

ТУ 14-3-1128-2000

Трубы стальные бесшовные горячедеформированные для газопроводов газлифтных систем и обустройства газовых месторождений

Наружный диаметр: 57 - 219 мм

(57; 60; 60,3; 63,5; 68; 70; 73; 76; 82,5; 83; 89; 95; 102; 104; 108; 114; 121; 127; 133; 140; 146; 152; 159; 168; 178; 180; 194; 203; 219)

Толщина стенки: 4 - 25 мм

(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; 24; 25)

Предельные отклонения:

по диаметру: $\pm 1\%$

по стенке: + 12,5% - 15%.

Примечания:

1. Марки стали - 10, 20, 09Г2С, 10Г2А;
2. Металл готовых труб испытывается на ударный изгиб при отрицательных температурах по ГОСТ 9454-78;
3. Трубы диаметром 60,3; 178 мм (все стенки), а также с диаметром 63,5 - 76 и стенками 4; 4,5 мм изготавливаются по согласованию;
4. Изготовление фасок производится на трубах с толщиной стенки 5 - 12 мм.

Сортамент					
Диаметр, мм	Стенка, мм	Диаметр, мм	Стенка, мм	Диаметр, мм	Стенка, мм
57 - 68	4 - 14	83	4 - 19	114	4,5 - 25
70	4 - 16	89 - 102	4 - 24	121 - 159	5 - 25
73; 76	4 - 19	104	4 - 8; 11 - 25	168 - 194	6 - 25
82,5	4 - 8	108	4 - 25	203; 219	8 - 25

Механические свойства			
Марка стали	Временное сопротивление, Н/мм ² (min)	Предел текучести, Н/мм ² (min)	Относительное удлинение, % (min)
10	360	216	24
20	410	245	21
09Г2С	470	265	22
10Г2А	421	265	21

Химический состав (% , максимум)									
марка стали	C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	Cu	N
10	0,07 - 0,14	0,17 - 0,37	0,35 - 0,65	0,15	0,30	0,04	0,035	-	0,008
20	0,17 - 0,24	0,17 - 0,37	0,35 - 0,65	0,25	0,25	0,035	0,035	0,30	0,008
09Г2С	0,12	0,5 - 0,8	1,3 - 1,7	0,30	0,30	-	-	0,30	-
10Г2А	0,07 - 0,15	0,17 - 0,37	1,2 - 1,6	0,30	0,30	0,035	0,035	0,30	0,008