

КОД ОКП 199401

УДК 621.645.42

Группа Г 18

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНИСТЕРСТВОМ
ПОСТАВЩИКА

" 21 " 10 1980 г.

Начислено 1 руб. 18 коп.
Итого 18 коп.

Зав. лабораторией
стандартизации
М. П. ОБЩЕСТВЕННЫЙ
ОТДЕЛ



Итого 18 коп.
1980 г.

3 16.03
34 1887
Учет № 23.03
20 90

Отводы стальные, футерованные полиэтиленом
высокой точности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-8-963-80

(взамен ТУ 14-8-424-75)

Срок введения: 01.06.1981 г. На срок 01.06.1986 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР
Зарегистрировано и вынесено в реестр
государственной регистрации
81.03.13 за № 2478446

1980

Изд. и дата. Подл. и дата. Изд. и дата. Подл. и дата.

Настоящие технические условия распространяются на отводы стальные, равнопроходные, футерованные трубами из полиэтилена, предназначенные для самотечных и напорных трубопроводов, транспортирующих жидкие и газообразные среды, в которых полиэтилен стоек при температурах от 0 до 80°С и давлениях до 16 кгс/см². Эксплуатационное давление и применение отводов в трубопроводах хозяйственно-питьевого водоснабжения оговариваются в заказе.

В качестве металлической оболочки футерованных отводов используются трубы обычной точности по ГОСТ 8732-78 и ГОСТ 8734-75 из стали 10 и 20 по ГОСТ 1050-74.

В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления (высокой плотности) по ГОСТ 16338-77 и полиэтилен высокого давления (низкой плотности) по ГОСТ 16337-77.

Фланцы для гнутых отводов изготавливаются из сталей Ст4сп и Ст5сп, для секторных отводов из стали ВСтЗсп2 или для гнутых и секторных отводов из стали ВСтЗпс по ГОСТ 380-71.

I. СОРТАМЕНТ

I.1 Отводы футерованные изготавливаются условными диаметрами 25, 32, 40, 50, 80, 100, 125 и 150 мм.

I.2 Отводы футерованные условными диаметрами 25, 32, 40, 50 мм изготавливаются гнутыми, остальные типоразмеры - секторными. Конструкции отводов и их размеры приведены на рис. 1 и 2 и таблице 1 и 2.

I.3 Гнутые отводы поставляются с угламигиба 30, 45, 60 и 90°, а секторные - 30 и 45°.

ТУ 14-3-963-80

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---------|------|----------|-------|------|
| Разраб. | | | | |
| Провер. | | | | |

Отводы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности.

| Лист | Лист | Листов |
|------|------|--------|
| 15 | 2 | 9 |

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. вкл. №

Подп. и дата

№ подл.

