Трубы стальные электросварные

ГОСТ 10705-80, ГОСТ 10704-91

Применяются для трубопроводов и конструкций разного назначения.

Сортамент

Наружный диаметр,	Масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм
	1,0
	1,2
	1,4
	1,5

1,6

1,8

2,0

2,2

2,5

2,8

3,0

3,2

3,5

3,8

4,0

12

0,271

0,320

0,366

0,388

0,410

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

13

0,296

0,349

0,401

0,425

0,450

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

14

0,321

0,379

0,435

0,462

0,489

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

15

0,345

0,408

0,470

0,499

0,529

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

16

0,370

0,438

0,504

0,536

0,568

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

18

0,419

0,497

0,573

0,610

0,719

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

19

0,444

0,527

0,608

0,647

0,687

0,764

0,838

-

-

-

-

-

-

-

-

-

20

0,469

0,556

0,642

0,684

0,726

0,808

0,888

-

-

-

-

-

-

-

-

21,3

0,501

0,595

0,687

0,732

0,777

0,866

0,952

1,04

1,16

1,28

-

-

-

-

22

0,518

0,616

0,711

0,758

0,805

0,897

0,986

-

-

-

-

-

-

-

-

25

0,592

0,704

0,815

0,869

0,923

1,03

1,13

1,24

1,39

-

-

-

-

-

-

26

0,617

0,734

0,849

0,906

0,963

1,07

1,18

1,29

1,45

-

-

-

-

-

-

27

0,641

0,764

0,884

0,943

1,00

1,12

1,23

1,35

1,51

1,67

-

-

-

-

-

28

0,666

0,793

0,918

0,980

1,04

1,16

1,28

1,40

1,57

-

-

-

-

-

-

30

0,715

0,852

0,987

1,05

1,12

1,25

1,38

1,51

1,70

-

-

-

-

-

-

32

-

-

1,06

1,13

1,20

1,34

1,48

1,62

1,82

2,02

2,15

2,27

2,46

-

-

33

-

-

1,09

1,17

1,24

1,38

1,53

1,67

1,88

2,09

2,22

2,35

2,55

-

-

33,7

-

-

1,12

1,19

1,27

1,42

1,56

1,71

1,92

2,13

2,27

-

-

-

-

36

-

-

1,19

1,28

1,36

1,52

1,68

1,83

2,07

2,29

2,44

-

-

-

-

38

-

-

1,26

1,35

1,44

1,61

1,78

1,94

2,19

2,43

2,59

-

-

-

-

40

-

-

1,33

1,42

1,52

1,70

1,87

2,05

2,31

2,57

2,74

-

-

-

-

42

-

-

1,40

1,50

1,59

1,78

1,97

2,16

2,44

2,71

2,89

3,06

3,32

3,57

3,75

45

-

-

1,51

1,61

1,71

1,92

2,12

2,32

2,62

2,91

3,11

-

-

-

-

48

-

-

1,61

1,72

1,83

2,05

2,27

2,48

2,81

3,12

3,33

3,54

3,84

4,14

4,34

51

-

-

1,71

1,83

1,95

2,18

2,42

2,65

2,99

3,33

3,55

3,77

4,10

-

-

54

-

-

1,82

1,94

2,07

2,32

2,56

2,81

3,18

3,54

3,77

4,01

4,36

-

-

57

-

-

1,92

2,05

2,19

2,45

2,71

2,97

3,36

3,74

4,00

4,25

4,62

4,99

5,23

60

-

-

2,02

2,16

2,30

2,58

2,86

3,14

3,55

3,95

4,22

4,48

4,88

5,27

5,52

63,5

-

-

2,14

2,29

2,44

2,74

3,03

3,33

3,76

4,19

4,48

4,76

5,18

-

-

Трубы изготавливают из стали марок:

Марки стали

НД на химический состав

Ст1сп, Ст1кп, Ст1пс, Ст2сп, Ст2кп, Ст2пс, Ст3сп, Ст3кп, Ст3пс

ГОСТ 380

08, 08кп, 08пс, 10, 10кп, 10пс, 15, 15кп, 15пс, 20, 20кп, 20пс

ГОСТ 1050

В зависимости от показателей качества трубы поставляют групп: А, Б, В, Д.

Обязательные требования:

- проведение контроля качества сварного шва неразрушающими методами;

- проведение испытаний на сплющивание.

- проведение испытаний на раздачу (для труб диаметром 20 мм и более с толщиной стенки менее 0,06Dн и диаметром 63,5 мм).

