**ОКС 23.040.10**

**Изменение № 5 ГОСТ 632–80 Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия**

**Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № от )**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств:**

**[коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\***

По всему тексту. Заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (12 раз).

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «ОТТМ». Для условного диаметра 324 мм и толщины стенки 8,5 мм заменить значение: «–» на «Д».

Пункт 1.2. Таблица 5. Для условного диаметра 140 исключить значения: «8,5», «129,1», «28,8», «130»; для условного диаметра 146 исключить значения: «8,9», «150,5», «35,1», «151»; для условного диаметра 168 исключить значения: «9,2», «159,4», «38,2», «160»;

графы «Толщина стенки *S*, мм», «Внутренний диаметр *d*, мм», «Масса 1 м, кг», «Внутренний диаметр, *d*м, мм» для условных диаметров 146, 168, 178 дополнить строками:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Условный диаметр  трубы, мм | Толщина  стенки *S*, мм | Внутренний  диаметр *d,* мм | Масса 1 м,  кг | Внутренний диаметр *d*м (пред. откл. ), мм |
| 146 | 8,5 | 129,1 | 28,8 | 130 |
| 168 | 8,9 | 150,5 | 35,1 | 151  » |
| 178 | 9,2 | 159,4 | 38,2 | 160 |

Дополнить примечанием 3:

«3. Масса 1 м приведена для труб без резьбы (таблицы 2-5)»;

таблицы 2-6. Примечание дополнить предложением: «Масса 1 м трубы, масса муфты и уменьшение массы одной трубы, обусловленное отделкой концов труб, приведены для справки»

Пункт 1.4. Перечисление б). Изложить в новой редакции:

«б) по толщине стенки……………………минус 12,5 %, если в заказе не указано меньшее предельное отклонение. Плюсовое отклонение ограничивается массой трубы.

Перечисление д) дополнить абзацем:

«Если трубы изготовляют толщиной стенки с минусовым предельным отклонением равным или менее 10,0 %, то плюсовое предельное отклонение массы отдельной трубы увеличивают до + 10,0 %.».

Пункт 1.6. Заменить слова: «изогнутость» и «общая изогнутость» на «отклонение от прямолинейности». Исключить слова: «измеренная на середине трубы».

Пункт 2.2. Второй абзац. Первое предложение дополнить словами: «для труб, по наружному диаметру для муфт»;

четвертый абзац. Заменить слова: «толщину стенки» на «толщину стенки труб и наружный диаметр муфт».

Пункт 2.5. Таблица 7. Графа «Наименование показателя». Строка «Временное сопротивление *σ*в, не менее, МПа (кгс/см2)». Заменить размерность: «кгс/см2» на «кгс/мм2».

Пункт 2.7. Первый абзац дополнить предложением:

«Допускается проводить термическую обработку труб и муфт групп прочности К и Е с прокатного нагрева».

Пункт 2.12 дополнить новым абзацем: «Если расчетное давление (р) превышает 68,7 МПа (700 кгс/см2), испытательное давление принимают равным 68,7 МПа (700 кгс/см2). По требованию потребителя испытательное давление принимают равным расчетному давлению, но не более 122,6 МПа (1250 кгс/см2).

Таблицы 9,10. Примечания исключить.

Таблица 11. Примечания 1 и 3 исключить.

Подпункт 2.13.2. Таблица 13. Примечание 3. Заменить значение: «1,0075» на «1,01».

Подпункт 2.13.3. Таблица 15. Примечание 2. Исключить слова: «, а также к наружному диаметру резьбы трубы и внутреннему диаметру резьбы муфты».

Подпункты 2.13.4, 2.14.5, 2.15.6, 2.15.8. Исключить слова: «оцинкованной или фосфатированной» (4 раза).

Подпункт 2.13.6 изложить в новой редакции:

«2.13.6. Натяг А (см. чертеж 6, таблицы 13 и 14) является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом перед свинчиванием на станке, при этом контролю не подвергается».

