и докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Н. контр.				
Утв.				

Трубы стальные бесшовные для котельных установок и трубопроводов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Лит.	Лист	Листов
Б	2	11

Примечания: 1. Испытание на ударную вязкость проводят на трубах с толщиной стенки более 6 мм.

2. Указанные нормы по верхнему значению временного сопротивления, относительному сужению и ударной вязкости до накопления данных не являются браковочным признаком, указываются в сертификате и уточняются до 01.01.84 г. После набора данных нормы по ударной вязкости и относительному сужению разрешается гарантировать без проведения испытаний.

2.1.2. Предел текучести при температуре 350⁰С должен соответствовать:

для стали 10 - не менее 118 МПа (12 кгс/мм²);

для стали 20 - не менее 157 МПа (16 кгс/мм²).

Указанные нормы до накопления данных не являются браковочными, но заносятся в документ о качестве. После набора данных разрешается гарантировать нормы без проведения испытаний.

2.2. Трубы должны выдерживать испытательное гидравлическое давление (Р), МПа, вычисляемое по формуле приведенной в ГОСТ 3845-75, где Р - допускаемое напряжение, равное 40% от временного сопротивления разрыву для данной марки стали в МПа. Испытательное гидравлическое давление труб в состоянии поставки должно гарантироваться предприятием-изготовителем.

2.3. Трубы с толщиной стенки 12 мм и более проверяют на макроструктуру. При этом не должны быть обнаружены трещины, расслоения, флокены и др. пороки, видимые без специальных приборов.

2.4. Трубы с наружным диаметром от 22 мм до 108 мм с толщиной стенки не более 15% от наружного диаметра подвергают испытанию на сплющивание.

При обнаружении на сплющенных образцах мельчайших надрывов (седины) или других мелких дефектов, являющихся следствием раскрытия наружных пороков, обусловленных способом производства и допускаемых ГОСТ 8731-74 и ГОСТ 8733-74, разрешается повторное испытание на сплющивание другого образца от той же трубы с предварительным снятием поверхностного

Подп. и дата.
Исх. и дата.
Исх. и дата.
Исх. и дата.
Исх. и дата.

Исх. и дата.	Исх. и дата.	Исх. и дата.	Исх. и дата.	Исх. и дата.
Исх. и дата.	Исх. и дата.	Исх. и дата.	Исх. и дата.	Исх. и дата.

ТУ 14-3-190-82

Лист
3

слоя(внутреннего и наружного) на глубину не более 0,2 мм труб диаметром до 108 мм.

2.5.Трубы с наружным диаметром от 22 до 108 мм с толщиной стенки не более 9 мм подвергают испытанию на раздачу.

2.6.Трубы диаметром свыше 108 мм подвергают испытанию на изгиб.

2.7.Все остальные технические требования к трубам должны соответствовать ГОСТ 8731-74 и ГОСТ 8733-74.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1.Приемка труб производится партиями. Каждая партия труб должна состоять из труб одного размера и одной плавки.

3.2.Испытание на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454-78 на продольных образцах типа I-3.

Для испытания отбирают две трубы от партии.

От каждой отобранной трубы отрезают два образца.

3.3.Макроструктуру металла труб проверяют на протравленном кольцевом поперечном темпете.

3.4.Все остальные требования к правилам приемки и методам испытаний труб должны соответствовать ГОСТ 8731-74, ГОСТ 8733-74 и ГОСТ 19040-81.

3.5.Разрешается проводить контроль механических свойств неразрушающими методами. В арбитражных случаях испытания проводят по ГОСТ 10006-80

4.МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

4.1.Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение труб, оформление документации должны соответствовать ГОСТ 10692-80 с изменением I.

4.2.Для труб диаметром более 325 мм на каждой трубе дополнительно наносится клеймами :номер плавки, номер трубы, номинальный размер труб, номер технических условий, месяц,год, клеймо ОТК. Место клеймения обводится краской. Помимо клейме-

ТУ 14-3-190-82

Лист
4

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Инв.№подл. Подп. и дата
Инв.№докум. Инв.№докум.
Инв.№подл. Подп. и дата
Инв.№докум. Инв.№докум.

ния вдоль каждой трубы черной краской наносится следующая маркировка : номинальный размер трубы (наружный диаметр, толщина стенки, фактическая длина), марка стали, номер плавки, номер технических условий и клеймо смены ОТК.

Примечание: Оптовые цены за продукцию приведены в приложении № 2. — не применяется (сметочный с от. 09.91, сс. и.и. 5) *[Signature]*

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
18. мая 1982 г.
Зав. отделом стандартизации
ВНИТИ *[Signature]* (В. П. Сокурэнко)

№ п/п
Дата
Взят
№ докум.
Подп. и дата

№ п/п	Дата	Взят	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 14-3-190-82

Лист
5

Перечень документов,
на которые имеются ссылки в тексте технических
условий

- | | |
|-----------------|--|
| ОСТ - I4-2I-77 | Заготовка трубная из углеродистых, низколегированных и легированных сталей. Технические требования. |
| ТУ I4-I-1545-75 | Заготовка трубная ковкая ободраная и сверленая из стали марок 10 и 20. |
| ТУ I4-I-2560-78 | Заготовка трубная ковкая для котельных труб. |
| ТУ I4-I-1787-76 | Заготовка трубная ковкая для котельных труб повышенного качества. |
| ГОСТ 8731-74 | Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования. |
| ГОСТ 8732-78 | Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент. |
| ГОСТ 8733-74 | Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования. |
| ГОСТ 8734-75 | Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент. |
| ГОСТ 10006-80 | Трубы металлические. Методы испытания на растяжение. |
| ГОСТ 10692-80 | Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение. |
| ГОСТ 3845-75 | Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением. |
| ГОСТ 19040-81 | Трубы металлические. Метод испытания на растяжение при повышенных температурах. |

П е р е ч е н ь
средств измерений, применяемых для контроля труб
стальных бесшовных для котельных установок и
трубопроводов.

