

1.10 Трубы поставляют термически обработанными по режиму аустенизации или аустенизации со стабилизирующим отжигом.

Допускается проведение не более трех аустенизаций. Количество стабилизацонных отжигов не ограничено.

Допускается не проводить основную термическую обработку труб, предназначенных для горячего передела.

1.11 Механические свойства металла труб, определенные на тангенциальных образцах, должны соответствовать требованиям таблицы 5.

Таблица 5. Механические свойства металла труб

Температура испытания, °С	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ²	Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Относительное сужение, ψ , %
			не менее	
20	490-640	не менее 220	40	55
350	не менее 355	190-250	30	55

Примечание:

1. В случае определения механических свойств на продольных образцах минимально допустимые значения относительного удлинения и относительного сужения увеличиваются на 2 и 5 абсолютных процента, соответственно.

1.12 В макроструктуре металла труб в пределах чистовых размеров не должно быть трещин, расслоений, газовых пузырей, остатков усадочной рыхлости, шлаковых включений на кольцевом поперечном образце, видимых без применения увеличительных приборов. Контроль выполняется по требованию заказчика.

1.13 Величина зерна металла труб по шкале ГОСТ 5639 должна быть не крупнее 3 номера.

1.14 Металл труб должен быть стойким к межкристаллитной коррозии (МКК).

1.15 Содержание ферритной фазы в металле труб должно быть от 1,0% до 6,5 %

1.16 Каждая труба подвергается ультразвуковой дефектоскопии (УЗД) после термической и чистовой механической обработки по согласованной инструкции с АО «НПО «ЦНИИТМАШ».

1.16.1 При контроле наклонным преобразователем для выявления продольных и поперечных несплошностей в соответствии с ГОСТ 17410 настройку чувствительности аппаратуры, соответствующей браковочному уровню, проводят по стандартным образцам предприятия с искусственным отражателем типа "прямоугольная риска" на

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1310-043-38948552-2017