Подпункт 2.13.7 изложить в новой редакции:

«2.13.7. После свинчивания трубы и муфты на станке расстояние от свободного торца муфты до торца трубы, измеренное внутри муфты, должно быть равно (*L*фм – *L*), где *L*фм – фактическая длина муфты, *L* – номинальная общая длина резьбы трубы (до конца сбега). Предельные отклонения ± 6,4 мм».

Подпункт 2.14.2. Чертеж 9. Заменить значения: глубина внутренней фаски «3±2» на «3\*»; угол внутренней фаски трубы «60°±5°» на «60°\*».

Подпункт 2.14.6 изложить в новой редакции:

«2.14.6. Натяг, равный 14 мм (черт. 11), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом перед свинчиванием на станке, при этом контролю не подвергается»;

чертеж 11. Заменить значения: «14 ± 3» на «14»; «0…5» на «от 0 до 5».

Подпункт 2.15.2. Чертеж 12. Заменить значения: глубина внутренней фаски «2±1» на «2\*»; угол внутренней фаски трубы «60°±5°» на «60°\*».

Подпункт 2.15.9 изложить в новой редакции:

«2.15.9. Натяг, равный 10 мм (черт. 14), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом перед свинчиванием на станке, при этом контролю не подвергается»;

чертеж 14. Заменить значение: «10 ± 2» на «10».

Подпункты 2.15.11 и 2.15.12 исключить.

Раздел 2 дополнить пунктом 2.22:

«2.22. Трубы должны проходить контроль шаблоном (оправкой) по внутреннему диаметру по всей длине».

Пункт 3.2. Второй абзац. Исключить слова «труб и муфт ОТТГ и»

После слов «на всей длине» дополнить словами: «с полным профилем»; после слова «конусность» дополнить словами: «(на длине резьбы с полным профилем с интервалом 25,4 мм)» (2 раза); заменить слова: «согласованных изготовителем и потребителем» на «указанных в документации изготовителя»;

дополнить абзацами:

«Проверке шаблоном (оправкой) по внутреннему диаметру должна быть подвергнута каждая труба партии.

Проверка правильности свинчивания труб с муфтами на соответствие требованиям 2.13.7 должна быть проведена с периодичностью, установленной в документации изготовителя».

Пункт 3.4. Исключить слова: «фактической» и «фактически».

Пункт 3.9. Первый абзац изложить в новой редакции: «Для обнаружения продольных дефектов трубы и муфты (муфтовая заготовка) должны быть подвергнуты неразрушающему контролю одним из методов: ультразвуковым, вихретоковым, магнитопорошковым или методом рассеяния магнитного потока».

Пункт 3.11 изложить в новой редакции:

«3.11 Контроль геометрических параметров и соосности резьбы, натягов калибрами, шероховатости и качества поверхности резьбовых соединений проводят до свинчивания труб с муфтами.

Не допускается проводить контроль резьбовых соединений после свинчивания на станке труб и муфт и последующего развинчивания.

П р и м е ч а н и е – После свинчивания на станке и развинчивания резьбовых соединений вследствие деформации, возникающей при свинчивании, отклонения геометрических параметров соединений могут быть более предельных отклонений, установленных настоящим стандартом».

Пункт 3.12 изложить в новой редакции:

«3.12. Контроль геометрических параметров и соосности резьбы, натягов калибрами, шероховатости и качества поверхности муфт проводят до оцинкования и фосфатирования».

Пункт 4.3 дополнить абзацем: «При возникновении разногласий, касающихся соответствия требованиям к минимальному наружному диаметру, измерения могут быть проведены микрометром. При возникновении разногласий, касающихся соответствия требованиям к максимальному наружному диаметру, измерения могут быть проведены специальной измерительной лентой».

Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Контроль труб шаблоном (оправкой) по внутреннему диаметру должен проводиться двойным жестким шаблоном или цилиндрической оправкой размерами, указанными в табл. 22».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

«4.5. Прямолинейность проверяют по ГОСТ 26877:

- концевых участков труб – с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов;

- всей трубы (стрелу прогиба) – с помощью струны и измерительной линейки;

Допускается проверять прямолинейность иными методами. В случае разногласий применяют метод контроля по ГОСТ 26877.

