

УДК 621.649.4.063 : 669.14

Группа Г 18

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер организации
п/я В-2492

В.Ткаченко

25.04.1980.



ТРОЙНИКИ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-423-75

Изменение 3

(Взамен изменений I и 2)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Сов. Союз

Утверждено и внесено в регистр
государственной регистрации

80.07.02 за № 491724



Срок введения: с 01.08.1980г.

1. Срок действия технических условий продлить до 01.02.85 года.

2. Преамбулу техусловий изложить в новой редакции: " Настоящие технические условия распространяются на тройники стальные фланцевые прямые равнопроходные и переходные, футерованные полиэтиленом, предназначенные для транспортирования жидких и газообразных сред, в которых полиэтилен стоек. Футерованные тройники могут использоваться в напорных и самотечных трубопроводах при давлении до 16 кгс/см² и температурах от 0 до 80°С. Применение тройников в трубопроводах хозяйственно-питьевого водоснабжения оговаривается в заказе. В качестве металлической оболочки футерованных тройников используются трубы обычной точности по ГОСТ 8732-78 и ГОСТ 8734-75 из стали марки 10 или 20 по ГОСТ 1050-74. В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления (высокой плотности) по ГОСТ 16338-77 и полиэтилен высокого давления (низкой плотности) по ГОСТ 16337-77. Фланцы изготавливаются из сталей ВСтЗсп2 и ВСтЗсп по ГОСТ 380-71 "

3. Примечание к таблице I изложить в новой редакции: " Толщина футерующего слоя и масса тройников приводятся для справок и не являются браковочным признаком".

4. Из пункта I.4 подпункт " б" исключить.

5. Пункт 2.I изложить в новой редакции: " На поверхности футерующего слоя не должно быть вздутий, трещин и раковин. Допускаются незначительные коробление, литники, риски и заглабления от инструмента, а также зазор до 3 мм между футерующим слоем и уплотнительной поверхностью фланцев, обусловленные способом футерования и усадочными свойствами материала".

6. Раздел 3 дополнить пунктом 3.3 в редакции! " Метрологическое обеспечение контроля качества продукции осуществляется в соответствии с нормативно-технической документацией предприятия-изготовителя".

Согласовано

Разработано

Главный инженер Среднеуральского металлургического завода

Л. Кашин

Главный инженер предприятия п/я В-8739

А. Фотов

Зам. директора ВНИИ

В. Сибиряков Е. Близиных

"08 05 80"

16 мая 80

Handwritten signature

Лист оформления ВНИИ
№ докум. 2429-15
20.05.1980г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 14-3-423-75

Изменение 3

Лист

2