Трубы стальные водогазопроводны

ГОСТ 3262-75

Применяются для водопроводов и газопроводов, систем отопления, а также для деталей водопроводных и газопроводных конструкций.

Сортамент

Условный проход,

Наружный диаметр,

Масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм

2,0

2,2

2,35

2,5

2,8

3,0

3,2

3,5

4,0

4,5

10

17,0

0,74

0,80

-

-

0,98

-

-

-

-

-

15

21,3

-

-

1,10

1,16

1,28

-

1,43

-

-

-

20

26,8

-

-

1,42

1,50

1,66

-

1,86

-

-

-

25

33,5

-

-

-

-

2,12

-

2,39

-

-

-

32

42,3

-

-

-

-

2,73

-

3,09

-

-

-

40

48,0

-

-

-

-

-

3,33

-

3,84

4,34

-

50

60,0

-

-

-

-

-

4,22

-

4,88

-

-

65

75,5
-
-
-
-
-
-
5,71
-
7,05
-

Трубы изготавливают из стали марок:

Марки стали

НД на химический состав	

Ст1сп, Ст1кп, Ст1пс, Ст2сп, Ст2кп, Ст2пс, Ст3сп, Ст3кп, Ст3пс	

ГОСТ 380

08, 08кп, 08пс, 10, 10кп, 10пс, 15, 15кп, 15пс, 20, 20кп, 20пс	

ГОСТ 1050

Обязательные требования:

- проведение испытаний на загиб.

По требованию потребителя возможно:

- проведение контроля качества сварного шва неразрушающими методами;

- проведение испытаний на раздачу;

- проведение испытаний на сплющивание.

Трубы электросварные и бесшовные для мотовелопромышленности

ГОСТ 12132-66

Применяются для изготовления деталей и конструкций в мотовелостроении.

Сортамент

Наружный диаметр, мм

Масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм

1,0

1,2

1,5

1,8

2,0

2,2

2,5

2,8

3,0

3,5

12

0,271

0,320

0,388

-

-

-

-

-

-

-

13

0,296

0,349

0,425

-

-

-

-

-

-

-

14

0,321

0,379

0,462

-

-

-

-

-

-

-

15

0,345

0,408

0,499

-

-

-

-

-

-

-

16

0,370

0,438

0,536

-

-

-

-

-

-

-

18

0,419

0,497

0,610

-

-

-

-

-

-

-

19

0,444

0,527

0,647

0,764

0,838

-

-

-

-

-

20

0,469

0,556

0,684

0,808
0,888
-
-
-
-
-
-
21,3
0,501
0,595
0,732
0,866

0,952

-

-

-

-

-

22

0,518

0,616

0,758

0,897

0,986
-
-
-
-
-
25
0,592
0,704
0,869
1,03
1,13

1,24

1,39

-

-

-

26

0,617

0,734

0,906

1,07

1,18

1,29
1,45
-
-
-
27
0,641
0,764
0,943
1,12
1,23
1,35

1,51

-

-

-

28

0,666

0,793

0,980

1,16

1,28

1,40

1,57
-
-
-
30
0,715
0,852
1,05
1,25
1,38
1,51
1,70

-

-

-

32

-

-

1,13

1,34

1,48

1,62

1,82

2,02
2,15
-
33
-
-
1,17
1,38
1,53
1,67
1,88
2,09

2,22

-

33,7

-

-

1,19

1,42

1,56

1,71

1,92

2,13

2,27

-

36

-

-

1,28

1,52

1,68

1,83

2,07

2,29

2,44

-

38

-

-

1,35

1,61

1,78

1,94

2,19

2,43

2,59

-

40

-

-

1,42

1,70

1,87

2,05

2,31

2,57

2,74

-

42
-
-
1,50
1,78
1,97
2,16
2,44
2,71
2,89
-

45

-

-

1,61

1,92

2,12

2,32

2,62

2,91

3,11

-

48

-

-

1,72

2,05

2,27

2,48

2,81

3,12

3,33

3,84

51

-

-

1,83

2,18

2,42

2,65

2,99

3,33

3,55

4,10

54

-

-

1,94

2,32

2,56

2,81

3,18

3,54

3,77

4,36

57

-

-

2,05

2,45

2,71

2,97

3,36

3,74

4,00

4,62

63,5

-

-

2,29

2,74

3,03

3,33

3,76

4,19

4,48

5,18

Трубы изготавливают из стали марок:

Марки стали

НД на химический состав

Ст1сп, Ст1кп, Ст1пс, Ст2сп, Ст2кп, Ст2пс, Ст3сп, Ст3кп, Ст3пс

ГОСТ 380

08, 08кп, 08пс, 10, 10кп, 10пс, 15, 15кп, 15пс, 20, 20кп, 20пс

ГОСТ 1050

Обязательные требования:

- проведение контроля качества сварного шва неразрушающими методами;

- проведение испытаний на раздачу;

- проведение испытаний на сплющивание (для труб с наружным диаметром более 20 мм).

