

**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.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименованиесоединительных частей | Обозначение стандарта наосновные 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)