

**Изменение № 4 ГОСТ 9940—81 Трубы бесшовные горячедеформированные из коррозионно-стойкой стали. Технические условия**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 17 от 22.06.2000)**

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 3633**

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Пункт 2.1. Второй абзац после слов «подлежащих сварке» дополнить словами: «что указывается в заказе».

Пункт 2.2. Таблица 3. Примечание изложить в новой редакции:

**«П р и м е ч а н и я:**

1. Для труб с соотношением  $D_s/s$  равным или менее 8 из стали марок 04X18H10, 08X20H14C2, 10X17H13M2T, 08X18H12T, 10X23H18, 08X18H10, 08X18H10T, 08X17H15M3T, 12X18H10T, 12X18H12T, 12H18H9, 17X18H9, 08X22H6T допускается снижение временного сопротивления разрыву на 19,6 Н/мм<sup>2</sup> (2 кгс/мм<sup>2</sup>).

*(Продолжение см. с. 6)*

2. По требованию потребителя для труб из стали марок 12X18H10T, 12X18H12T, 08X18H10T проводят определение предела текучести.

3. Предел текучести для стали марки 12X18H10T должен быть не менее 216,0 Н/мм<sup>2</sup> (22 кгс/мм<sup>2</sup>).

4. Нормы предела текучести для стали марок 12X18H12T и 08X18H10T устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункты 2.8, 3.3 изложить в новой редакции:

«2.8. По требованию потребителя, что указывается в заказе, трубы из стали марок 10X17H13M2T, 08X17H15M3T, 08X22H6T, 04X18H10, 08X18H10, 08X18H10T, 12X18H10T, 12X18H9, 08X18H12T, 12X18H12T, 08X18H12Б должны быть стойкими против межкристаллитной коррозии.

3.3. Для контроля качества от партии отбирают:

две трубы — на растяжение;

одну трубу — на сплющивание или раздачу;

две трубы — на межкристаллитную коррозию.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве труб, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункт 3.4 исключить.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—98.

Пункт 4.4 изложить в новой редакции:

«4.4. Кривизну труб проверяют поверочной линейкой по ГОСТ 8026—92 и шупом по нормативной документации».

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 6507—78 на ГОСТ 6507—90 (2 раза), ГОСТ 18362-73 — ГОСТ 18366-73 на ГОСТ 18360-93 и ГОСТ 18365—93.

Пункт 4.11 изложить в новой редакции:

«4.11. Проверку стойкости против межкристаллитной коррозии проводят методами АМ или АМУ по ГОСТ 6032—89. В случае разногласий в оценке результатов проверку проводят методом АМ.

По согласованию изготовителя и потребителя проверку стойкости против межкристаллитной коррозии сталей марок 12X18H10T и 08X18H10T допускается проводить методом ПТ ГОСТ 9.914—91. В случае разногласий в оценке результатов проверку проводят методом АМ по ГОСТ 6032—89».

(ИУС № 7 2001 г.)