№ пп	Наименование средств измерений	Тип	Предел измерений	Цена деления	НГД на изготовление средств измерений	Контролируемый параметр
1	2	3	4	5	6	7
1	Скоба листовая, микрометр гладкий	МК	5-426 мм	-	ГОСТ 18362-78 ГОСТ 6507-78	наружный диаметр
2	Микрометр гладкий, 2-го класса точности, погрешность ± 8 мкм	МК	25...50 мм 50...75 мм	0,01 мм	ГОСТ 6507-60	То же, измерение размеров образцов для механических испытаний
3	Микрометр трубный, 2-го класса точности, погрешность ± 8 мкм	МТ	0...25 мм	0,01 мм	ГОСТ 6507-60	Толщину стенки
4	Рулетка измерительная, 2-го класса точности.	РЗ	0...10 м	1 мм	ГОСТ 7502-69	Длину
5	Линейка поверочная	ШП, ШД	0...1000 мм	-	ГОСТ 8026-75	(непрямолинейность) кривизну
6	Щ у п	набор № 3	0,55...1 мм	-	ГОСТ 882-75	зазор между рабочей плоскостью поверочной линейки ШП, ШД и наружной поверхностью труб
7	Испытательные машины	различные типы	0...10000 кгс	-	ГОСТ 7855-74	механические свойства (временное сопротивление, предел текучести, относительное удлинение)

продолжение приложения 8

1	2	3	4	5	6	7
8.	Итангенциркуль	ИЦ-П	0...250 мм	0,05мм	ГОСТ 166-33	Измерение относительного удлинения образца при механических испытаниях

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

Код ОКД 1344005030 1317005080
1351005110 1319005190

УДК 669.14-462.3
Группа В 62

СОГЛАСОВАНО:

Зд Начальник Главного технического управления
Минэнергомаш:

[Signature]
Е. П. Головизнин
"03" *[Signature]* 1986г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Технического управления
Минэнерго СССР

[Signature] В. И. Горен
"1" *[Signature]* 1986г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер ВПО
"Совзтрубосталь"

[Signature] А. С. Евимин
"2" *[Signature]* 1986г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
УСТАНОВОК И ТРУБОПРОВОДОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-190-82

Изменение № 2

Срок введения: 01.03.87

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора ВТИ

[Signature] В. Б. Курян
"1" *[Signature]* 1986г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора ВТИ

[Signature] Г. И. Гуляев
"15" *[Signature]* VII 1986г.

Зам.

Генеральный директор
НПО "ЦНИИМАШ"

[Signature] Е. П. Долбенко
"02" *[Signature]* 1986г.

1. Срок действия технических условий продлен до 01.01.80.

2. Пункт I.1 изложен в редакции:

"Размеры труб должны соответствовать ГОСТ 8732-78 и ГОСТ 8734-75. Горячедеформированные трубы поставляются:

- из стали 10 с максимальным диаметром до 325 мм и максимальной толщиной стенки 16 мм;

- из стали 20 с максимальным диаметром 426 мм и максимальной толщиной стенки 18 мм".

3. Раздел I дополнен пунктом I.2 в редакции:

"Предельные отклонения по наружному диаметру и толщине стенки труб должны соответствовать приведенным в табл. I.

Таблица I

Размеры труб, мм	Предельные отклонения, мм	
	Первая категория	Вторая категория
I	2	3

По наружному диаметру

а) для холодно- и теплодеформированных труб диаметром

от 5 до 10 мм.	$\pm 0,15$	
св. 10 " 30 "	$\pm 0,30$	$\pm 0,6\%$
" 30 " 50 "	$\pm 0,40$	(минимум $\pm 0,25$)
" 50 " 120 "	$\pm 0,8\%$	
" 120	$\pm 0,8\%$	$\pm 0,75\%$

б) для горячедеформированных труб диаметром

до 50 мм.	$\pm 0,5$	$\pm 0,75\%$ (минимум $\pm 0,5$)
св. 50 до 100 "	$\pm 1\%$	
" 100 " 245 "	$\pm 1\%$	$\pm 0,9\%$
" 245 " 320 "	$\pm 1,25\%$	$\pm 0,9\%$
" 320	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$

По толщине стенки

а) для холодно- и теплодеформированных труб с толщиной стенки

до I	—	$\pm 0,12$
св. I до 5 мм.	—	$\pm 10\%$

4. Пункт 2.1.1. изложен в редакции:

Механические свойства труб должны соответствовать данным табл. 3

Таблица 3

Марка стали	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость, КСИ, Дж/см ² (кгсм/см ²)
				не менее	
10	343-549 (35-56)	206 (21)	24	55	49 (5)
20	412-588 (42-60)	245 (25)	21	45	49 (5)

Примечание: 1. Испытание на ударный изгиб проводят на трубах с толщиной стенки более 6 мм.

5. Пункт 2.1.2 последний абзац изложен в редакции:

"Разрешается гарантировать нормы без проведения испытаний".

