

## Изменение N 1

1. Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции:

"Настоящие технические условия распространяются на трубы стальные электросварные прямошовные диаметром 530 - 1020 мм с толщиной стенки до 32 мм, выполненные электродуговой сваркой под флюсом с одним продольным швом и предназначенные для строительства газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов на рабочее давление 5,4 - 9,8 МПа в северном и обычном исполнении".

2. Пункт 1.4. Третий абзац изложить в редакции:

"по наружному диаметру корпуса трубы + 2,0 мм. Допускается до 10% труб диаметром 530 мм с предельным отклонением по наружному диаметру +2,5 мм и до 15 % труб диаметром 720-1020 мм с предельным отклонением +3,0 мм с дополнительной отметкой краской номера технических условий прямой линией."

3. Пункт 2.4. Таблица 5. Примечание 2 дополнить:

"Для труб диаметром 1020 мм на рабочее давление свыше 7,4 до 9,8 МПа величина ударной вязкости на образцах типа II по ГОСТ 9454 при температуре минус 20оС должна быть не менее 58,8 (6,0) Дж/см<sup>2</sup> (кгсм/см<sup>2</sup>)."

4. Пункт 2.5. Таблица 5. Для сталей марок 10Г2СБ и 10Г2СФБ заменить толщину стенки труб с "12,0 до 15,0 мм" на "8,0 до 15,0 мм" и "св.15,0 до 24,0 мм" на "св.15,0 до 25,0 мм".
5. Приложение А. Заменить ссылку ТУ 14-15-256 на ТУ 14-106-502.
6. Приложение Д. Заменить ссылку ТУ 14-15-256-91 на ТУ 14-106-502-96.