

ОАО «Первоуральский новотрубный завод»

ОКП 1319 00

Группа В 62

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель главного инженера
по бесшовным трубам
«Группа ЧТПЗ»
С. Б. Прилуков

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
ГОРЯЧЕДЕФОРМИРОВАННЫЕ ХЛАДОСТОЙКИЕ
ДЛЯ ГАЗОПРОВОДОВ ГАЗЛИФТНЫХ СИСТЕМ
И ОБУСТРОЙСТВА ГАЗОВЫХ МЕСТОРОЖДЕНИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-159-1128-2008

Держатель подлинника: ОАО «ПНТЗ»

Срок введения: 01.05.2009

СОГЛАСОВАНО

РАЗРАБОТАНО

СОГЛАСОВАНО
Постоянно действующая комиссия
ОАО «Газпром» по приёмке новых
видов трубной продукции



Генеральный директор
ООО «ВНИИГАЗ»
Р.О.Самсонов
2008г.

Протокол № 02 2 0 0 9 от 05.02.2009

Начальник технического
управления
ЗАО «Группа ЧТПЗ»

Председатель Комиссии
Т.П.Лобанова

А.Ю.Годов
2008г.

2008

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

- количество, кг;
- температуру испытаний на ударный изгиб и тип образцов (с U-образным и V-образным надрезом).

1.2 При оформлении заказа потребитель может указать следующие дополнительные требования:

- поставка труб с комбинированными по точности изготовления предельными отклонениями по наружному диаметру и толщине стенки;
- поставка труб партиями, состоящими из одной плавки (ковша);
- установка на концы труб специальных предохранительных заглушек;
- поставка труб с временным противокоррозионным покрытием.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные хладостойкие для газопроводов газлифтных систем и обустройства газовых месторождений должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2.2 Трубы поставляют по наружному диаметру и толщине стенки.

Трубы изготавливают наружным диаметром от 57 до 219 мм с толщиной стенки от 4 до 25 мм в сорimente ГОСТ 8732.

По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготовление труб других размеров в диапазоне, указанном выше.

2.3 Предельные отклонения по размерам труб должны соответствовать указанным в таблице 1.

По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготовление труб с комбинированными по точности предельными отклонениями.

Таблица 1 - Предельные отклонения по размерам труб

Размеры, мм		Точность изготовления, %	
		обычная	повышенная
Наружный диаметр	до 219 включ.	$\pm 1,0$	$\pm 0,8$
Толщина стенки		$\pm 12,5$	$+12,5/-10,0$

2.4 Трубы поставляют длиной от 7,0 до 11,8 м.

Допускается поставка в каждой партии не более 10% труб длиной от 4,0 до 8,0 м

Длину труб с толщиной стенки 16 мм и более устанавливают по согласованию между изготовителем и потребителем.

2.5 Овальность и разностенность труб не должны выводить размеры труб за

Подп.	Дата	Взам. Инв. №	Инв. № Дубл.	Подп. И дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 14-159-1128-2008	Лист
						3

2.6 Кривизна любого участка труб на 1 м длины не должна превышать:

- 2,0мм для труб с толщиной стенки свыше 20мм.

2.7 Концы труб должны быть обрезаны, зачищены от заусенцев и иметь фаску под углом $35^{\circ} - 40^{\circ}$ к торцу трубы, при этом должно быть оставлено торцевое кольцо шириной 1-3мм.

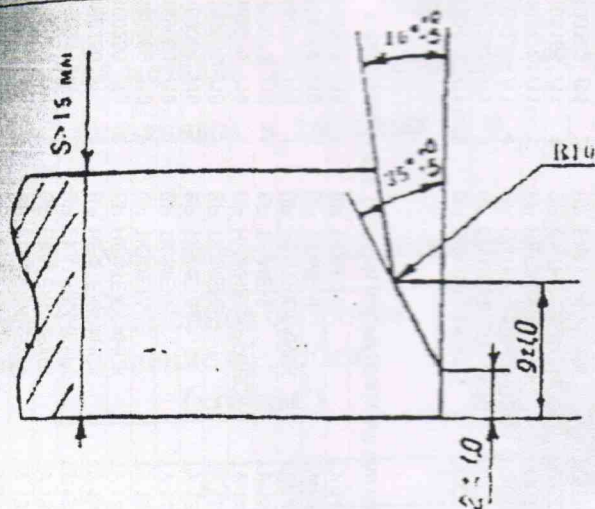
Допускается изготовление фаски под сварку путем плазменной резки с обязательной последующей механической зачисткой торцов на глубину 0,15 – 0,20мм.