6. Приложение № 2 дополнить следующими пунктами:

2.13. За поставку труб высшей категории качества по наружному диаметру:

- | | |
|--------------------------------------|---|
| а) свыше 10 мм до 30 мм включительно | 6% (прейскурант № 01-13-80г., стр.85) |
| б) от 50 мм до 100 мм | 2,5% (прейскурант № 01-13-80, стр. 47 и доп. № 1) |
| в) свыше 100 мм до 219 мм | 1,0% (там же) |
| г) свыше 219 мм до 320 мм | 3,0% (там же) |
| д) свыше 320 мм | 2,0% (там же) |

2.14. За поставку труб высшей категории качества по толщине стенки:

- | |
|---|
| а) диаметром 108 мм с толщиной стенки до 7 мм - 3% (там же), |
| б) диаметром 108 мм с толщиной стенки свыше 7 мм - 6% (там же), |
| в) диаметром от 114 мм до 320 мм с толщиной стенки I группы (до 15 мм) - 3% (там же), |

лист 5
изм. 2 ТУ 14-3-190-82

- г) диаметром от 114 мм до 320 мм с толщиной стенки
II группы (свыше 15 мм) - 6% (там же),
- д) диаметром более 320 мм с толщиной стенки
I группы (до 15 мм) - 3% (там же),
- е) диаметром более 320 мм с толщиной стенки
II группы - 2% (там же)
- 2.15. За гарантию предела текучести при температуре
350°C - 1% (прейскурант
ОИ-13-80; стр. 193).

2150.11-229561/03 от 31.07.87

ИЗВЕЩЕНИЕ ЧЛЕНОВ ТЕХНИЧЕСКОГО КОМПЛЕКСА

Код ОКН 131005000 131005000
131005010 131005000

УДК СССР.14-402.3

Группа В.02

СОГЛАСОВАНО:
Инженер-конструктор
И.И.И.И.

Согласовано
Инженер-конструктор
С.С.С.С.

УТВЕРЖДАЮ:
Инженер-конструктор
"Сибирьтрубопровод"
А.С.Родилин

[Signature]
"06" 07 1987г.

[Signature]
"3" 14 1987г.

[Signature]
"6" 07 1987г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
УСТАНОВОК И ТРУБОПРОВОДОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14— 3-190 - 82

Изменение № 3

Срок введения 01.11.87

На срок до _____

Согласованы:

Разработаны:

Инженер-конструктор
[Signature]
"0307 1987г.

Инженер-конструктор
[Signature]
"0307 1987г.

Исп. № дуб.	Подп. и дата
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Исп. № коп.	

1. Пункт 1.2. В таблице 1 для горячедеформированных труб предельные отклонения по наружному диаметру и толщине стенки установлены следующие:

Размеры труб, мм	Предельные отклонения	
	первая категория	высшая категория
1	2	3

По наружному диаметру

б) для горячедеформированных труб диаметром

до 50	$\pm 0,5$	$\pm 0,75\%$ (мин.) $\pm 0,5$ мм
св. 50 до 100	$\pm 1\%$	
" 100 " 140	$\pm 1\%$	$\pm 0,8\%$
" 140 " 245	$\pm 1\%$	$\pm 0,9\%$
" 245 " 320	$\pm 1,25\%$	$\pm 0,9\%$
" 320	$\pm 1,25\%$	$\pm 1\%$

По толщине стенки

б) для горячедеформированных труб диаметром до 108 вкл. с толщиной стенки

до 7	$+12,5\%$ -15%	$\pm 12,5\%$
св. 7 до 15	$+12,5\%$ -15%	$+12,5\%$ -10%
св. 15	$\pm 12,5\%$	$\pm 10\%$

Для труб диаметром 114 до 320

I группа толщин стенок

$+12,5\%$ -15%	$\pm 12,5\%$
----------------------	--------------

II группа толщин стенок

$\pm 12,5\%$	$\pm 10\%$
--------------	------------

Для труб диаметром более 320

с толщиной стенки до 15

$+12,5\%$ -15%	$+12,5\%$ -15%
----------------------	----------------------

ТУ 14-3-190-82 ш.м.3

Исполнитель: _____

Проверено: _____

Исполнитель: _____

Трубы стальные бесшовные для котельных установок и трубопроводов

Лист 2 из 5

Указание: Подл. и дата

Продолжение

I	2	3
св. I5	$\pm 12,5\%$	$\pm 12,5\%$

Примечание: I группа толщин стенок соответствует размерам труб, находящимся слева от ломаной линии таблицы 2а;

II группа - справа от этой линии.

2. Пункт 2.1.1. изложен в редакции:

По требованию потребителя горячедеформированные трубы высшей категории качества поставляют термообработанными с прокатного нагрева.

Механические свойства труб должны соответствовать данным табл. 3а.

Таблица 3а

Марка стали	Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести, σ_T , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, $\delta^1_{5, \%}$	Относительное сужение, $\psi, \%$	Ударная вязкость, КСВ Дж/см ² (кгсм/см ²)
-------------	--	---	---	-----------------------------------	--

не менее

Горячедеформированные трубы					
10	353-549 (36-56)	216 (22)	24	55	49 (5)
20	412-588 (42-60)	245 (25)	21	45	49 (5)
Холоднодеформированные трубы					
10	343-540 (35-56)	206 (21)	24	55	49 (5)
20	412-588 (42-60)	245 (25)	21	45	49 (5)

Примечания: 1. Испытание на ударный изгиб проводят на трубах с толщиной стенки более 6 мм.

2. В случае определения механических свойств на образцах в виде полосы или отрезка трубы, относительное сужение не определяется.

Пункт 2.13 в) Приложения 2 (Изменение 2 к ТУ) изложен в следующей редакции:

свыше 100 мм до 140 мм

2% (прейскурант №01-13-80 стр.47 и доп. № I)

ТУ 14-3-190-82

изм. 3

свыше 140 мм до 219

I% (там же)

4. Пункт 2.14 Приложения 2 (Изменение 2 к ТУ) аннулированы подпункты д) и е).

