

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

MDT 621.643.23
669.14-462.2

Schválena: 27.12.1977



TRUBKY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ SE ŠROUBOVICOVÝM SVAREM Technické dodací předpisy

ČSN 42 0144

JK -

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Spiral-welded steel tubes. Technical delivery requirements

Tato norma platí pro výrobu, zkoušení a dodávání trubek ocelových svařovaných se šroubovicovým svarem.

Rozměrová norma - viz ČSN 42 5738.

I. VŠEOBECNĚ

Způsob výroby

1. Trubky se vyrábějí zkružováním pásu ve šroubovici do tvaru trubky s následným svařením styčné mezery zevnitř i zevně automatem pod tavidlem.

Výchozím materiálem jsou široké ocelové pásy nebo plechy ve svitku válcované za tepla (dále jen pásy), doválcované za teploty vyšší než A_{c3} . Šířka pásu u trubek 1. a 2. třídy je 0,8 až 3násobek vnějšího průměru, u trubek 3. třídy 0,8 až 2,0násobek vnějšího průměru trubky.

2. Místo styku příčného svaru konců pásů se šroubovitým svarem musí být vzdáleno od konce trubky min. 500 mm.

Na trubce se povoluje max. 1 spoj mezi pásy.

Rozdělení trubek

3. Podle požadavků na jakost a provedení, ve vztahu k účelu použití se rozdělují trubky do 3. tříd.

Třídy trubek

Trubky třídy 1 se používají pro méně náročné účely, např. pro chránící trubky, odpadová potrubí apod. Nesmí se používat pro hořlavá a výbušná media. Výrobce zkouší trubky běžně vnitřním přetlakem 1,0 MPa, po dohodě až 2,5 MPa. U těchto trubek se jakost ocelí nepředepisuje.

Trubky třídy 2 se používají pro tekutá média (ropa, voda) pro teploty od 0 °C do 100 °C. Dovoluje se použití pro nízkotlaké plynovody.

Nahrazuje ČSN 42 0144
z 10.2.1965

Účinnost od:
1.2.1979

03580

-- Vynechaný text --