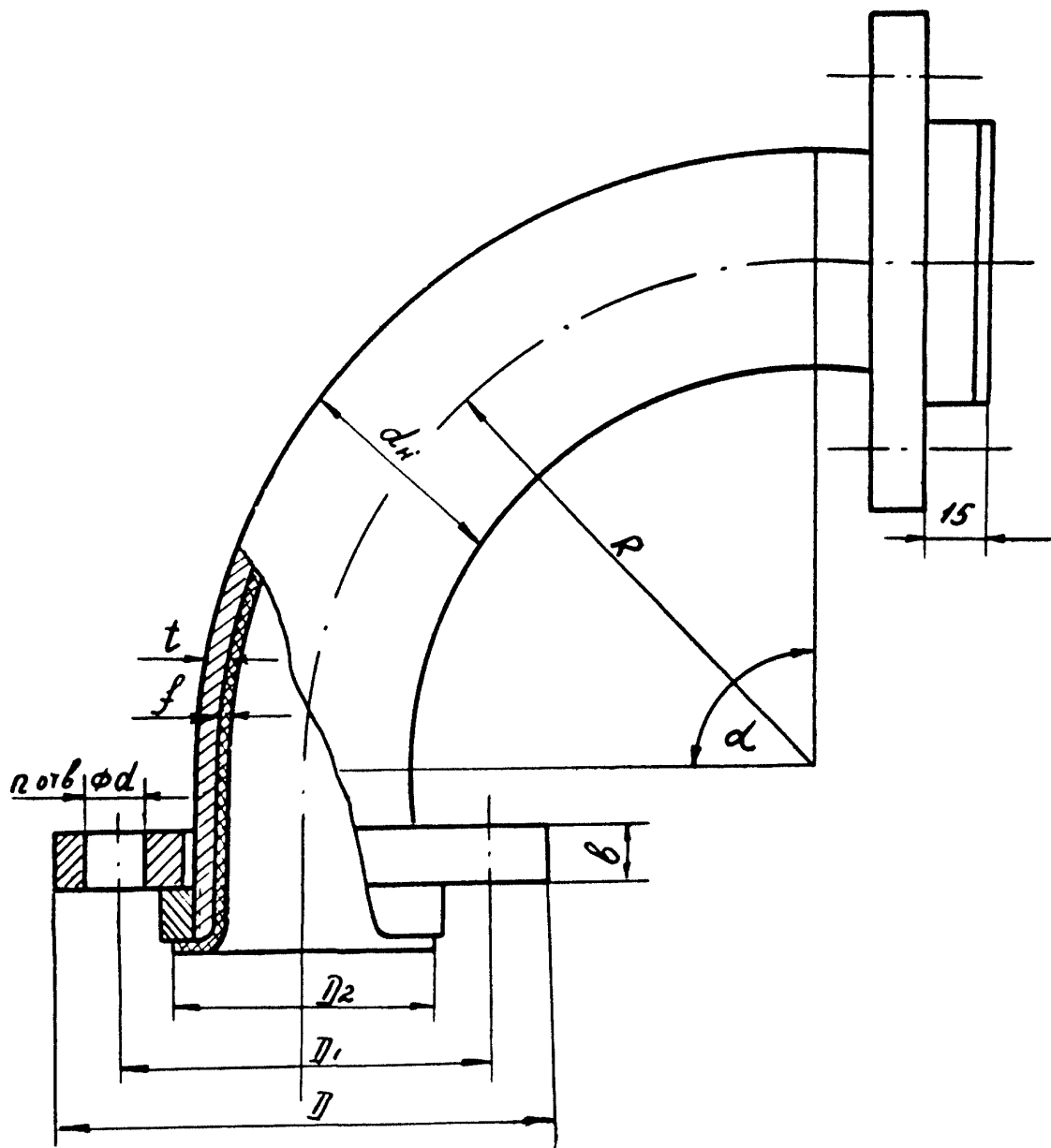


Рис. 1

| | | | | |
|---------------|--------------|------------|---------------|--------------|
| Инв. №: подл. | Подп. и дата | Взам инв № | Инв. №. дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |
| Изм | Лист | № докум | Подп. | Дата |