5. Приложение 2 дополнено пунктом 2.16 в редакции:

За повышение норм временного сопротивления горячедеформированных труб из стали марки 10-0,8% (прейскурант № 01-08-80, стр.193).

6. Изменение I аннулировано.

Исполнитель: [Имя] [Фамилия] [Отчество] [Подпись]

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
31.07.1987 г.
Баз. отделом стандартизации
В.М. Ворона

Изм 3 ТУ 11-3-190-82

Министерство металлургии СССР

ОКП 1344005080 1317005080
1351005110 1319005190

Группа В620

Утверждаю:

Зам. директора ВНИТИ

[Signature] В.П. Сокуренок

"26" _____ 1991

*Зарегистр в ВНИТИ
за № 220551/05
от 09.09.91.*

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
УСТАНОВОК И ТРУБОПРОВОДОВ

Технические условия
ТУ 14-3-190-82

Изменение 5

Держатель подлинника ВНИТИ

Срок введения с *01.09.91*

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора НИО ЦНИТМАШ

[Signature] В.П. Борисов
" *[Signature]* _____ 06.1991 г.

РАЗРАБОТАНО:

Зае. отделом стандартизации
ВНИТИ

[Signature] В.М. Ворона
" 22 " _____ 05 _____ 1991

Главный инженер Челябинского
трубопрокатного завода

[Signature] Ю.А. Медников
" 25 " _____ 04 _____ 1991

*Извещение №4 не применяется,
т.к. предусматривалось
только изменение срока
действия ТУ 14-3-190-82
до 01.01.1995г. *[Signature]**

1. Вводная часть, второй абзац дополнен: ТУ I4-I-2228-77,
ТУ I08.I7.I030-78.

2. Пункт I.2 в заглавии табл. I вместо слов "Первая категория
и "высшая категория" указать: "обычной точности" и "повышенной
точности" соответственно.


3. Пункт 2.I.I. фразу: "высшей категории качества" заменить
на "повышенной точности" ...

Примечание: Оптовые цены по данному изменению определяются
по приложению 2а (взамен приложения 2). — не присоединяется, т.к.
утрачено см. ут.

Экспертиза проведена

Зарегистрировано:

Зав.отделом стандартизации
ВНИТИ

 В.М. Ворона
" 27 06 1991



Код ОКП 1344005080
1317005080
1351005110
1319005190

Группа В62

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора ВНИТИ

Зар-но в ЗусМ
за № 229561/06
от 26.07.94

 В. П. Сокуренко
" 18 "  1994 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
УСТАНОВОК И ТРУБОПРОВОДОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-190-82

Изменение 6

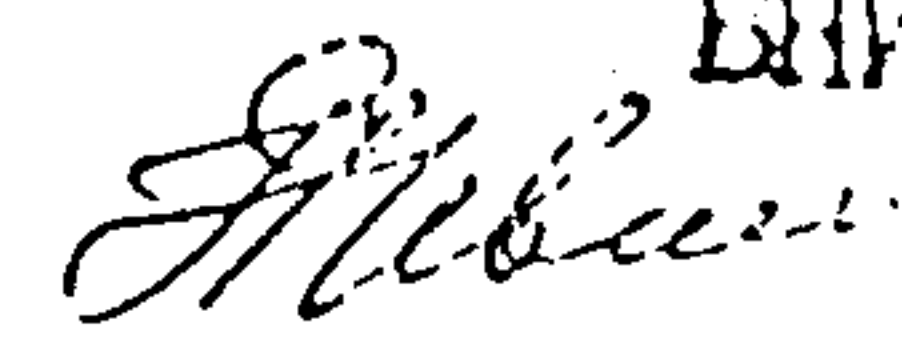
Держатель подлинника - ВНИТИ

Срок введения с 01.10.94

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора ИПО ФНИТМАШ
т.л.г. № 37/143 Зубченко
" 23 " 03 1994 г.

РАЗРАБОТАНО:

/Зав. отделом стандартизации
ВНИТИ
 В. М. Корона
" 18 " 07 1994 г.

Начальник техотдела
Канноглубного завода

т.л.г. № 349326/318 Самойленко
" 24 " 03 1994 г.

