

**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ**

**СОЮЗА ССР**

**ЧАСТИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ />=1,6 МПа**

**ГОСТ 8965-75—ГОСТ 8969-75**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Цена 3 коп.**

Москва

**Поправка к ГОСТ 8965—75 Части соединительные стальные с цилиндри-  
ческой резьбой для трубопроводов** Р = **1,6 МПа. Технические условия  
[см. Переиздания (август 1984 г.) и (январь 1988 i.)]**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
| Пункт 2.4 | ГОСТ 6357-81 | ГОСТ 6357-81 |
|  | (класс Б) | (класс В) |
|  | (ИУС №5 2008 г.) |  |

УДК **621.643.4 : QC6.354 Группа В62**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ГОСТ**

**8965-75[[1]](#footnote-1) [[2]](#footnote-2)**

**ЧАСТИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ Р = 1,6 МПа**

Взамен

**ГОСТ 8964—59 и  
ГОСТ 8965—59**

**Технические условия**

Pipe steel connections with cylindrical  
thread for pipe-lines P=l,6 MPa.  
Specifications

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 29 декабря 1975 г. N2 4062 срок введения установлен**

**с 01.01.77**

**Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта от 17.07.81 № 3393**

**срок действия продлен до 01.01.87**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на стальные соедини-  
тельные части с цинковым покрытием и без покрытия с цилиндри-  
ческой резьбой, служащие для соединения водогазопроводных  
труб, с применением уплотнителя, в системах отопления, водо-  
провода, газопровода и других системах, работающих в условиях  
неагрессивных сред {вода, насыщенный водяной пар, горючий газ  
и др.) при температуре проводимой среды не выше 175°С и дав-  
лении Р= 1,6 МПа.

1. **СОРТАМЕНТ**
   1. Устанавливается следующий сортамент соединительных  
      частей для трубопроводов.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование соединительных частей | Обозначение стандарта на основные размеры | Условный проход Dy, мм |
| Муфта прямая | ГОСТ 8966—75 | 8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, (150) |
| Ниппель | ГОСТ 8967—75 | 8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80), (100) |
| Контргайка | ГОСТ 8968—75 | 8, 10, 15, 20, 25, 32, 40; 50, (65), (80), (100) |
| Сгон | ГОСТ 8969—75 | 15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80) |

Примечания:

1. Соединительные части с указанным в скобках, изготавливаются по  
   требованию потребителя.
2. Масса оцинкованных соединительных частей больше черных на 4%.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

* 1. Соединительные части изготавливаются из хорошо свари-  
     вающейся стали по ГОСТ 380—71 и ГОСТ 1050—73.
  2. Поверхность (наружная и внутренняя) соединительных  
     частей не должна иметь трещин, плен и свищей. На поверхности  
     соединительных частей допускаются пороки (по граням контр-  
     гайки — утяжины от штамповки на поверхности противоположной  
     опорной, следы от валков, риски от зажимных призм и кулачков  
     нарезного инструмента и др.), не выводящие толщину стенки за  
     предельные отклонения. Для притупления острых кромок допус-  
     кается обработка соединительных частей до нанесения резьбы в  
     галтовочных барабанах.
  3. Оцинкованная наружная и внутренняя поверхности соеди-  
     нительных частей должны иметь сплошное ровное цинковое по-  
     крытие (резьба и торцы неоцинковываются) без пятен, пузырча-  
     тости и включений окисных пленок. Допускается небольшая ше-  
     роховатость и местные наплывы на наружной и внутренней по-  
     верхностях, при этом не допускается отслаивание покрытия от  
     основного металла. На внутренней поверхности допускаются жел-  
     тые или темные пятна общей площадью, не превышающей 5%  
     всей внутренней поверхности.
  4. Резьба соединительных частей должна выполняться по  
     ГОСТ 6357—81 (класс Б), снятие фаски у внутренней резьбы—  
     по ГОСТ 10549—80. Допускается уменьшение высоты профиля за  
     счет ее вершины, но не более чем на 15%-

Примечание. По согласованию потребителя с изготовителем при  
100%-ной галтовке перед нарезкой снятие фаски дополнительно не произво-  
дится.