ТУ 14-3-965-80

Лист

3

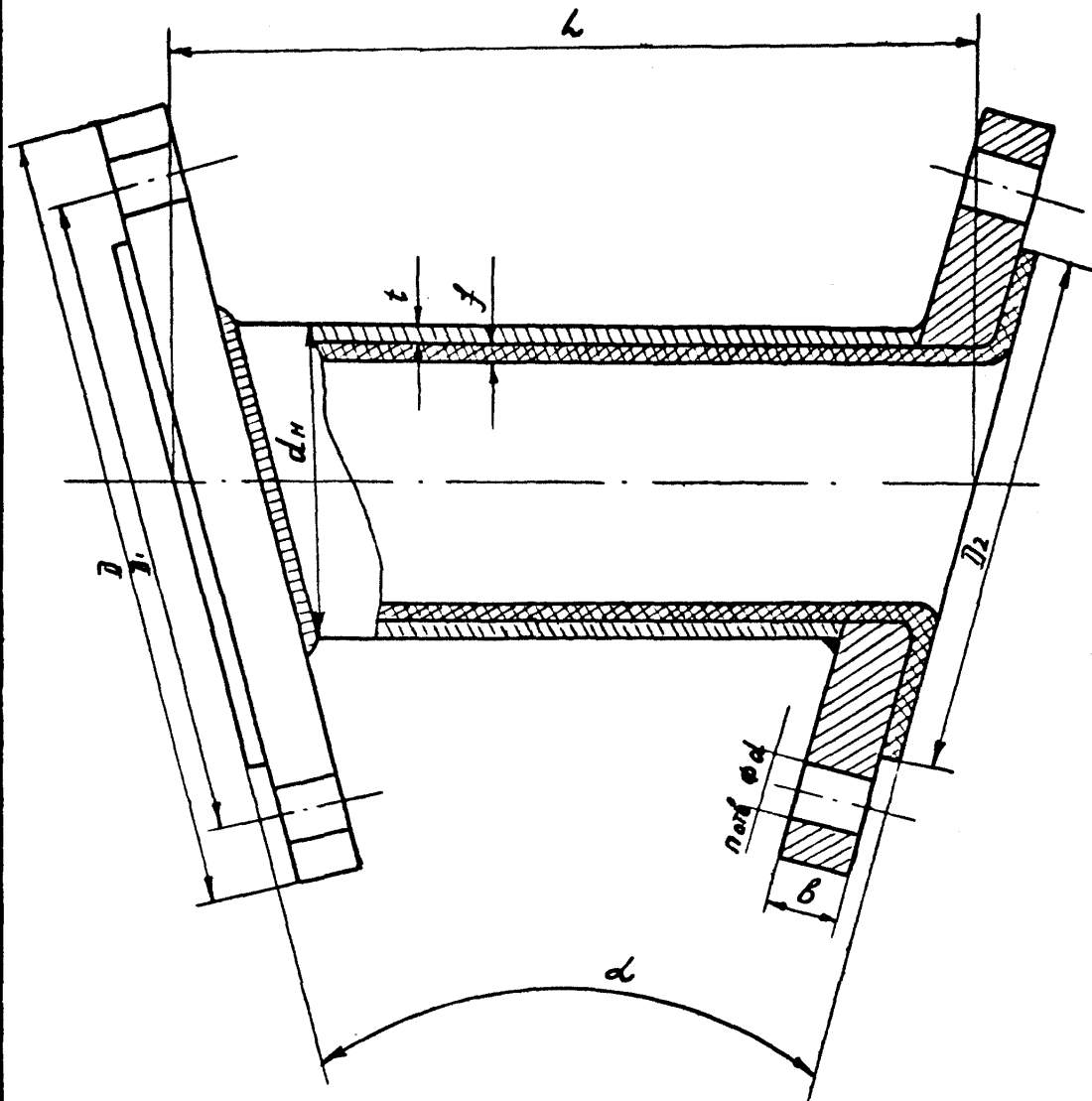


Рис 2

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | | | | |
|------|------|---------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум | Подп. | Дата |
| | | | | |

ТУ 14-3-963-80

Таблица 1

| №/№ ПП | Dy | Размеры гнутых отводов, мм | | | | | Размеры фланцев, мм | | | | | Масса отвода, кг | |
|-----------|----|-------------------------------|-------------------|----------------|-----|---|---------------------|-----|----------------|----|----|------------------------|-----|
| | | R | L _{рас.} | d _n | t | f | D ₂ | D | D ₁ | b | d | | n |
| 1 | 25 | 4d _n | 350 | 32 | 2,5 | 2 | 46 | 115 | 85 | 16 | 14 | 4 | 3,2 |
| 2 | 32 | 4d _n | 500 | 40 | 2,5 | 2 | 55 | 135 | 100 | 18 | 18 | 4 | 4,8 |
| 3 | 40 | 4d _n | 700 | 51 | 3 | 2 | 66 | 145 | 110 | 20 | 18 | 4 | 6,4 |
| 4 | 50 | 5d _n | 800 | 56 | 3 | 2 | 74 | 160 | 125 | 20 | 18 | 4 | 9,3 |

Примечание: 1. Для гнутых отводов на давление до 6 кгс/см² и гнутых отводов, эксплуатационное давление для которых не оговаривается заказом, толщина фланца принимается в соответствии с ГОСТ 1268-67 на давление 6 кгс/см².

2. Масса отводов приводится для справок и не является браковочным признаком.

Таблица 2

| №/№ ПП | Dy | Размеры секторных отводов, мм | | | | | Размеры фланцев, мм | | | | | Масса отвода, кг |
|-----------|-----|----------------------------------|-----|---|-----|----------------|------------------------|----------------|----|---|----|------------------------|
| | | d _n | t | f | L | D ₂ | D | D ₁ | d | n | b | |
| 1 | 80 | 89 | 5,0 | 3 | 200 | 117 | 195 | 160 | 18 | 4 | 14 | 8,33 |
| 2 | 100 | 114 | 5,0 | 3 | 200 | 155 | 215 | 180 | 18 | 8 | 14 | 9,85 |
| 3 | 125 | 140 | 5,0 | 4 | 225 | 176 | 245 | 210 | 18 | 8 | 14 | 13,3 |
| 4 | 150 | 159 | 6,0 | 4 | 225 | 207 | 280 | 240 | 23 | 8 | 16 | 16,7 |

Примечание: Масса отвода приводится для справок и не является браковочным признаком.