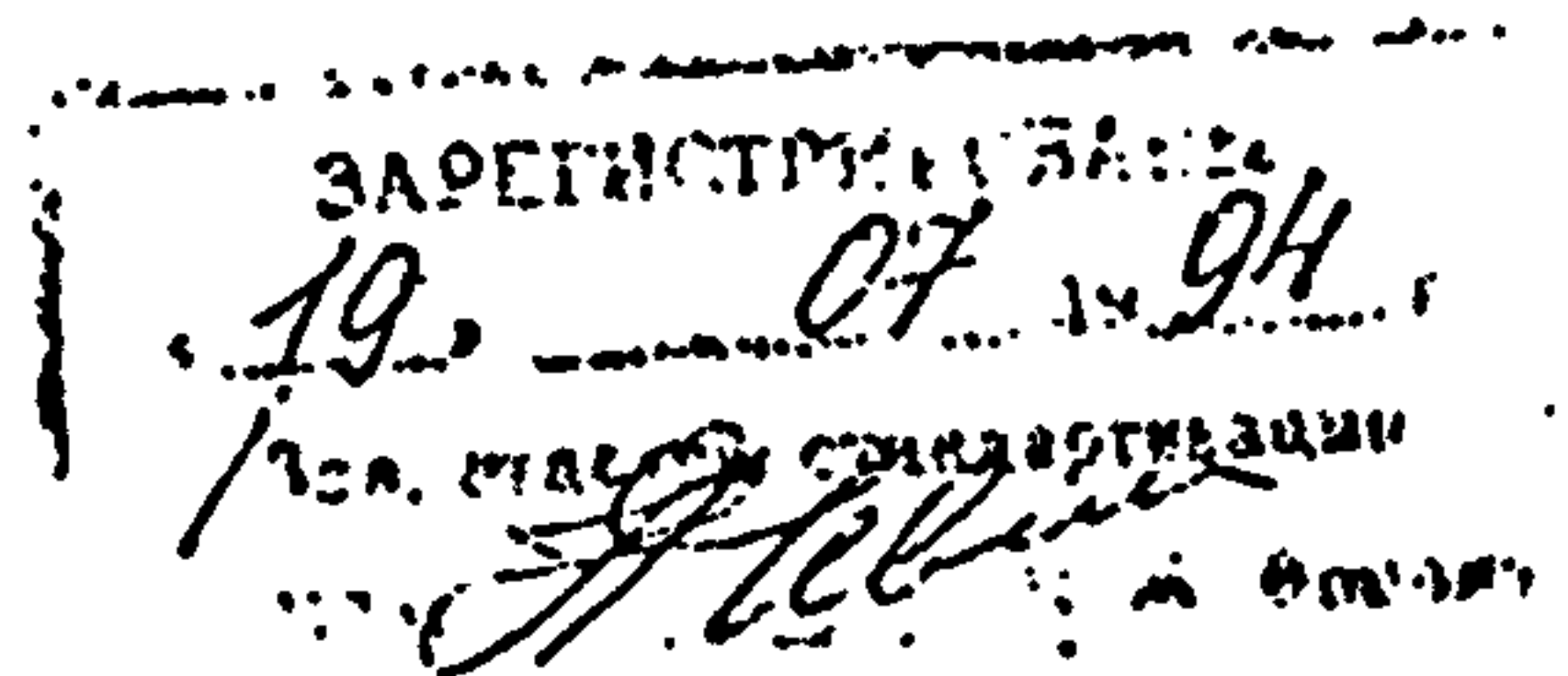
1. Срок действия технических условий продлен до 01.01.2000г.

2. Пункт 1.1. Первое предложение изложить в редакции:

"Порядодеформированные трубы изготавливаются размерами согласно ГОСТ 5732-78, а также с наружным диаметром 51 мм и толщиной стенки 2,5 мм, 2,8 мм, 3,0 мм, 3,2 мм, 3,5 мм, холоднодеформированные - согласно ГОСТ 5734-75".

3. Пункт 1.2. Примечание к табл. I дополнить фразой: Предельные отклонения порядодеформированных труб с наружным диаметром 51 мм соответствуют обычной и повышенной точности изготовления по ГОСТ 5732-78".

4. Таблицу 2 дополнить размерами труб:
наружный диаметр 51 мм с толщиной стенки 2,5 мм, 2,8 мм, 3,0 мм, 3,2 мм, 3,5 мм.





ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ И
МЕТРОЛОГИИ

107066, Москва, Б-66
ул. Лукьянова, 4, корп. 8

09.03.2000 № 12-06/201

Техотдел
г. Беломестнову А.К

№ 06

Рассмотрев представленные материалы, Управление по котлонадзору и надзору за подъемными сооружениями Госгортехнадзора России согласовывает Изменение №8 к ТУ 14-3-190-82 «Трубы стальные бесшовные для котельных установок и трубопроводов» разработанные с участием ВТИ и НПО ЦКТИ.

Начальник управления

В.С.Котельников

Исп. Шельяков А.А 267-32-34

20 Мар 2000

Код 1344005080
ОКП 1317005080
1351005110
1319005190

Группа В 62 (23040 10)

Утверждаю:

Председатель МТК 7
Заместитель директора
Государственного трубного
института (ДТИ)



Сокуренько В.П.

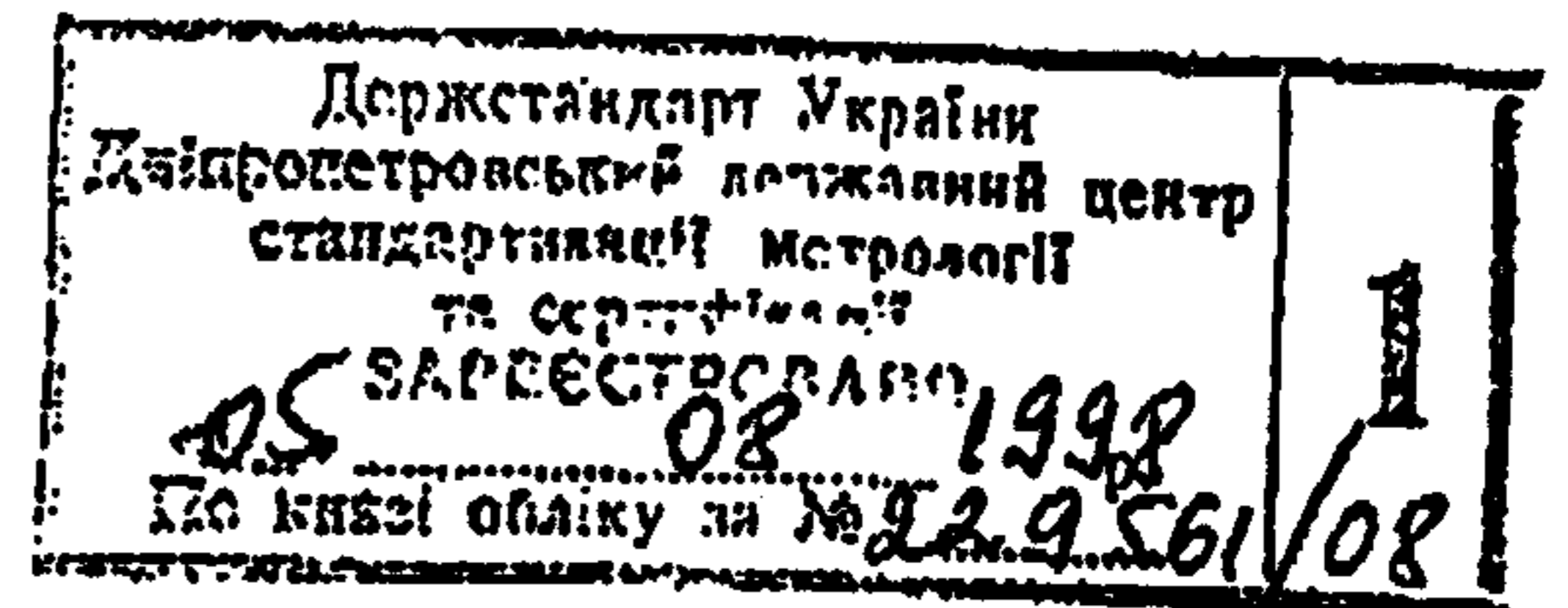
08 1998 г.

