

Извещение	РИ-63287	Обозначение ПИ (ДПР, ПР)	Лист
Изм.	Содержание изменения		5
1			

Продолжение таблицы 7

Вид контроля или испытания	Объем контроля, количество образцов	№ пункта ТУ
Испытание на растяжение при температуре плюс 350°C	два образца от трубы	1.11, 3.5
Контроль величины зерна металлографическим методом	один образец от трубы <sup>1)</sup>	1.13, 3.10
Испытание на загиб	один образец от трубы	1.17, 3.12
Испытание на стойкость к МКК	два образца от трубы	1.14, 3.6
Испытание гидравлическим давлением	каждая труба	1.19, 3.11
<p>Примечание:</p> <p>1. Допускается выполнять на головках разрывных образцов для испытаний на растяжение при температуре от плюс 10 до плюс 35 °С.</p> <p>2. Выполняют на двух темплетях, расположенных в диаметрально противоположных сторонах сечения трубы; суммарная площадь темплетов не менее половины площади поперечного сечения трубы.</p>		

10. Пункт 3.1.

Первый абзац дополнить через запятую: «ГОСТ Р 54153»

Дополнить абзацем: «Диапазон измерения и характеристики погрешности измерений массовой доли элементов в стали в соответствии с требованиями ГОСТ Р 54153».

11. Пункт 3.2 изложить в следующей редакции:

«Измерение длины трубы проводят измерительным инструментом в диапазоне измерения от 100 мм до 7000 мм, предел погрешности измерения  $\pm 2,5$  мм.

Измерение наружного диаметра трубы проводят измерительным инструментом по всей длине трубы с шагом 1000 мм. Диапазон измерения от 200 мм до 650 мм, предел погрешности измерения  $\pm 0,2$  мм.

Измерение внутреннего диаметра трубы проводят по торцам при помощи штангенциркуля. Диапазон измерения от 100 мм до 610 мм, предел погрешности измерения  $\pm 0,2$  мм.