Трубы стальные квадратные

ГОСТ 8639-82, ГОСТ 13663-86

Применяются для конструкций общего назначения, для охлаждения радиаторов, а также в мебельной промышленности.

Сортамент

Наружный размер,мм	Масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм
1,0	
1,5	
2,0	

2,5

3,0

20x20

0,583

0,841

1,075

-

-

25x25

0,470

1,07

1,39

1,68

1,95

30x30

-

1,30

1,70

2,07

2,42

35x35

-

1,54

2,02

2,46

-

40x40

-

1,78

2,33

2,85

3,36

45x45

-

2,01

2,63

3,23

-

50x50

-

-

2,95

3,62

-

По согласованию могут изготавливаться трубы других размеров.

Трубы изготавливают из стали марок:

Марки стали	НД на химический состав
Ст2сп, Ст2кп, Ст2пс	ГОСТ 380
08кп, 10, 10пс, 20	ГОСТ 1050

В зависимости от показателей качества трубы поставляют групп: А, В.

Трубы стальные прямоугольные

ГОСТ 8645-68, ГОСТ 13663-86

Применяются для конструкций общего назначения, для охлаждения радиаторов, а также в мебельной промышленности.

Сортамент

Наружный размер,мм		
Масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм		
1,5		
2,0		
2,5		
3,0		
28	**x**	**25**
1,15		

1,49

1,80

-

30	**x**	**20**

1,08

1,39

1,68

40	**x**	**20**

1,32

1,70

2,07

2,42

40	**x**	**25**

1,43

1,86

2,27

2,66

40	**x**	**28**

1,50

1,95

2,39

40	**x**	**30**

1,54

2,07

2,55

50	**x**	**25**

1,66

2,17

2,66

3,13

50	**x**	**28**

1,75

2,26

2,77

50	**x**	**30**

1,78

2,32

2,86

3,36

50	**x**	**40**

2,01

2,65

3,25

60	**x**	**28**

1,95

2,57

3,18

60	**x**	**30**

2,01

2,63

3,25

3,83

По согласованию могут изготавливаться трубы других размеров.

Трубы изготавливают из стали марок:

Марки стали

НД на химический состав

Ст2сп, Ст2кп, Ст2пс

ГОСТ 380

08кп, 10, 10пс, 20

ГОСТ 1050

В зависимости от показателей качества трубы поставляют следующих групп: А, В.

Электросварные трубы по зарубежным стандартам.

Стандарты

Диаметр круглых труб, мм

Толщина стенки

Марка

стали

DIN 2440

DIN 2441

17,0

21,3

26,8

33,5

42,3

48,0

60,0

2,0-2,8

2,35-3,2

2,35-3,2

2,8-4,0

2,8-4,0

3,0-4,0

3,0-4,0

St	**33-2**

EN 10219

EN 10305-3

10,0

12,0

14,0

20,0

22,0

25,0

26,0

32,0

38,0

40,0

51,0

60,0

63,5

70,0

1,0-1,5

1,0-1,8

1,0-2,0

1,0-2,0

1,0-2,5

1,0-2,5

1,0-3,5

1,0-3,5

1,0-3,5

1,0-3,5

1,5-4,0

1,5-4,0

1,2-4,0

1,2-4,0

E 155, E 195, E 220, E 235, E 260, E 275, E 320, E 355, E 420

Стандарты

Размер профильных труб

Толщина стенки

Марка

стали

EN 10219

EN 10305-5

10x10

15x15

20x15

20x20

25x25

28x25

30x30

40x30

50x25

40x40

45x45

50x50

1,0-1,8

1,0-2,0

1,0-2,5

1,0-2,5

1,0-3,5

1,0-4,5

1,0-3,5

1,0-4,0

1,0-4,0

1,0-4,0

1,0-4,0

2,0-4,0

E 155, E 195, E 220, E 235, E 260, E 275, E 320, E 355, E 420