Трубы стальные бесшовные
для котельных установок и трубопроводов
ТРУБИ СТАЛЄВІ БЕШОВНІ
ДЛЯ КОТЕЛЬНИХ УСТАНОВОК І ТРУБОПРОВОДІВ

Технические условия

ТУ 14-3-190-82

Изменение 8



Держатель подлинника - ТК-8
Срок введения с *03.08.98*

Согласовано:

Зам. директора ВТИ



06 1998 г.
В.В.Лыско



Разработано:

Технический директор
ОАО «ДТИ»

С.Г.Чикалов

Зам. директора НПО ЦКТИ



Ю.К.Петреня

1998 г.

15-06 1998 г.



Директора ДТИ

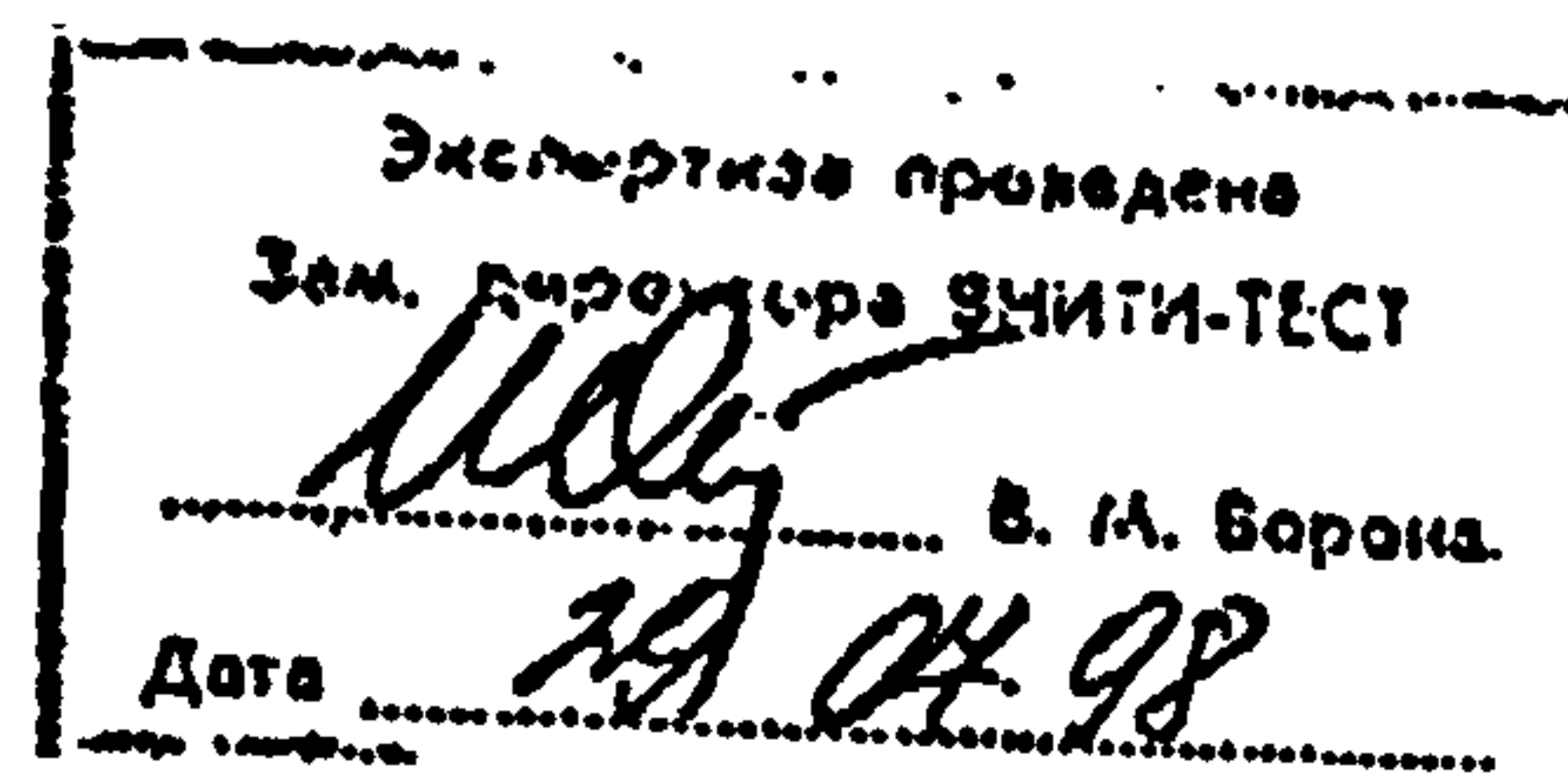
Т.А.Хаустов

1998 г.

