



Обозначение: A554 – 13

Стандартные технические условия на Механические сварные трубы из нержавеющей стали¹

Настоящий стандарт выпускается под фиксированным обозначением A554; число, следующее за этим обозначением, означает год первоначального принятия стандарта или, в случае пересмотра, год выхода последней редакции. Число в скобках указывает год последнего переутверждения. Верхний индекс эпсилон (ϵ) указывает на редакционное изменение после выхода последней версии или переутверждения.

Этот стандарт утвержден для использования организациями Министерства обороны.

1. Содержание*

1.1 Настоящие технические условия распространяются на механические сварные трубы из аустенитной и ферритной нержавеющей стали, которые предназначены для использования в целях декорирования, исполнения металлоконструкций, вентиляционных систем и в прочих целях, где требуются соответствующий внешний вид, механические свойства или коррозионная стойкость. Марки, на которые распространяются настоящие технические условия, указаны в **Таблице 1**.

1.2 Настоящие технические условия распространяются на сварные или холоднокатаные механические трубы с внешним размером до 16 дюймов (406,4 мм) и толщиной стенки от 0,020 дюйма (0,51 мм) и выше.

1.3 Трубы должны поставляться в одной из следующих форм в соответствии с указаниями покупателя: круглые, квадратные, прямоугольные или особой формы.

1.4 Также могут быть вспомогательные требования необязательной природы, которые могут быть указаны в тексте заказа.

1.5 В качестве стандартных следует рассматривать значения, указанные в дюймах и фунтах. Значения в скобках являются результатами математического преобразования в единицы СИ и представляются только в информационных целях и не считаются стандартными.

2. Упомянутые документы

2.1 Стандарты ASTM:²

A370 Стандартные методы испытаний и определения механических характеристик стальных изделий

A751 Методы испытаний, методики и терминология для химического анализа состава изделий из стали

A941 Терминология по сталям, нержавеющей сталям, родственным сплавам и ферросплавам

2.2 Военные стандарты:

MIL-STD-129 Маркировка для отгрузки и хранения³

¹ Настоящая спецификация подпадает под юрисдикцию Комитета ASTM A01 по стали, нержавеющей стали и соответствующим сплавам и лежит непосредственно в сфере ответственности Подкомитета A01.10 по трубной продукции из нержавеющей и легированной стали. Текущая редакция утверждена 1 апреля 2013 г. Опубликовано в мае 2013 года. Изначально утверждено в 1965 году. Последнее предыдущее издание утверждено в 2011 году как A554-11. Цифровой идентификатор объекта: 10.1520/A0554-13.

² Чтобы получить упомянутые стандарты ASTM, [посетите интернет-страницу ASTM, www.astm.org](http://www.astm.org), или обратитесь в службу поддержки клиентов ASTM по электронной почте service@astm.org. За информацией о Ежегодном справочнике стандартов ASTM обратитесь к странице сводки документов стандартов на веб-сайте ASTM.

³ Можно заказать на стойке заказа документов по стандартизации по адресу: Bldg. 4 Section D, 700 Robbins Ave., Philadelphia, PA 19111-5094, Attn: NPODS.

MIL-STD-163 Подготовка продукции сталепрокатных заводов к отгрузке и хранению³

2.3 Федеральный стандарт:

Фед. Стд. № 123 Маркировка для отгрузки (Гражданские агентства)³

3. Терминология

3.1 **Определения** — Определения терминов, которые были использованы в настоящих технических условиях, см. в Терминологии **A941**.

4. Информация для заказа

4.1 При заказе материалов в соответствии с настоящими техническими условиями, следует указывать следующие требования для адекватного описания нужного материала:

4.1.1 Количество (футы, масса или количество единиц),
4.1.2 Наименование материала (механические сварные трубы из нержавеющей стали),

4.1.3 Форма (круглый, квадратный, прямоугольный, особый профиль, см **1.3**),

4.1.4 Размеры:

4.1.4.1 Круглый наружный диаметр и толщина стенки для всех условий (Раздел **9**). Как вариант, для холоднокатаных труб могут быть указаны наружный диаметр и внутренний диаметр или внутренний диаметр и размеры стенки.

4.1.4.2 Наружные размеры труб квадратного и прямоугольного профиля и толщина стенки (см. **10.1**),

4.1.4.3 Особая форма (подлежит указанию),

4.1.5 Длина (длина проката, длина обрезки или кратная длина (см. **9.3**)),

4.1.6 Марка (**Таблица 1**),

4.1.7 Состояние (см. **7.1**),

4.1.8 Состояние валика сварного шва на внутреннем диаметре (см. **7.2**),

4.1.9 Отделка поверхности (см. Раздел **12**),

4.1.10 Отчет по химическому анализу, если требуется (Раздел **8**),

4.1.11 Индивидуальные вспомогательные требования, если необходимо,

4.1.12 Назначение,

4.1.13 Обозначение технических условий,

4.1.14 Особые требования,

4.1.15 Особая маркировка (Раздел **15**), и

4.1.16 Особая упаковка (Раздел **16**).

5. Процесс

5.1 Сталь может быть изготовлена любым способом.

5.2 Если покупателю требуется особый тип плавления, это должно быть указано в заказе на покупку.

*Резюме раздела Изменения представлено в конце настоящего стандарта

Авторское право © ASTM International, 100 Бар Харбор Драйв, а/я C700, Вест-Коншохокен, Пенсильвания 19428-2959, США

Авторское право ASTM Int'l (все права сохраняются); 28 августа 2013 г.

Загружено/напечатано в соответствии с лицензионным соглашением с ОАО «ТМК». Дальнейшее воспроизведение не разрешено.