

**Изменение № 2 ГОСТ 13977—74 Соединения трубопроводов по наружному ко-  
нусу. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.01.86  
№ 125 срок введения установлен**

**с 01.07.86**

Пункт 1.2. Заменить ссылки: ГОСТ 9941—72 на ГОСТ 9941—81, ГОСТ 18475—73 на ГОСТ 18475—82;

примечание 2 после слов «по ГОСТ 21488—76» дополнить словами: «алю-  
миниевого сплава марки Д16Т алюминиевым сплавом марок АК4—1Т1 по ГОСТ 21488—76 и АК4—1чТ1 по технической документации, указанной в справочном приложении 2 (кроме накидных гаек)»;

перед ссылкой «по ГОСТ 5949—75» дополнить словами: «и стали марки 12Х18Н9Т сталью марки 12Х18Н10Т».

Пункт 1.3. Таблица 3. Заменить обозначения: 1Х17Н2 на 14Х17Н2, Х12Н22ТЗМР на 10Х11Н23ТЗМР.

Пункт 1.4. Таблица 4. Графу «Рабочее давление» для трубы с  $D_n = 16$  мм и  $S = 1,5$  мм из стали марки 12Х18Н10Т дополнить значением: 32,0 (320).

Пункт 1.5. Формула минимального значения  $P$ . Исключить множитель: 100, размерность  $\sigma_v$ . Исключить единицу: (кгс/мм<sup>2</sup>).

Пункт 1.6. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 110)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 13977—74)

Таблица 5

Размер трубы $D_n \times S$ , мм	Крутящие моменты затяжки, Н·м (кгс·см), для труб из					
	стали марок 20А и 12Х18Н10Т			алюминиевого сплава		
	Рабочий		Максимально допустимый	Рабочий		Максимально допустимый
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
6×1	24,0(240)	+2,5 (25)	60,0(600)	16,0(160)	+2,5 (25)	21,0(210)
8×1	34,0(340)	+5,0 (50)	68,0(680)	23,0(230)	+4,0 (40)	28,0(280)
10×1	43,0(430)		76,0(760)	31,0(310)		40,0(400)
12×1	53,0(530)	+7,5 (75)	84,0(840)	39,0(390)	+5,5 (55)	50,0(500)
14×1	63,0(630)		92,0(920)	46,0(460)		60,0(600)
16×1	72,0(720)	+10,0 (100)	100,0(1000)	54,0(540)	+7,0 (70)	70,0(700)
18×1	81,0(810)		108,0(1080)	61,0(610)		80,0(800)
20×1	90,0(900)	+12,0 (120)	115,0(1150)	69,0(690)	+9,0 (90)	90,0(900)
22×1	100,0(1000)		123,0(1230)	77,0(770)		99,0(990)
25×1	117,0(1170)	+14,0 (140)	136,0(1360)	90,0(900)	+11,0 (110)	112,0(1120)
28×1	130,0(1300)		149,0(1490)	102,0(1020)		122,0(1220)
30×1	137,0(1370)		155,0(1550)	108,0(1080)		128,0(1280)

(Продолжение см. с. 111)

Пункт 1.8 изложить в новой редакции: «1.8. Арматура для соединений трубопроводов должна быть термически обработана:

детали из стали марки 30ХГСА на  $29,0 \pm 35,5$  HRC<sub>3</sub>;

ниппели и гайки из стали марки 14X17H2 на  $23,0 \pm 32,0$  HRC<sub>3</sub>;

детали из стали марки 13X11H2B2MФ на  $25,0 \pm 0,35$  HRC<sub>3</sub>;

детали из стали марки 12X18H9Т и 12X18H10Т закалены;

горячештампованные детали из алюминиевых сплавов закалены и состарены по режимам Т или Т1;

штампованные детали из стали марки 45 нормализованы;

детали из стали марки 10X11H23Т3МР на HRC<sub>3</sub>  $\geq 32,0$ ;

детали из стали марки 1X16H2АМ на  $25,0 \pm 35,0$  HRC<sub>3</sub>;

детали с неоговоренной термической обработкой должны иметь механические свойства, соответствующие исходному материалу».

Пункт 1.9. Заменить слова: «антикоррозионные покрытия» на «защитные покрытия»; второй абзац изложить в новой редакции: «Для улучшения свинчиваемости резьбовой арматуры из нержавеющей сталей внутренние поверхности накидных гаек допускается подвергать меднению (для рабочих температур до 300 °С) или электрохимическому фосфатированию толщиной 0,003—0,006 мм (для рабочих температур до 500 °С). При этом в обозначение гайки вводятся соответственно буквы М или Эф, например: Гайка накидная 12—13-М ГОСТ 13957—74».

Пункт 1.12 дополнить словами: «При этом соответственно в обозначение арматуры вводить буквы У, В, Г».

Пункт 1.16. Подпункт *г* изложить в новой редакции: «*г*) угловых — по ГОСТ 8908—81  $\pm \frac{AT17}{2}$ ».

Пункт 1.21. Заменить ссылку: ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 1.23 после слов «по соглашению сторон изготовление арматуры без отверстий под стопорение проволокой» дополнить словами: «при этом к обозначению арматуры добавлять буквы БК, например:

*Гайка M20×1,5—31-БК ГОСТ 13958—74».*

Пункт 4.2. Заменить ссылки: ГОСТ 16295—77 на ГОСТ 16295—82, ГОСТ 1341—74 на ГОСТ 1341—84.

Приложение 2. Таблица. Заменить ссылку: ТУ 14—1—1089—74 на ТУ 14—1—3297—82;

дополнить новым видом:

Вид полуфабриката	Марка материала	Техническая документация
Прутки для гаек, проходников, переходников, пробок, заглушек, крышек	АК4—1Т1 АК4—1чТ1	ГОСТ 21488—76 ОСТ 1 90174—75

Приложение 2. Примечания. Заменить ссылку: ТУ 14 1 183—72 на ТУ 14—1—3575—83;

после ссылки «по ОСТ 1 90073—72» дополнить словами: «стали марки 12X18H9Т сталью марки 12X18H10Т».

(ИУС № 5 1986 г.)