|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Техническое задание на поставку трубы электросварной** | | | | |
|  |  |  |  |  |
| **№ п.п.** | **Параметры** | | **Требования** | |
| **Труба электросварная ГОСТ 10704**  **Основной вариант** | **Труба электросварная ГОСТ 10704**  **Крайний допустимый вариант** |
|  | | | | |
| 1 | Диаметры | мм | 89; 102; 108; 127; 133; 159 | |
| 2 | Стенка | мм | 3,5 | |
| 3 | Длина | мм | 12000 (допускается 11700 мм) | |
| 4 | Марки стали |  | Ст3пс, Сталь 10, Сталь 20 (иные марки сталей согласовываются отдельно) | |
| 5 | Предельные отклонения по наружному диаметру трубы | % | ±0,2% | ±0,4% |
| 6 | Предельные отклонения по толщине стенки | % | 5% | 7,5% |
| 7 | Кривизна трубы |  | не более 1 мм/м (0,1% от длины) | |
| 8 | Исполнение концов трубы |  | Рез на трубе должен быть под прямым углом к ее продольной оси. Не допускается наличие заусенец. | |
| 9 | Утолщение стенки у грата, не более | мм | 0,1 (наружный грат не допускается) | |
| 10 | Овальность и равностенность |  | Не более предельных отклонений по наружному диаметру и толщине стенки | |
| 11 | Внешний вид, качество поверхности |  | Не допускаются дефекты сварного шва (расслоение). Не допускаются дефекты (вмятины, разрезы) стенок трубы. | |