Изменение 8 к ТУ 14-3-190-82

1. Изменение №7 аннулировать.
2. Вводная часть, второй абзац изложить в редакции:

Трубы изготавливаются из кованой и катаной заготовки, поставляемой по ОСТ 14-21-77, ТУ 14-1-1545-75, ТУ 14-1-2560-78 и ТУ 14-1-1787-76, а также из непрерывнолитой заготовки производства ОАО ПО "Волжский трубный завод", поставляемой по ТУ 14-1-4992-91 и ТУ 14-1-4944-90.



Пояснительная записка
к изменению №8 ТУ 14-3-190-82

"Трубы стальные бесшовные для котельных установок и трубопроводов"

Настоящее изменение разработано с целью использования в промышленном производстве котельных труб из непрерывнолитых заготовок производства ОАО ПО "Волжский трубный завод" (ОАО ПО "ВТЗ"). На основании результатов научно-исследовательских работ, выполненных по договорам с ОАО ПО "ВТЗ" установлено, что качество непрерывнолитых заготовок отвечает требованиям к металлу для котельных труб.

Зав. лабораторией
котельных труб



Л.В. ОПРЫШКО

Группа В,62 (23.040.10)

ОКП 1344005080
1317005080
1351005110
1319005190

КОД ДКП 27.2210



Утверждаю:
Председатель МТК 7
Заместитель директора
Государственного трубного
института (ДТИ)

В.П. Сокурено
Сокурено В.П.
" 23 " 12 1999 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК И ТРУБОПРОВОДОВ
*ТРУБИ СТАЛІВІ БЕЗШОВНІ ДЛЯ КОТЕЛЬНИХ
УСТАНОВОК І ТРУБОПРОВОДІВ*

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-190-82
изменение 9

Держатель подлинника - Государственный трубный институт (МТК 7)

срок введения с *02 02 2000*

СОГЛАСОВАНО:
Зам. директора
ОА "НПО ЦКТИ"