* 1. На наружной резьбе допускается уменьшение полезной  
     длины резьбы (без сбега) до 10%.
  2. В пределах полезной длины резьбы допускаются нитки  
     с неполной и сорванной резьбой, если в сумме они составляют не  
     более 8% требуемой длины резьбы.
  3. Отклонение между осями у сгонов не должно превышать 1°.
  4. В муфтах обе торцовые поверхности, а в контргайках —  
     одна торцовая поверхность со стороны фаски должны иметь па-  
     раметр шероховатости Rz^320 мкм по ГОСТ 2789—73 и быть  
     перпендикулярны к оси нарезок. Отклонения не должны превы-  
     шать 1°,

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

* 1. Торцовые поверхности стонов и ниппелей должны быть  
     перпендикулярны к осям проходов- Отклонение не должно пре-  
     вышать 1°.
  2. Допускаются следующие предельные отклонения для  
     строительных длин соединительных частей:

1,5 мм — для длины до 50 мм;

dr2,0 мм — для длины св. 50 до 100 мм;

±2,5 мм — для длины св. 100 до 200 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. **ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**
   1. Соединительные части предъявляются к приемке партия-  
      ми. Партия должна состоять из соединительных частей одного  
      размера, одной марки стали и сопровождаться одним документом  
      о качестве по ГОСТ 10692—80.

Масса партии — не более 1 т.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

* 1. Отбор единиц продукции для проверки их качества про-  
     водится методом случайной выборки из разных мест партии.
  2. Проверке внешнего вида должна подвергаться каждая  
     соединительная часть партии.

Для проверки внешнего вида соединительных частей, изго-  
товленных из труб, прошедших 100% -ный контроль качества  
физическими методами без разрушения или 100% -ное гидравли-  
ческое испытание, отбирают не менее 1% соединительных частей  
от партии.

* 1. Для контроля размеров резьбы отбирают не менее 40 сое-  
     динительных частей от партии.
  2. Для проверки перпендикулярности торцовой плоскости оси  
     прохода, соосности осей нарезки резьбы, наружного диаметра и  
     длины отбирают не менее 10 соединительных частей для каждого  
     вида испытаний.
  3. Для проверки качества цинкового покрытия (толщины и  
     сплошности) отбирают не менее 5 соединительных частей от  
     партии.
  4. Для проверки прочности соединительных частей отбирают  
     не менее 1% соединительных частей от партии.
  5. При получении неудовлетворительных результатов испы-  
     таний хотя бы по одному из показателей по нему проводят по-  
     вторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю  
партию.

з

1. **МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**
   1. Осмотр поверхности (наружной и внутренней) проводится  
      визуально.
   2. Контроль размеров резьбы проходным калибром прово-  
      дится по ГОСТ 1623—61. При проверке резьбы непроходным ка-  
      либром-пробкой ввинчиваемость должна быть не менее 3,5 оборо-  
      та, а для контргаек — не более одного оборота.
   3. Контроль соосности осей нарезки резьбы и перпендику-  
      лярности торцовой плоскости оси-прохода проводится по ГОСТ  
      24642—81 и ГОСТ 24643—81.

**(Измененная редакция, Изм, № 1).**

* 1. Соединительные части (кроме контргаек) испытывают на  
     прочность пробным гидравлическим давлением по ГОСТ 356—80  
     в течение времени, необходимого для осмотра, ко не менее 2 мин.

Примечание. Соединительные части, изготовленные из труб, прошедших  
100%-ный контроль качества физическими методами без разрушения или  
100%-ное гидравлическое испытание, после их изготовления испытательному  
гидравлическому давлению не подвергаются.

* 1. Качество покрытия оцинкованных соединительных частей  
     проверяют по ГОСТ 3262—75 или по ГОСТ 9.302—79 в зависи-  
     мости от способа нанесения покрытия.

1. **МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**
   1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение  
      стальных соединительных частей — по ГОСТ 10692—80.
   2. Соединительные части без покрытия и резьбы оцинкован-  
      ных соединительных частей во время транспортирования должны  
      быть защищены от коррозии.

1. **Издание официальное Перепечатка воспрещена** [↑](#footnote-ref-1)
2. *Переиздание (август 1984 г.) с Изменением № 1,  
   утвержденным в апреле 1984 г. (ИУС 7*—*84).*

   **© Издательство стандартов, 1985** [↑](#footnote-ref-2)