

ИЗМЕНЕНИЕ N 7
ГОСТ 21646-76 "ТРУБЫ ЛАТУННЫЕ ДЛЯ ТЕПЛООБМЕННЫХ АППАРАТОВ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ"

Дата введения 1992-01-01

УТВЕРЖДЕНО И ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.12.90 N 3124

Наименование стандарта после слова "Трубы" дополнить словами: "медные и"; "copper and".

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обозначение: (СТ СЭВ 2035-79) на (СТ СЭВ 2035-89).

Вводную часть после слова "холоднокатанные" дополнить словами: "медные и";

дополнить абзацем: "Стандарт соответствует СТ СЭВ 2035-89 в части медных труб и труб из медно-цинковых сплавов. Требования стандарта в части размеров труб обязательны".

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание 2 дополнить словами: "меди марок М1р и М2р - 1,035";

примечания 3, 4. Заменить слово: "трубы" на "латунные трубы".

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: "1.4. Трубы кратной длины изготовляют с припуском 5 мм на каждый рез и с предельными отклонениями на общую длину, установленными для труб мерной длины".

Примеры условных обозначений труб. Сокращения дополнить строкой: "твердая - Т".

Пункт 2.1. Первый абзац после слов "Трубы изготовляют" дополнить словами: "из меди марок М1р и М2р по ГОСТ 859-78".

Пункт 2.2. Первый абзац после слова "полутвердом" дополнить словом: "твердом".

Пункт 2.3. Второй абзац после слова "кольцеватость" дополнить словами: "следы правки".

Пункт 2.5 дополнить абзацем: "Овальность медных труб не регламентируется".

Пункт 2.7. Таблицу 3 дополнить марками меди - М1р и М2р (перед маркой Л70):

Марка сплава	Состояние материала	Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение после разрыва δ_{10} , %
		не менее	
М1р и М2р	Мягкое	200 (20)	35
	Полутвердое	240 (25)	12
	Твердое	290 (30)	3

примечание 1 исключить.

Пункт 2.7 дополнить абзацем: "По требованию потребителя трубы полутвердого состояния из латуни марок ЛА 77-2 и ЛАМш 77-2-0,05 повышенной прочности изготавливают с нормами механических свойств:

временное сопротивление σ_B , не менее 390 (40) МПа (кгс/мм²).

относительное удлинение после разрыва δ_{10} , не менее 40 %".

Пункт 2.9 дополнить абзацем: "Твердые и полутвердые медные трубы должны выдерживать испытание на сплющивание в холодном состоянии после отжига".

Пункт 2.10 дополнить абзацем: "Твердые и полутвердые медные трубы должны выдерживать испытание на раздачу в холодном состоянии после отжига".

Пункт 2.11. Заменить слово: "Трубы" на "Трубы латунные".

Пункт 2.12. Первый абзац. Заменить слово: "труб" на "латунных труб";

второй абзац. Заменить слова: "для труб" на "для латунных труб".

Пункт 3.6. Второй абзац. Исключить слова: "диаметром от 24 до 32 мм".

Раздел 3 дополнить пунктом - 3.8: "3.8. Для контроля размеров труб диаметром свыше 12 мм и качества наружной поверхности допускается по согласованию изготовителя с потребителем отбирать трубы "вслепую" (методом наибольшей объективности) по ГОСТ 18321-73. Планы контроля соответствуют ГОСТ 18242-72. Количество контролируемых труб определяют по табл.4.

Таблица 4

шт.

Количество труб в партии	Количество контролируемых труб	Браковочное число
2-8	2	1
9-15	3	1
16-25	5	1
26-50	8	2
51-90	13	2
91-150	20	3
151-280	32	4
281-500	50	6
501-1200	80	8
1201-3200	125	11

Количество труб (N) в партии вычисляют по формуле

$$N = \frac{m}{m_T \cdot l},$$

где m - масса труб в партии, кг;

m_T - теоретическая масса 1 м трубы, кг;

l - длина трубы, м.

Партию считают соответствующей требованиям стандарта, если браковочное число менее приведенного в табл.4.

При разногласиях в оценке качества труб объемы выборки должны соответствовать указанным в пп.3.2 и 3.4.

Допускается изготовителю при получении неудовлетворительных результатов контролировать каждую трубу".

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 6507-78 на ГОСТ 6507-90.

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 7502-80 на ГОСТ 7502-89.

Раздел 4 дополнить пунктом - 4.9а: "4.9а. Для испытания твердых и полутвердых медных труб на сплющивание и раздачу применяют образцы, отожженные при температуре 550-650 °С в течение 1-1,5 ч".

Пункт 4.10. Первый, второй абзацы после ссылки на ГОСТ 1652.13-77 дополнить ссылками: "ГОСТ 13938.1-78 - ГОСТ 13938.12-78, ГОСТ 13938.13-77, ГОСТ 9717.1-82 - ГОСТ 9717.3-82".

Раздел 4 дополнить пунктом - 4.12: "4.12. Контроль поверхности и размеров, проводимый статистическим методом, обеспечивает качество наружной поверхности и размеров труб с вероятностью 96% ($AC\alpha = 4\%$)".

Пункт 5.1. Исключить ссылку: ГОСТ 21929-76; заменить ссылку: ГОСТ 21140-75 на ГОСТ 21140-88.

Текст документа сверен по:
официальное издание
ИУС N 3, 1991