На концах труб с толщиной стенки более 15мм должна быть выполнена специальная фаска под сварку, форма и размеры которой приведены на рисунке 1.

2.8 Трубы изготавливают из углеродистой стали марок 10, 20 и легированной стали марок 09Г2С и 10Г2А.

Химический состав металла труб из стали 10 и 20 должен соответствовать ГОСТ 1050; стали 10Г2А - ГОСТ 4543; стали 09Г2С - ГОСТ 19281.

Подл	дата	Взам. Инв. №	Инв. № Дубл.	Подп. И дат
------	------	--------------	--------------	-------------



Примечание: радиус сопряжения R10 обеспечивается технологией производства и указан для справок

Рис. 1 Специальная фаска под сварку

2.9 Для производства труб должны быть использованы заготовки, полученные способом горячей деформации или непрерывной разливки, при этом процесс разливки должен быть оснащен устройствами, обеспечивающими высокое качество металла.

2.10 Углеродный эквивалент C_{Σ} для стали марок 10 и 20 рассчитывается по формуле (1), для марок 10Г2А и 09Г2С по формуле (2) и не должен превышать 0,43%

$$C_{\Sigma} = C + Mn/6 \quad (1)$$

$$C_{\Sigma} = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Cu + Ni)/15 \quad (2)$$

где C, Mn, Cr, Mo, V, Cu, Ni – массовая доля соответственно углерода, марганца, хрома, молибдена, ванадия, меди, никеля в %.

2.11 Трубы поставляют в термически обработанном состоянии по режиму изготовителя.

Допускается поставка труб нормализованными с прокатного нагрева при условии обеспечения механических свойств.

Подл.	дата	Взам. Инв. №	Инв. № Дубл.	Подп. И дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ТУ 14-159-1128-2008

Лист
5

2.12 Трубы поставляют с контролем механических свойств. Механические свойства металла труб в состоянии поставки должны соответствовать требованиям, указанным в таблицах 2 и 3.

Таблица 2 – Механические свойства металла труб

Марка стали	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %
	Не менее		
10	353 (36)	216 (22)	24
20	412 (42)	245 (25)	21
10Г2А	421 (43)	265 (27)	21
09Г2С	470 (48)*	265 (27)	21

Примечание - *значения фактического временного сопротивления не должны превышать нормируемого значения более, чем на 118 Н/мм² (12 кгс/мм²)

2.13 Каждая труба с толщиной стенки не более 10мм должна выдерживать испытание на сплющивание до получения между сплющиваемыми поверхностями расстояния (Н) в мм, вычисляемого по формуле (3):

$$H = \frac{1,08 \times S}{0,08 + S/D} \quad (3)$$

где S – номинальная толщина стенки трубы, мм

D – номинальный наружный диаметр трубы, мм

2.14 На поверхности труб не должно быть плен, трещин, рванин, раковин, закатов и расслоений.

Допускаются отдельные незначительные забоины, вмятины, риски, рябизна, тонкий слой окалины, мелкие плены и следы зачистки дефектов глубиной, не выводящей толщину стенки за минусовые предельные значения.

2.15 Макроструктура труб с толщиной стенки 12мм и более не должна иметь следов усадочной раковины, пустот, трещин, пузырей и других пороков, видимых без специальных приборов.

