

Изменение № 3 ГОСТ 494—76 Трубы латунные. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.03.86
№ 530 срок введения установлен

с 01.07.86

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для труб высокой точности изготовления по диаметру до 30 мм высшей категории качества, для труб с наружным диаметром свыше 30 мм — первой категории качества».

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание 1 изложить в новой редакции: «1. По требованию потребителя трубы изготавливают высокой точности с предельными отклонениями по диаметру:

минус 0,12 мм — для труб наружным диаметром от 3 до 18 мм;

минус 0,20 мм — для труб наружным диаметром от 19 до 30 мм включ.;

минус 0,25 мм — для труб наружным диаметром от 31 до 38 мм включ.»;

примечание 2 дополнить словами: « $\pm 0,24$ мм — для толщины стенки 3,0 мм; $\pm 0,28$ мм — для толщины стенки 4,0 мм».

Трубы повышенной точности с толщиной стенки 3 и 4 мм изготавливают диаметром до 30 мм»;

дополнить примечанием — 3: «3. По требованию потребителя трубы наружным диаметром до 30 мм изготавливают высокой точности с предельными отклонениями по толщине стенки:

$\pm 0,15$ мм — для толщины стенки 2,0 мм;

$\pm 0,20$ мм — для толщины стенки 2,5 мм».

Пункт 1.2. Таблицу 2 дополнить примечанием — 2: «2. Допускается изготовление труб промежуточных размеров».

Пункт 1.3. Подпункт а. Примечание дополнить словами: «Для труб высшей категории качества короткомеры не допускаются»;

подпункт б изложить в новой редакции: «б) мерной длины или кратной ей:

тянутые и холоднокатаные — в пределах немерной длины;

прессованные:

для труб с наружным диаметром до 60 мм — длиной от 1 до 6 м;

для труб с наружным диаметром свыше 60 до 100 мм — длиной от 1 до 4 м;

для труб с наружным диаметром свыше 100 до 150 мм — длиной от 1 до 2,5 м;

для труб с наружным диаметром свыше 150 мм — длиной от 1 до 2 м.

Прессованные трубы мерной длины изготавливают по требованию потребителя».

Пункт 1.4. Таблицу 3 дополнить предельными отклонениями по длине труб диаметром свыше 100 мм:

Наружный диаметр	Предельные отклонения по длине мерных труб длиной	
	менее 2000	от 2000 и более
Св. 100 до 150 включ.	+10	+15
Св. 150	+18	—

(Продолжение см. с. 70)

(Продолжение изменения к ГОСТ 494—76)

примечание исключить.

Схема условных обозначений. Сокращения после слов «полутвердая — П» дополнить абзацем: «четвертьтвердая — Ч».

Пункт 2.2 после слов «полутвердыми» дополнить словами: «и четвертьтвердыми».

Пункт 2.6. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

Способ изготовления	Наружный диаметр, мм	Кривизна 1 м длины трубы, мм		
		нормальной точности	повышенной точности	высокой точности
Тянутые и холоднокатанные (полутвердые и четвертьтвердые)	От 13 до 30 включ. Св. 31	5	3	2
		5	3	—
Прессованные	До 150 включ. Св. 150	5	4	—
		15	12	—

третий абзац исключить.

Пункт 2.8. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Таблица 5

Способ изготовления	Марка латуни	Состояние материала	Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_{10} , %
			не менее	
Тянутые и холоднокатанные	Л63	Мягкое	290 (30)	40
		Четвертьтвердое	330 (34)	30
	Л68	Полутвердое	370 (38)	25
		Мягкое	290 (30)	40
Прессованные	Л60	Полутвердое	340 (35)	35
		Мягкое	340 (35)	35
	Л63	Л63	270 (28)	38
		ЛС59—1	390 (40)	20
ЛЖМц59—1—1	ЛЖМц59—1—1	430 (44)	28	
	ЛЖМц59—1—1	430 (44)	28	

Примечание. Механические свойства труб в четвертьтвердом состоянии факультативны до 01.06.88».

(Продолжение см. с. 71)

(Продолжение изменения к ГОСТ 494—76)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.8.3: «2.8.3. По требованию потребителя трубы из латуни марки Л63 полутвердого состояния повышенной пластичности изготовляют с временным сопротивлением — не менее 340 МПа (35 кгс/мм²); относительным удлинением — не менее 28 %».

Пункт 2.10 изложить в новой редакции: «2.10. Трубы должны быть герметичными».

Пункт 3.4. Заменить слова: «12 мм не менее» на «12 мм и менее».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.10а (перед п. 3.10): «3.10а. Испытания механических свойств, на сплющивание, испытание труб, работающих под давлением, на герметичность проводят по требованию потребителя».

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 494—76)

На предприятии-изготовителе испытанию на герметичность подвергают трубы в отрезках диаметром от 12 до 50 мм, работающие под давлением».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Испытание на герметичность проводят гидравлическим давлением 5 МПа (50 кгс/см²) в течение 10 с по ГОСТ 3845—75 или неразрушающим методом контроля по методу, согласованному изготовителем с потребителем.

По согласованию изготовителя с потребителем испытание на герметичность проводят воздухом под давлением 0,65—0,8 МПа (7—8 кгс/см²) в течение 5 с в ванне, заполненной водой, без утечки воздуха из трубы.

При возникновении разногласий в оценке качества испытание на герметичность проводят гидравлическим давлением».

(ИУС № 6 1986 г.)