1.4 Допускаются следующие отклонения по размерам футерованных отводов:

| | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|----------------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ТУ 14-3-963-80 | Лист |
| | | | | | | 5 |

а) по толщине футерующего слоя $\pm 20 \%$;

б) предельные отклонение диаметра уплотнительной поверхности футерующего слоя от номинального размера $D_2 = + 8 \text{ мм}$;

в) отклонение по углугиба: для гнутых отводов $\pm 5^\circ$

для секторных отводов $\pm 2,5^\circ$

г) по овальности : плюс 3 минус 4 мм от номинального диаметра для гнутых отводов и плюс 5 минус 7 мм для секторных отводов;

д) по длине секторного отвода отклонения - плюс 5 минус 10 мм, по длине развертки гнутого отвода - минус 10 мм;

е) предельные отклонения от номинального диаметра " D " фланцев - по второму классу точности ГОСТ 7505-74 со степенью сложности C_4 ; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по диаметру " D " - плюс 14 минус 4 мм ;

ж) предельные отклонения от номинального размера " ℓ " для фланцев по соответствующим стандартам на листовой и полосовой прокат; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру " ℓ " - плюс 10 мм.

Примечание: Остальные требования к фланцам в соответствии с ГОСТ 1234-67 и ГОСТ 1268-67.

1.5 Условное обозначение футерованных отводов включает:

а) для гнутых отводов - эксплуатационное давление, условный проход, материал футерующего слоя, уголгиба и номер технических условий. Пример - гнутый отвод на давление 10 кгс/см², футерованный полиэтиленом высокой плотности, условным проходом 50 мм, с угломгиба 45°: 10 ПВП 50 x 45° ту 14.3-963-80.

б) для секторных отводов - материал футерующего слоя, условный проход, уголгиба и номер технических условий. Пример ПВП 100 x 45° ту 14.3-963-80:

Подп. и дата

Взам. инв. № | Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № инв.

ТУ 14-3-963-80

Лист

6

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 На внутренней поверхности футерующего слоя не должно быть трещин, вздутий и раковин. Допускаются волнистость, шероховатости и отдельные включения, а также риски от инструмента, не выводящие толщину футерующего слоя за предельные отклонения.

2.2 Поверхность отбортовки не должна иметь дефектов, нарушающих сплошность футерующего слоя. Допускается подлив полиэтилена на отбортовке, а также зазор до 3 мм между футерующим слоем и уплотнительной поверхностью фланцев, обусловленный способом оформления футерующего слоя и усадочными свойствами материала.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.

3.1 Готовые отводы принимаются ОТК предприятия-изготовителя в соответствии с нормами настоящих технических условий.

3.2 Внешнему осмотру подвергаются все отводы. Осмотр отводов производится визуально, без применения увеличительных приборов.

3.3 Метрологическое обеспечение контроля качества продукции осуществляется в соответствии с нормативно-технической документацией предприятия-изготовителя.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1 Маркировка и документация при поставке отводов должны соответствовать ГОСТ 10692-73.

4.2 Готовые отводы упаковываются в плотные пакеты или в жесткую тару.

4.3 Хранение футерованных отводов должно производиться в закрытых помещениях или под навесом при температуре не ниже минус 20°C. Хранение отводов при минусовых температурах допускается не более одного зимнего сезона.

4.4 Транспортирование отводов к потребителям должно производиться в условиях, исключающих повреждение футерующего слоя, при температурах не ниже минус 40°С.

Примечание: Оптовые цены на отводы по дополнению к прейскуранту № 01-04 изд. 1975 года.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
12 ноября 1980 г.
Зав. лабораторией техусловий и нормалей
ВИНТИ *М. М. Бернштейн* (М. М. Бернштейн)

Подл. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подл. и дата

Инв. № подл.