Подп.	Дата	Взм.	Иств.	Иств. № Дубл.	Подп. И дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

ТУ 14-159-1128-2008

Лист 6

Таблица 3 – Ударная вязкость металла труб

Марка стали	Толщина стенки, мм	Ударная вязкость, Дж/см ² (кгс.м/см ²), не менее, на образцах с U-образным и V-образным надрезом при температуре, °С					
		КСU		КСV			
		минус 40	минус 60	минус 20	минус 34	минус 40	минус 60
10	до 10 вкл.	29,4(3,0)	-	29,4(3,0)	-	-	-
	свыше 10						
	до 15 вкл.	39,2(4,0)	-	29,4(3,0)	-	-	-
	свыше 15	49,0(5,0)	-	29,4(3,0)	-	-	-
20	до 10 вкл.	29,4(3,0)	-	29,4(3,0)	-	-	-
	свыше 10						
	до 15 вкл.	39,2(4,0)	-	-	-	-	-
	свыше 15	49,0(5,0)	-	-	-	-	-
10Г2А	до 10 вкл.	-	29,4(3,0)	-	-	29,4(3,0)	-
	свыше 10						
	до 15 вкл.	-	39,2(4,0)	-	-	29,4(3,0)	-
	свыше 15	-	49,0(5,0)	-	-	29,4(3,0)	-
09Г2С	до 10 вкл.	-	29,4(3,0)	-	29,4(3,0)	29,4(3,0)	29,4(3,0)
	свыше 10						
	до 15 вкл.	-	39,2(4,0)	-	29,4(3,0)	29,4(3,0)	29,4(3,0)
	свыше 15	-	49,0(5,0)	-	29,4(3,0)	29,4(3,0)	29,4(3,0)

Примечания 1 Величину ударной вязкости определяют как среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов
 2 На одном из образцов КСV допускается снижение ударной вязкости на 9,8 Дж/см² (1кгс.м/см²), на одном из образцов КСУ – на 4,9 Дж/см² (0,5 кгс.м/см²) относительно нормируемого значения.

2.16 Каждая труба должна выдерживать испытательное гидравлическое давление (Р), не превышающее вычисляемого по формуле, приведенной в ГОСТ 3845 при допускаемом напряжении (R) в стенке трубы, равном 80% от нормативного минимального предела текучести для данной марки стали с выдержкой под давлением не менее 10с.

Допускается замена гидравлических испытаний дополнительным неразрушающим контролем по методике изготовителя, при этом изготовитель гарантирует способность труб выдерживать расчетное испытательное гидравлическое давление в соответствии с п.2.16.

Подп.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 14-159-1128-2008

Лист
7

В документе о качестве труб должна быть сделана соответствующая запись.

2.17 Каждая труба по всей длине должна подвергаться неразрушающему контролю для выявления продольных дефектов в соответствии с требованиями, указанными в Приложении А.

Величина остаточной напряженности магнитного поля трубы после проведения неразрушающего контроля не должна превышать 3×10^{-3} Тл или 30 Гаусс.

3 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные хладостойкие для газопроводов газлифтных систем и обустройства газовых месторождений взрывобезопасны, нетоксичны, электробезопасны и радиационнобезопасны. Специальных мер безопасности при транспортировании и хранении не требуется.

3.2 Безопасность труб в процессе эксплуатации обеспечивается:

- техническими требованиями, предусмотренными настоящими техническими условиями;
- соблюдением требований нормативных документов по эксплуатации труб;
- соблюдением требований соответствующих документов в области стандартизации и безопасной эксплуатации трубопроводов.

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1 Трубы предъявляют к приемке партиями.

Партия должна состоять из труб одного наружного диаметра и толщины стенки, одной марки стали, одного вида термообработки (для термообработанных труб) и сопровождаться одним документом о качестве, удостоверяющим соответствие их качества требованиям настоящих технических условий.

По требованию потребителя партия труб может быть изготовлена из стали одной плавки.

Подл.	дата	Взам. Инв. №	Инв. № Дубл.	Подп. И. дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 14-159-1128-2008

Лист
8

4.2 Количество труб в партии должно быть:

- не более 400 штук для труб диаметром до 76мм включительно;
- не более 200 штук для труб диаметром свыше 76мм.

4.3 Каждую трубу партии подвергают контролю геометрических размеров, качества поверхности.

