

ТУ 14-3Р-197-2001 / ТУ 14-3-197-89

Трубы бесшовные из коррозионностойкой стали с повышенным качеством поверхности

Наружный диаметр: 6 - 159 мм

(до 25 мм с шагом 1 мм; далее: 27; 28; 30; 32; 34; 35; 36; 38; 40; 42; 45; 48; 50; 51; 53; 54; 56; 57; 60; 63; 65; 68; 70; 73; 75; 76; 80; 83; 85; 89; 95; 102; 108; 114; 121; 127; 133; 140; 146; 152; 159)

Толщина стенки: 1 - 25 мм

(1; 1,2; 1,4; 1,5; 1,8; 2; 2,2; 2,5; 2,8; 3; 3,5; 4; 4,5; 5; 5,5; 6; 6,5; 7; 7,5; 8; 8,5; 9; 9,5; 10; 11; 12; 13; 14; 15; 16; 17; 18; 19; 20; 22; 25)

Точности изготовления: обычная и повышенная

Предельные отклонения:

по диаметру

D 6 - 15 мм: $\pm 0,2$ мм

D 16 - 30 мм: обычная точность $\pm 0,3$ мм; повышенная точность $\pm 0,25$ мм

D 32 - 50 мм: обычная точность $\pm 0,45$ мм; повышенная точность $\pm 0,4$ мм

D 51 - 68 мм: обычная точность $\pm 0,8\%$; повышенная точность $\pm 1\%$

D 70 - 140 мм: обычная точность $\pm 1,25\%$

D 146 - 159 мм: обычная точность $\pm 1,25\%$; повышенная точность $\pm 1\%$

Примечания:

1. Марка стали - 08X18H10T
2. Химический состав стали должен соответствовать ГОСТ 5632-72
3. Предельные отклонения по толщине стенки:
при толщине стенки от 1 до 1,8 мм вкл. - $\pm 15\%$
при толщине стенки св. 2 до 5 мм вкл. -
для диаметров до 50 мм - обычная точность - $+12,5\%$; -10% ; повышенная - $\pm 10\%$.
при толщине стенки св. 2 до 5 мм вкл. -
для диаметров свыше 50 мм - обычная точность - $\pm 12,5\%$; повышенная точность - $\pm 10\%$
при толщине стенки свыше 5 мм - $\pm 12,5\%$.
4. Трубы с внутренним диаметром менее 10 мм с электрохимполированной внутренней поверхностью и наружным диаметром более 75 мм с электрохимполированной наружной поверхностью не поставляют
5. Трубы диаметром до 89 мм включительно изготавливают холоднодеформированными
6. Трубы диаметрами 76 - 159 мм изготавливают горячедеформированными
7. Трубы диаметрами 121 - 146 мм могут быть изготовлены с обточенной наружной и расточенной внутренней поверхностями

По требованию потребителя трубы поставляют с отметкой "Для АЭС" и приемкой инспекцией Госатомнадзора РФ.

Сортамент					
Диаметр, мм	Стенка, мм	Диаметр, мм	Стенка, мм	Диаметр, мм	Стенка, мм
6; 7	1 - 1,5	30 - 36	1 - 5,5	83	3 - 10
8; 9	1 - 2	38 - 45	1 - 6	85	3 - 8,5
10 - 13	1 - 2,5	48 - 57	1 - 7,5	89	4 - 12
14 - 17	1 - 3	60	1 - 8,5	95 - 114	5 - 12
18; 19	1 - 3,5	63 - 75	1,5 - 8,5	121	8,5 - 20
20 - 24	1 - 4	76	3 - 10	127 - 152	8,5 - 22
25 - 28	1 - 4,5	80	3 - 8,5	159	8,5 - 25

Механические свойства			
Марка стали	Временное сопротивление, H/mm^2 (min)	Предел текучести, H/mm^2 (min)	Относительное удлинение, % (min)
в состоянии поставки			
08X18H10T (D<17 мм)	549	-	35
08X18H10T (17<D<76)	549	-	37
08X18H10T (D>76 мм)	549	-	37
08X18H10T (S>15 мм)	498	-	37
после аустенизации			
08X18H10T (D<17 мм)	196 - 343	176 - 323	-
08X18H10T (17<D<76)	196 - 343	176 - 323	-
08X18H10T (D>76 мм)	186 - 333	-	-
08X18H10T (S>15 мм)	186 - 333	-	-

Химический состав (% , максимум)								
марка стали	C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	Ti
08X18H10T	0,08	0,8	2	17 - 19	9 - 11	0,02	0,035	5*С - 0,7