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

ТУ 14-3-963-80

Лист

8

Лист регистрации изменений к ТУ 14-3-963-80

| Наименование документа, содержащего изменение | № и дата выпуска документа | Перечень пунктов технических условий, на которые распространяется изменение |
|---|----------------------------|---|
| | | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|---------------|--------------|
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Изм. № докум. | Подп. и дата |
|--------------|--------------|--------------|---------------|--------------|

ТУ 14-3-963-80

ТУ 14-3-963-80

Приложение I

Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий.

| | |
|---------------|--|
| ГОСТ 8732-78 | " Трубы стальные бесшовные горяче-деформированные. Сортамент". |
| ГОСТ 8734-75 | " Трубы стальные бесшовные холодно-деформированные. Сортамент". |
| ГОСТ 1050-74 | " Сталь углеродистая качественная конструкционная". |
| ГОСТ 16338-77 | " Полиэтилен низкого давления. Технические условия". |
| ГОСТ 380-71 | " Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования". |
| ГОСТ 1268-67 | " Фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от I до 25 кгс/см ² . Конструкция, размеры и технические требования". |
| ГОСТ 1234-67 | " Фланцы арматуры, соединительные частей и трубопроводов на Ру от I до 200 кгс/см ² . Присоединительные размеры". |
| ГОСТ 7505-74 | " Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнечные напуски". |
| ГОСТ 10692-73 | " Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение". |
| ГОСТ 16337-77 | " Полиэтилен высокого давления. Технические условия". |

ТУ 14-3-963-80

Лист

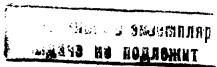
10

19 АВГ 1981

УТВЕРЖЕНО
организацией-изготовителем
18.06.1981г.

УДК 621.643.42
Группа В 62

СОГЛАСОВАНО
с базовой организацией по
стандартизации
30.06.1981 г.



с заказчиком
17.04.81 г.



Верно: Зав. лабораторией стандартизации НИИТИ

М. М. Бернштейн

Бернштейн М. М.

"30" июля 1981 г.

Отводы стальные, футерованные
полиэтиленом высокой плотности

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-8-963-80

ИЗМЕНЕНИЕ 1

Срок введения 01.10.1981 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ
Совета Министров СССР

Регистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации

32 №

81.09.21

217841/01

Изменение 1
к ТУ 14-8-968-80

1. Из пункта 1.1 и из таблицы 2 исключить размеры Ду 125
и 150 мм.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
№ *ИВ.ИИ* 1981 г.
Зав. лабораторией техусловий и нормалей
ВНИТИ *И.И.С.* (М. М. Бернштейн)

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА к ТУ 14-3-963-80

Проект технических условий "Отводы стальные, футерованные полиэтиленом" разработан в связи с истечением срока действия ТУ 14-3-424-75.

Качество продукции, предусмотренное ТУ 14-3-424-75, отвечает требованиям потребителей и находится на современном техническом уровне. В этой связи дальнейшее повышение требований к качеству продукции в проекте техусловий не предусмотрено.

В проекте учтены все ранее действующие изменения к ТУ 14-3-424-75.

В качестве футерующего слоя введен дополнительно полиэтилен высокого давления (низкой плотности) по ГОСТ 16337-77.

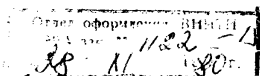
В проекте произведена замена устаревших стандартов и внесены поправки редакционного характера.

Построение, содержание и изложение проекта технических условий соответствует ОСТ 14-1-71.

Начальник техотдела



Э.О.Нодев.



Лист 11

ОКП 13 9401

УТВЕРЖДЕНО

УДК 621.643.42

организацией-изготовителем

Группа В62

" 12 " 05 1985 г.

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией
по стандартизации

" 26 " 04 1985 г.

с заказчиком

" 28 " 03 1985 г.

Верно: Зав. лабораторией качества и
стандартизации труб

Лист 25.06.85

Ю.М.Мионов

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-963-80

Изменение 2

Государственный комитет по стандартизации СССР

ИНС
ТАН

САР

ГССОУМ ВЕННИК РБ

85.08.13 217 841/02

Срок введения: 01.09.85

Изм. N. 001

Техн. отдел

Взам. инв. №

Инд. № дубл.

Подп. и дата

1. Срок действия технических условий продлить до 01.05.90 года.

2. Примечание к таблице 1 дополнить абзацем в редакции: " Размеры " R " и " t " даны для справки и в готовом отводе не контролируются ".

3. Примечание к таблице 2 дополнить абзацем в редакции: " Размер " t " дан для справки и в готовом отводе не контролируется ".

4. В пункте 1.4 подпункт " е " дополнить предложением в редакции: " Размеры δ , и d - в соответствии с ГОСТ 12815-80 на давление Ру 1 МПа (10 кгс/см²) ".

