

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ДАВЛЕНИЕМ

**ГОСТ 3845-75
(СТ СЭВ 480-77)**

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТРУБЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ	ГОСТ
Метод испытания гидравлическим давлением	3845-75*
Metallic tubes. Hydraulic pressure testing method	(СТ СЭВ 480-77)
	Взамен
	ГОСТ 3845-65

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30.12.75 № 4102 срок введения установлен

с 01.01.77

Постановлением Госстандарта СССР от 23.10.86 № 3183 срок действия продлен

до 01.07.97

Настоящий стандарт распространяется на трубы из стали, чугуна, цветных металлов и устанавливает метод испытания их внутренним гидравлическим давлением для проверки прочности и плотности основного металла труб и сварных швов.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 480-77 в части испытания гидравлическим давлением.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОБОРУДОВАНИЕ И АППАРАТУРА

Гидравлический пресс любой конструкции, обеспечивающий испытание в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Манометры 1-го класса точности-для контроля пробного давления при испытании особотонкостенных труб ($\frac{s}{D} \leq 0,01$ при $D \leq 102$ мм); манометры не ниже класса точности 2,5-при испытании остальных труб.

2. ПОДГОТОВКА И ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Наибольшая величина пробного давления должна рассчитываться по формулам, приведенным ниже.

2.1.1. Наибольшее пробное давление для круглых монометаллических бесшовных труб диаметром до 550 мм и сварных труб диаметром до 480 мм включительно (P_1), МПа (кгс/см²), и (P_2), МПа (кгс/см²), вычисляют по формулам:

$$P_1 = \frac{200sR}{D_p}; \quad (1)$$

$$P_1 = \frac{2sR}{D_p};$$

$$P_2 = 265 \frac{s}{D} \left(1 - \frac{s}{D}\right) R; \quad (2)$$

$$P_2 = 2,65 \frac{s}{D} \left(1 - \frac{s}{D}\right) R,$$

где s -минимальная (с учетом минусового допуска) толщина стенки трубы, мм;

D -номинальный наружный диаметр трубы, мм;

R -допускаемое напряжение в стенке трубы при испытании, МПа (кгс/мм²);

D_p -расчетный диаметр трубы, мм, в качестве которого может быть использован:

наружный диаметр $D_p = D$ (для обсадных и насосно-компрессорных труб),

средний диаметр $D_p = D - s$ (для бесшовных, в том числе котельных,

свертнопаяных и сварных труб с отношением $\frac{s}{D} \leq 0,13$).

Формулы (2) применяются для бесшовных, в том числе котельных,

свертнопаяных и сварных труб с отношением $\frac{s}{D} > 0,13$.

2.1.2. Величину пробного давления или расчетную формулу (или ссылку на нее), а также допускаемое напряжение указывают в нормативно-технической документации на конкретный вид продукции.

2.1.3. Наибольшее давление (P_3), МПа (кгс/см²), для биметаллических круглых труб вычисляют по формулам:

$$P_1 = 200 \left[\frac{s_B R_B}{D - 2s + s_B} + \frac{(s - s_B) R_n}{D - s + s_B} \right]; \quad (3)$$

$$P_1 = 2 \left[\frac{s_B R_B}{D - 2s + s_B} + \frac{(s - s_B) R_n}{D - s + s_B} \right],$$

где R_B, R_n -допускаемые напряжения для металла внутреннего и наружного слоев, МПа (кгс/мм²), устанавливаются в стандартах на соответствующие виды труб;

s_B -толщина внутреннего слоя металла, мм. При расчете испытательного давления, когда $R_B < R_n$ в формулы (3) подставляется наибольшая (с учетом плюсового допуска) толщина внутреннего слоя. При условии, когда $R_B > R_n$ в формулы (3) подставляется наименьшая (с учетом минусового допуска) толщина внутреннего слоя.

Если допускаемое напряжение каждого слоя в отдельности неизвестно, то расчет пробного давления для биметаллических труб производят по формулам (1)

с подстановкой $D_p = D - s$ и среднего допустимого напряжения.

2.1.1-2.1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.1.4. Наибольшее пробное давление для сварных труб диаметром 530 мм и более вычисляют по формулам (1) с подстановкой $D_p = D - 2s$.

Расчет пробного давления (P_4), МПа (кгс/см^2), при испытании труб на прессах различной конструкции с осевым подпором производят по формуле (4), что является эквивалентным пробному давлению без осевого подпора P_1 .

$$P_4 = \frac{200sR}{D - 2s} K(1 - N); \quad (4)$$

$$P_4 = \frac{2sR}{D - 2s} K(1 - N);$$

где N -коэффициент, учитывающий напряжения изгиба, возникающие под действием массы трубы и наполняющей жидкости;

$$N = 0,125 \frac{l_1}{sR},$$

l_1 -наибольшее расстояние между опорами, удерживающими трубу в процессе гидроиспытания, либо максимальная длина трубы при отсутствии опор, м;
 K -коэффициент, учитывающий осевой подпор, зависящий от способа герметизации полости сварной трубы на время гидравлического испытания, равный:

для гидропрессов с торцовым упорным уплотнением

$$K = 0,97,$$

для гидропрессов с манжетным уплотнением со слежением

$$K = \frac{2D^2}{2D^2 + 0,07(D^2 - d^2)},$$

для гидропрессов с торцовым распорным уплотнением

$$K = \frac{2D^2}{2D^2 + D_r^2 - (D - 2s)^2},$$

где 0,07-коэффициент, гарантирующий герметизацию внутреннего объема трубы;

D_r -внутренний диаметр подвижной части уплотняющей головки пресса, мм;

D -диаметр центрального цилиндра подачи воды, мм.

При испытании двухслойных труб в качестве минимальной толщины стенки в формулы (1), (4) подставляется суммарная толщина слоев с учетом суммарного минусового допуска.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Наибольшая величина пробного давления для профильных, гнутых и чугунных труб устанавливается в стандартах на соответствующие виды труб.

2.3. В качестве наполнителя, передающего давление на стенку трубы, должна применяться вода, эмульсия или другая жидкость.

2.4. Перед испытанием воздух из трубы должен быть вытеснен наполняющей жидкостью.

2.5. Нарастание давления при испытании всех труб и сброс давления при

испытании особотонкостенных труб ($\frac{s}{D} \leq 0,01$ при $D \leq 102$ мм) должны производиться плавно (без гидравлических ударов).

2.6. Время выдержки труб под пробным давлением устанавливается в стандартах на соответствующие виды труб.

2.7. Стальные сварные трубы диаметром 530 мм и более, а также чугунные трубы всех размеров во время выдержки их при испытательном давлении должны механизированным способом обстукиваться молотками или роликами массой 0,5-0,8 кг. По соглашению потребителя с изготовителем обстукивание может не проводиться.

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

3.1. Труба считается выдержавшей испытание, если при испытании не будет визуально обнаружено течи рабочей жидкости и после испытания остаточной деформации (выпучивания) стенки, выводящей диаметр трубы за предельные отклонения.

4. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

В протоколе испытания следует указать:
материал и размеры трубы;
полученные результаты.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).