Контроль геометрических размеров труб производят с помощью средств измерений и приборов, обеспечивающих необходимую точность измерений, по соответствующей нормативной и технической документации.

Осмотр наружной и внутренней поверхности труб производят визуально без применения увеличительных приборов.

Глубину залегания дефектов проверяют надпиловкой с последующим замером толщины стенки или другим способом.

4.4 Кривизну и косину реза контролируют периодически, периодичность контроля устанавливается изготовителем.

4.5 Химический состав металла труб принимается по документу о качестве трубной заготовки.

При возникновении разногласий проводится химический анализ по ГОСТ 22536.0 - 22536.9, ГОСТ 12344 - 12348, ГОСТ 12350. Допускается применять другие методы анализа, обеспечивающие точность определения в соответствии с указанными стандартами.

Отбор проб производят по ГОСТ 7565 от трех труб партии.

4.6 Для контроля макроструктуры, испытания на растяжение, сплющивание, ударный изгиб отбирают две трубы от партии.

От каждой отобранной трубы вырезают:

- для испытания на растяжение по одному образцу;
- для испытания на ударный изгиб по три образца на каждую температуру, указанную в заказе;
- для контроля макроструктуры по одному образцу от обоих концов трубы.

Подп.	Дата	Взам. Инв. №	Инв. № Дубл.	Подп. И дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 14-159-1128-2008				Лист
				9

4.7 Для определения механических свойств металла труб (временного сопротивления, предела текучести, относительного удлинения) проводят испытание на растяжение по ГОСТ 10006. Испытание проводят на продольных сегментных или цилиндрических образцах.

4.8 Для определения ударной вязкости проводят испытание на ударный изгиб по ГОСТ 9454 на продольных образцах типов 1-3 (KCU) и типов 11-13 (KCV).

Допускается определять ударную вязкость труб с толщиной стенки от 4 до 6 мм на образцах типа 4 (KCU) и типа 14 (KCV).

4.9 Испытание на сплющивание проводят по ГОСТ 8695.

4.10. Контроль макроструктуры проводят по ГОСТ 10243 на поперечных кольцевых образцах.

4.11 Проверке неразрушающим методом на наличие продольных дефектов должна быть подвергнута каждая труба в соответствии с Приложением А по документации изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

4.12 Контроль величины остаточной намагниченности проводят не менее, чем на двух трубах партии магнитометром, миллитесламетром или коэрцитиметром по документации изготовителя, утвержденной в установленном порядке. Изготовитель может гарантировать величину остаточной напряженности магнитного поля труб без проведения испытаний.

4.13 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов от той же партии.

Результаты повторных испытаний, кроме механических свойств, являются окончательными и распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных повторных испытаний механических свойств, трубы всей плавки подвергаются повторной термической обработке и вновь предъявляются к приемке. Допускается поштучная приемка труб.

Полл	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 14-159-1128-2008	Лист
							10

4.14 На принятую партию труб оформляют документ о качестве (сертификат) в соответствии с ГОСТ 10692 с обязательным указанием:

- наименования изготовителя или его товарный знак;
- наименования заказчика;
- номера настоящих технических условий;
- номера партии;
- марки стали;
- размеров (наружный диаметр и толщина стенки) труб;
- интервала длин;
- результатов испытаний механических свойств с указанием временного сопротивления, предела текучести, относительного удлинения, ударной вязкости, температуры испытания на ударный изгиб и типа образцов;
- результатов испытаний на сплющивание;
- записи об удовлетворительном контроле макроструктуры;
- запись о проведении гидравлического испытания, с указанием испытательного гидравлического давления, либо отметки о гарантии гидродавления;
- отметки о гарантии удовлетворительного уровня остаточной намагниченности;
- отметки о проведении неразрушающего контроля с указанием метода контроля;
- номера плавки, массовой доли серы и фосфора, химического состава стали из документа о качестве трубной заготовки;
- углеродный эквивалент C_e ;
- массы труб в килограммах, количества в штуках;
- штампа технического контроля, даты оформления.

Подп.	дата	Взам. Инв. №	Инв. № Дубл.	Подп. И дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 14-159-1128-2008				Лист 11