Ю. К. Петреня
Ю. К. Петреня

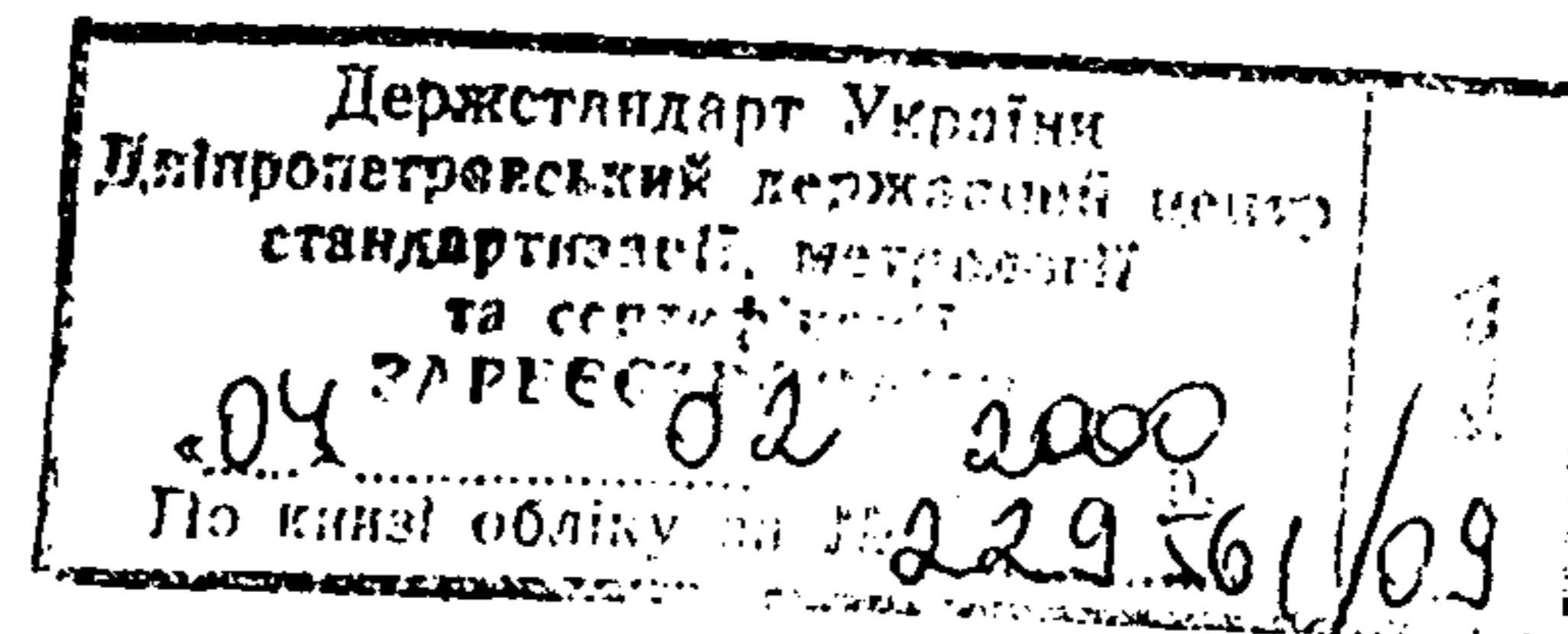
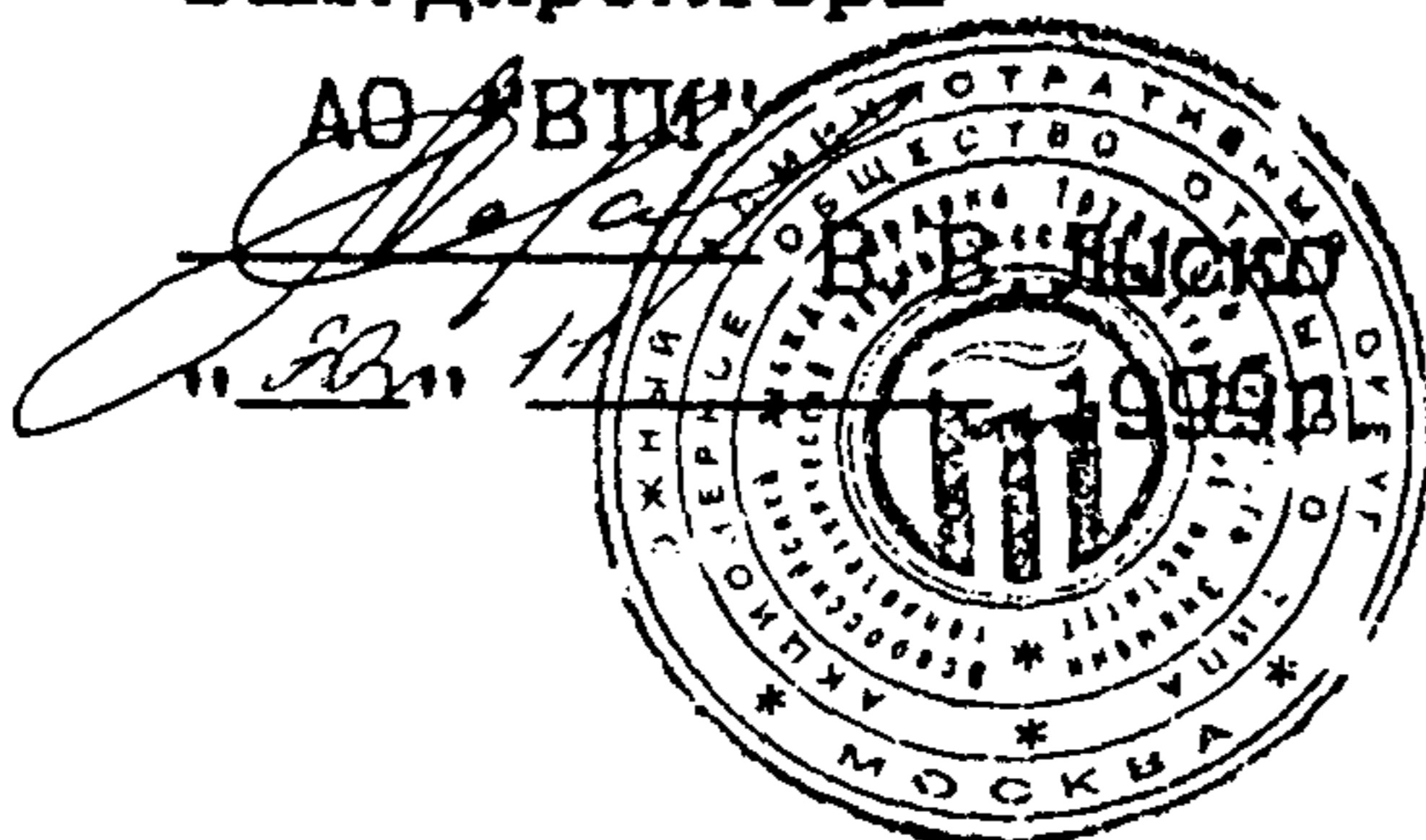
" 15 " 11 1999г.

РАЗРАБОТАНО:
Зам. директора
Государственного труб-
ного института


Г. И. Хаустов
Г. И. Хаустов

" 25 " 10 1999г.

Зам. директора



1. Срок действия технических условий продлить до 01.01.2005
2. Пункт 4.1. Исключить слова " с изменением 1"
- 3 Приложение 3. Заменить ссылки:
 - ГОСТ 18362-78 на ГОСТ 18360-93
 - ГОСТ 6507-78 на ГОСТ 6507-90
 - ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-89
 - ГОСТ 8026-75 на ГОСТ 8026-92
 - ГОСТ 882-75 на ТУ 2-034-0221197-011-91
 - ГОСТ 166-83 на ГОСТ 166-89
 - ГОСТ 2855-74 на ГОСТ 28840-90

Экспертиза проведена
Зам. директора ВНИИТЭСТ

В. А. Воронин
Дата 26.12.99

Таблица

Наружный диаметр, мм								
	4	4,5	5	5,5	6	(6,5)	7	(
114	x	x	x	x	x	x	x	x
121	x	x	x	x	x	x	x	x
127	x	x	x	x	x	x	x	x
133	x	x	x	x	x	x	x	x
140	-	x	x	x	x	x	x	x
146	-	x	x	x	x	x	x	x
152	-	x	x	x	x	x	x	x
159	-	x	x	x	x	x	x	x
168	-	-	-	x	x	x	x	x
180	-	-	x	x	x	x	x	x
194	-	-	-	-	x	x	x	x
203	-	-	-	-	x	x	x	x
219	-	-	-	-	x	x	x	x
245	-	-	-	-	-	-	x	x
273	-	-	-	-	-	-	x	x
299	-	-	-	-	-	-	-	x
325	-	-	-	-	-	-	-	x
351	-	-	-	-	-	-	-	x
377	-	-	-	-	-	-	-	x
426	-	-	-	-	-	-	-	x

Изм 3
к ТУ 14-3-190-8