5. Пункт 3.2 изложить в новой редакции: " Внешнему осмотру и обмеру подвергаются все отводы. Осмотр отводов производится визуально, без применения увеличительных приборов. Толщина футерующего слоя контролируется на трубе до отбортовки ".

6. Пункт 3.3 исключить.

7. В примечании 1 к таблице 1 ГОСТ 1268-67 заменить на ГОСТ 12822-80 ; в примечании к пункту 1.4 ГОСТ 1234-67 заменить на ГОСТ 12815-80, ГОСТ 1268-67 заменить на ГОСТ 12822-80 ; в пункте 4.1 и в приложении 1 ГОСТ 10692-73 заменить на ГОСТ 10692-80 ; в примечании к тексту технических условий прејскурант № 01-04 изд. 1975 года заменить на прејскурант № 01-13-1980/1.

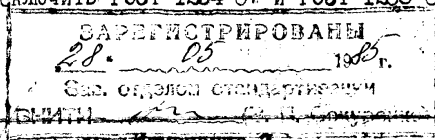
8. Технические условия дополнить приложением 2 " Перечень средств измерений ".

9. Приложение 1 дополнить:

ГОСТ 12815-80 " фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 0,1 до 20,0 МПа (от 1 до 200 кгс/см²). Типы. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей "

ГОСТ 12822-80 " фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от 0,1 до 2,5 МПа (от 1 до 25 кгс/см²). Конструкция и размеры.

10. Из приложения 1 исключить ГОСТ 1234-67 и ГОСТ 1268-67.



Изменение 2

ТУ 14-3-963-80

Лист

2

Период

Взам. инв. №

Стор. и дата

И. №

| № инв. | № экз. | Подп. | Дата |
|--------|--------|-------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

ПЕРЕЧЕНЬ

средств измерений для контроля отводов

| Наименование контролируемого параметра | Наименование СИ | Тип СИ | Класс точности, погрешность | Цена деления | Предел измерений | ГОСТ СИ |
|--|-------------------------------------|-----------|-----------------------------|--------------|------------------|-------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Диаметр уплотнительной поверхности футерующего слоя | Штангенциркуль | ШЦ-II | - | 0,1мм | 0-750 мм | 166-80 |
| Угол секторного отвода | Угломер | УН ЗУМ | - | 2 2 | 0-180° 0-180° | 5378-66 |
| Уголгиба гнutoго отвода | Угломер маятниковый | ЗУРИ-М | - | 1° | 0-360° | ТУ 2-03-666-77 |
| Овальность | Штангенциркуль | ШЦ-II | - | 0,1мм | 0-250 мм | 166-80 |
| Длина секторного отвода, длина развернутого гнutoго отвода | Рулетка | | 0,5 | 1,0мм | | 7502-80 |
| Диаметр фланцев | Штангенциркуль | ШЦ-II | - | 0,1мм | 0-250 мм | 166-80 |
| Толщина фланцев | Штангенциркуль | ШЦ-II | - | 0,1мм | 0-250 мм | 166-80 |
| Зазор между футерующим слоем и уплотнительной поверхностью фланцев | Линейка измерительная металлическая | | | 1,0мм | 0-300 мм | 427-75 |

Примечание: допускается использовать отдельные, вновь разработанные или находящиеся в применении средства измерения, прошедшие метрологическую аттестацию и удовлетворяющие по точности требованиям характеристикам.

Изд. и дата

Изм. №, дата

Взам. инв. №

Год, и дата

Изм. №

| | | | |
|------|------|------|------|
| Изд. | Дата | Изм. | Дата |
| | | | |

ОКП 13 9401

УДК 621.643.42

УТВЕРЖДАЮ

Группа Г 18

в установленном порядке

" 16 " 03 1987 г.

СОГЛАСОВАНО

в установленном порядке
с заинтересованными
организациями

" 18 " 02 1987 г.



Верно: Начальник техотдела

Р.М.Толстиков

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ
ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-963-80

Изменение 3

Срок введения: 01.07.87 г.

| | |
|--------------------|--------------|
| И в № _____ | Подп. и дата |
| Взам. инв. № _____ | Изм. № _____ |
| Подп. и дата | Подп. и дата |

Уральский центр
стандартизации и метрологии
Регистрационный № 217841/03
Дата 01.06.87 Подпись *Толстиков*

1. В пункт I.1 ввести размер ДУ 150 мм.

