|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Техническое задание на поставку трубы г/д ГОСТ 8732/8731** | | | |
|  |  |  |  |
| **№ п.п.** | **Параметры** |  | **Требования** |
|  |  | **Труба бесшовная горячедеформированная ГОСТ 8732**  **Основной вариант** |
| 1 | Диаметр/стенка | мм | 127/4,0 \*; 159/4,5 \* |
| 2 | Длина | мм | 12000 (допускается 11700 мм) \*\* |
| 3 | Марки стали |  | Ст2пс, Ст3пс, Ст4пс, Сталь 10, Сталь 20 (иные марки сталей согласовываются отдельно) |
| 4 | Группа качества по ГОСТ 8731 |  | В (с нормированием механических свойств, указанных в табл.2, и химического состава из стали марок по ГОСТ 1050, ГОСТ 4543, ГОСТ 19281 и ГОСТ 380;) |
| 5 | Предельные отклонения по наружному диаметру трубы | % | ±0,8% |
| 6 | Предельные отклонения по толщине стенки | % | 12,5% |
| 7 | Кривизна трубы |  | не более 1,5 мм/м |
| 8 | Исполнение концов трубы |  | Концы труб должны быть обрезаны под прямым углом, при этом допускается образование фаски под углом не менее 70° к оси трубы. Концы труб должны быть зачищены от заусенцев; допускается образование фаски при их удалении. |
| 9 | Овальность и равностенность |  | Не более предельных отклонений по наружному диаметру и толщине стенки |
| 10 | Внешний вид, качество поверхности |  | Не допускаются дефекты (вмятины, разрезы) стенок трубы.  Ржавчина на поверхности допускается не более 10% площади. |
|  |  |  |  |
| \* | Толщина стенки предпочтительнее минимально возможная от производителя | | |
| \*\* | Всегда предпочтительнее труба мерной длины 12 м. При невозможности выполнения данного требования допускается поставка немерной трубы длиной не менее 8 м | | |