

ТУ 14-3-258-74

Трубы бесшовные из коррозионностойких сталей ЭИ 448 и ЭИ 852 с повышенным качеством поверхности

Наружный диаметр: 10 - 89 мм

(до 25 мм - шаг 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)

Толщина стенки: 1,0 - 8,5 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)

Исполнения: обычной точности, повышенной точности и высокой точности (отличаются предельными отклонениями диаметра и стенки)

Предельные отклонения:

по диаметру

D 11 - 30 мм: обычная точн. $\pm 0,4$ мм; повышенная $\pm 0,3$ мм; высокая $\pm 0,2$ мм

D 32 - 89 мм: обычная точность $\pm 1,2\%$; повышенная $\pm 1\%$; высокая $\pm 0,8\%$.

по стенке

S 1,2 - 3 мм: обычная + 12,5% - 15%; повыш. $\pm 12,5\%$; высокая + 12,5% - 10%

S 3,5 - 7 мм: обычная $\pm 12,5\%$; повыш. + 12,5% - 10%; высокая $\pm 10\%$

S 7,5 - 8,5 мм: обычная точность + 12,5% - 10%; повышенная $\pm 10\%$.

Примечания:

1. Изготовление после согласования
2. Марка стали - 08X17H13M2T (ЭИ 448)
3. Химический состав стали должен соответствовать ГОСТ 5632-72
4. Длина труб:
немерная - 1,5 - 8,0 м
мерная - 1,5 - 7,0 м
мерная с остатком 15% немерной
5. Трубы внутренним диаметром менее 10 мм с внутренней электрохимполированной поверхностью не поставляются

Сортамент			
Диаметр, мм	Стенка, мм	Диаметр, мм	Стенка, мм
10 - 13	1,0 - 2,5	40; 42; 45	1,2 - 6,0
14 - 17	1,0 - 3,0	48; 50; 51; 53; 54	1,4 - 7,5
18 - 19	1,0 - 3,5	56	1,5 - 7,5
20 - 24	1,0 - 4,0	57	1,5 - 8,0
25	1,0 - 4,5	60	1,8 - 8,5
27; 28	1,0 - 4,5	63; 65; 68; 70; 73; 75	1,8 - 8,5
30; 32; 34; 35; 36	1,0 - 5,5	76; 80; 83; 85; 89	3,0 - 8,5
38	1,0 - 6,0		

Химический состав (% , максимум)										
марка стали	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	Cu	P	Ti
08X17H13M2T	0,08	0,8	2	16-18	12-14	2-3	0,020	0,30	0,035	0,4-0,7