Прямолинейность труб ТБО на высаженной части и переходном участке не проверяют».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции:

«4.6. Конусность резьбы проверяют специальными приборами, конусность уплотнительных конических поверхностей – специальными приборами или гладкими калибрами».

Пункт 4.8 дополнить абзацем: «Допускается проверять отклонение от соосности иными методами. В случае разногласий применяют метод, указанный в настоящем стандарте».

Пункт 4.19. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Испытания гидростатическим давлением проводят по ГОСТ 3845 с выдержкой под давлением не менее 10 с».

Пункт 5.1.1. Пятое перечисление. Исключить слова: «и товарный знак».

Предпоследний абзац. После слова «маркировки» дополнить слова «кроме маркировки товарного знака».

Пункт 5.1.2. Последний абзац. Заменить значение: «35» на «25».

Пункт 5.1.5. Первый абзац. Заменить слова: «металлическимипредохранительными кольцами и ниппелями» на «резьбовыми металлическими, полимерными или комбинированными металло-полимерными предохранительными деталями (кольцами и ниппелями)»;

пятый абзац. Заменить слова: «антикоррозионной смазкой» на «консервационной смазкой или резьбоуплотнительной смазкой, обладающей консервационными свойствами».

Пункт 5.1.9. Первое предложение изложить в новой редакции:

«Масса пакета труб должна быть не более 10 т, если в заказе не указано иное».

Приложение 3. Второй абзац. Заменить слова: «аппаратуры» на «оборудования», «по рабочему испытуемому образцу» на «по настроечному образцу»;

**исполнение А.** Первое предложение изложить в новой редакции: «Неразрушающий контроль проводят одним из методов, указанных в таблице, с настройкой оборудования по искусственным дефектам размерами, указанными в таблице»;

таблицу изложить в новой редакции:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Метод контроля | Вид искусственного дефекта | | | |
| Продольный паз прямоугольного профиля  на наружной поверхности | | | Сквозное радиальное  отверстие |
| Глубина, % номинальной толщины стенки, но не менее (0,3 ± 0,05) мм | Ширина, мм,  не более | Длина, мм,  не более | Диаметр, мм |
| Ультразвуковой | 10,0 ± 1,5\* | 1,0 | 50 | – |
| Метод рассеяния магнитного потока | 10,0 ± 1,5\* | 3,2 ± 0,1\*\* |
| Вихретоковый | 10,0 ± 1,5\* |
| \* По требованию потребителя – (5,0 ± 0,75) %, но не менее (0,3 ± 0,05) мм, по согласованию между изготовителем и потребителем для контроля труб групп прочности Д, К, Е, Л – (12,5 ± 2,0) %, но не менее (0,6 ± 0,05) мм.  \*\* По требованию потребителя – (1,6 ± 0,1) мм.  П р и м е ч а н и е – При контроле методом рассеяния магнитного потока или вихретоковым методом вид искусственного дефекта выбирает изготовитель. | | | | |

Второй абзац. Заменить слова: «при настройке на испытуемом образце» на «при настройке по настроечному образцу»;

Последний абзац исключить.

Информационные данные. Пункт 5 изложить в новой редакции:

**«5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НД, на который дана ссылка | Номер пункта, приложения |
| ГОСТ 2789 – 73 | 2.19 |
| ГОСТ 3845 – 2017 | 4.19 |
| ГОСТ 7565 – 81 | 4.16 |
| ГОСТ 8026 – 92 | 4.5 |
| ГОСТ 8695 – 75 | 4.18 |
| ГОСТ 10006 – 80 | 4.17 |
| ГОСТ 10692 – 2015 | 5.1 |
| ГОСТ 26877 – 2008 | 4.5 |

УДК 622.245.1:006.354 ОКС 23.040.10

Ключевые слова: трубы обсадные, муфты

Руководитель организации-разработчика

Акционерное общество «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности (АО РусНИТИ)»