2. Таблицу I, пункт I примечания к ней и таблицу 2 изложить в новой редакции.

Таблица I

| № п/п | Размеры гнутых отводов, мм | | | | | | | Размеры фланцев, мм | | | | | Масса отвода, кг | | |
|-------|----------------------------|---|-----|----|-----|---|----------------|---------------------|----------------|----|---|----|------------------|----|-----|
| | ДУ | R | L | d | t | f | D ₂ | D | D _T | d | r | b | | | |
| I | 25 | 4 | 350 | 32 | 2,5 | 2 | 46 | 115 | 85 | 14 | 4 | 10 | 14 | 16 | 3,2 |
| 2 | 32 | 4 | 500 | 40 | 2,5 | 2 | 55 | 135 | 100 | 18 | 4 | 10 | 16 | 18 | 4,8 |
| 3 | 40 | 4 | 700 | 51 | 3 | 2 | 66 | 145 | 110 | 18 | 4 | 10 | 18 | 20 | 6,4 |
| 4 | 50 | 5 | 800 | 56 | 3 | 2 | 74 | 160 | 125 | 18 | 4 | 10 | 18 | 20 | 9,3 |

Примечание: I. Для гнутых отводов на давление до 0,6 МПа (6 кгс/см²) и гнутых отводов, эксплуатационное давление для которых не оговаривается заказом, толщина фланца принимается в соответствии с данной таблицей на давление 0,6 МПа (6 кгс/см²). Присоединительные размеры для всех фланцев по ГОСТ 12815-80 на давление 1,6 МПа (16 кгс/см²).

Таблица 2

| № п/п | ДУ | Размеры секторных отводов, мм | | | | | Размеры фланцев, мм | | | | | Масса отвода, кг |
|-------|-----|-------------------------------|-----|---|-----|----------------|---------------------|----------------|----|---|----|------------------|
| | | d _n | t | f | L | D ₂ | D | D _T | d | r | b | |
| I | 80 | 89 | 4,5 | 3 | 200 | 115 | 195 | 160 | 18 | 4 | 12 | 6,98 |
| 2 | 100 | 114 | 5,0 | 3 | 200 | 140 | 215 | 180 | 18 | 8 | 12 | 7,83 |
| 3 | 150 | 159 | 6,0 | 4 | 225 | 198 | 280 | 240 | 23 | 8 | 16 | 14,51 |

3. В пункте I.4 подпункт "Ж" изложить в редакции:

" Предельные отклонения от номинального размера "b" фланцев по II классу ГОСТ 7505-74, для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру "b" плюс 10 мм.

4. Наименование раздела 4 изложить в редакции: " Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение ".

5. Пункт 4.1 изложить в новой редакции: " Маркировка, упаковка, транспортирование в соответствии с ГОСТ 10692-80 со следующим дополнением :

- готовые отводы упаковываются в жесткую тару, изготовляемую по ГОСТ 12082-82 и нормативно технической документации.

6. Пункты 4.2 и 4.4 из текста технических условий исключить.

7. Примечание: Оптовые цены на отводы определяются по соответствующему дополнительному прейскуранту № 01-13-1980.

8. Приложение I дополнить ГОСТ 12082-82 " Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг ".

9. На титульном листе технических условий группу В 62 заменить на Г 18.

19
05
17
Экз. отдана 05.05.80
1980

| | | | | |
|-------------|-------------|--------------|--------------|--------------|
| Вит. № год. | Дата и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к изменению 3 ТУ 14-3-963-80 " Отводы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности ".

Настоящее изменение подготовлено в связи с освоением новых размеров отводов и внесением их в техусловия.

В текст техусловий внесены поправки редакционного характера и произведена замена устаревших стандартов, также учтены предложения Бюро экспертизы стандартов (письмо № 2233-03/70 от 07.01.87г.) и согласованы с ними.

Начальник техотдела



Р.М.Толстикова

Министерство металлургии СССР

ОКП 13 9401

Группа Г 18



1990г.

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ
ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-963-80

Изменение №4

Держатель подлинника - ПНТЗ

Срок введения: *01.06.90.*

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Среднеуральского
металлургического завода



[Signature]
Л. С. Кашин

1990г.

Руководитель Госприемки на
ПНТЗ



[Signature]
А. И. Павлов

1990г.

