

ВВЕДЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на трубы бесшовные горячедеформированные механически обработанные из коррозионно-стойкой стали марки 08X18H10T и 08X18H10TU производства ООО "Белэнергомаш - БЗЭМ".

Трубы предназначены для изготовления деталей трубопроводов АЭС групп В и С НП-089-15, НП-045-03, относящихся ко 2 и 3 классам безопасности по НП-001-15.

Трубы должны соответствовать требованиям НП-071-06.

Максимальный диаметр труб – 630 мм.

Пример условных обозначений:

– труба номинальным наружным диаметром 220 мм с номинальной толщиной стенки 15 мм, длиной 6000 мм из стали 08X18H10T:

Труба 220×15×6000 – 08X18H10T 1310-043-38948552-2017

– труба номинальным наружным диаметром 220 мм с номинальной толщиной стенки 15 мм, длиной 6000 мм из стали 08X18H10ТУс содержанием кобальта не более 0,05%:

Труба 220×15×6000 – 08X18H10ТУ 1310-043-38948552-2017

1 Технические требования

1.1 Трубы бесшовные горячедеформированные механически обработанные из коррозионно-стойкой стали марки 08X18H10T для трубопроводов АЭС должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2 Выплавка, ковка и термическая обработка производятся по технологической документации, разработанной изготовителем и согласованной с АО «НПО «ЦНИИТМАШ».

1.3 Выплавка стали осуществляется в дуговых сталеплавильных печах с основной футеровкой с последующей внепечной обработкой и вакуумированием.

1.4 Заготовки труб – поковки в виде гладких сплошных цилиндров или валов с отверстием изготавливают из слитков методом свободной ковки на прессах.

1.5 Размеры труб должны соответствовать таблице 1, предельные отклонения по наружному диаметру и толщине стенки – таблице 2, по кривизне – таблице 3.

1.6 Теоретическая масса 1 м длины трубы (М) вычисляется по среднеарифметическим значениям диаметра и толщины стенки и приведена в приложении №1:

$$M = \frac{\pi}{1000} (D_m - s) \cdot s \cdot \rho, \text{ кг}$$

где D_m – средний наружный диаметр трубы, мм,

s – толщина стенки трубы, мм,

ρ – плотность металла – 7,9 г/см³.

Интв. № подл.	Интв. № дубл.	Подп. И дата
02.466483		СМ-13.11.17
Изм.	Лист	№ докум.
		Подп.
		Дата

ТУ 1310-043-38948552-2017

Лист

3