1990

РАЗРАБОТАНО:

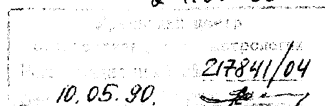
Главный инженер Первоуральского
новотрубного завода



[Signature]
А. Н. Ячменев

1989г.

24.05.90



1. Срок действия технических условий продлен до 01.05.99 года.
2. Заменить на титульном листе технических условий обозначение "п/я В-8739" на "ПНТЗ".
3. Исключить по всему тексту технических условий, кроме Приложения I, год утверждения государственных стандартов.
4. Вводная часть. Заменить значение 16 кгс/см² на 1,6 МПа (16кгс/см²) третий абзац изложить в новой редакции: "В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления, получаемый газофазным методом, трубных марок по ГОСТ I6338-85".
5. Пункт I.2. Таблица I. Головка, пятая колонка слева. Обозначение "d" заменить на "d_H"; таблица 2. Для условного прохода D_y I00 заменить значение "II4" на "I08" и массу отвода "7,83" на "7,24".
6. Пункт I.3. изложить в новой редакции: "Гнутые отводы поставляются с угламигиба α равными 30, 45, 60 и 90⁰, а секторные - 30 и 45⁰".
7. Пункт I.5. Заменить значение 10 кгс/см² на 1,0 МПа (10кгс/см²).
8. Пункт 3.1. Заменить слова "предприятия-изготовителя" на "завода-изготовителя".
9. Приложение I. Исключить ГОСТ I6337-77; в наименовании ГОСТ I0692-80 перед словом "Маркировка" записать "Приемка"; заменить ссылку: ГОСТ I6338-77 на ГОСТ I6338-85.
10. Приложение 2 дополнить строкой:

| | | | | | |
|--------------------------|-----------|----|-------------|---------|--------------|
| Толщина футерующего слоя | Микрометр | МТ | 2кл. 0,01мм | 0-25 мм | ГОСТ 6507-78 |
|--------------------------|-----------|----|-------------|---------|--------------|
- II. Оптовые цены по прежнему № 01-I3-I980, табл. №37. I.

Экспертиза проведена. 26.03.90.

Зав.отделом стандартизации

ВНИТИ



В.М.Ворона

КОПИЯ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ
ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
(ГОССТАНДАРТ СССР)

МИНМЕТАЛЛУРГИИ СССР
НАЧ. СЕКТОРА СТАНДАРТИЗАЦИИ
И КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ ЧЕРНО
МЕТАЛЛУРГИИ
ТОВ. ЧЕРВЯКОВУ В.В.

31.08.90 N 710-1-6/2431
НА N 11-7-42 ОТ 16.08.90

ПО ВОПРОСУ ПРИВЕДЕНИЯ ТУ
В СООТВЕТСТВИЕ С ГОСТ

ОТДЕЛ СТАНДАРТИЗАЦИИ СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ РАССМОТРЕЛ ВАШЕ ПИСЬМО N 11-7-42 ОТ 16.08.90Г. ПО ВОПРОСУ ОПЕРАТИВНОГО ПРИВЕДЕНИЯ ПО ПОРУЧЕНИЮ ГОССТАНДАРТА СССР ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ В СООТВЕТСТВИЕ С ГОСТ 380-88, ГОСТ 1050-88, ГОСТ 19281-89, ГОСТ 14637-89 И ГОСТ 16523-89 В СВЯЗИ С ВВЕДЕНИЕМ ИХ В ДЕЙСТВИЕ С 01.01.91Г. И СЧИТАЕМ ВОЗМОЖНЫМ ОФОРМИТЬ ПРИВЕДЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ В СООТВЕТСТВИЕ С УКАЗАННЫМИ ГОСТАМИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫМИ ИЗВЕЩЕНИЯМИ ИЛИ, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, ИЗМЕНЕНИЯМИ, КОТОРЫЕ В ОСНОВНОМ ПРЕДУСМАТРИВАЮТ ЗАМЕНУ МАРОК, ССЫЛОК, БЕЗ СОГЛАСОВАНИЯ С ЗАИНТЕРЕСОВАННЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ.

ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ОТДЕЛА
СТАНДАРТИЗАЦИИ СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ

(ПОДПИСЬ) А.И. ПОПОВ

ВЕРНО: ИНЖЕНЕР
13.11.90

Т.Н. КАБАНОВА