**ГОСТ 8696-74 - ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ СО СПИРАЛЬНЫМ ШВОМ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наружный диаметр, мм** | **Линейная плотность труб, кг/м, при толщине стенки, мм** | | | | | | | | | | | |
| **3,5** | **4,0** | **5,0** | **6,0** | **7,0** | **8,0** | **9,0** | **10,0** | **11,0** | **12,0** | **13,0** | **14,0** |
| 159 | 13,62 | 15,52 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 219 | - | 21,53 | 26,79 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 273 | - | 26,94 | 33,55 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 325 | - | 32,15 | 40,05 | 47,91 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 377 | - | 37,35 | 46,56 | 55,72 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 426 | - | 42,25 | 52,69 | 63,05 | 73,41 | 83,70 | - | - | - | - | - | - |
| 480 | - | 47,66 | 59,45 | 71,18 | 82,87 | 94,51 | - | - | - | - | - | - |
| 530 | - | 52,66 | 65,70 | 78,69 | 91,63 | 104,5 | 117,4 | - | - | - | - | - |
| 630 | - | - | 78,22 | 93,71 | 109,1 | 124,5 | 139,9 | 155,2 | - | - | - | - |
| 720 | - | - | 89,48 | 107,2 | 124,9 | 142,6 | 160,2 | 177,7 | 195,2 | 212,6 | - | - |
| 820 | - | - | 102,0 | 122,3 | 142,4 | 162,6 | 182,7 | 202,7 | 122,7 | 242,7 | - | - |
| 920 | - | - | - | - | - | 182,6 | 205,2 | 227,8 | 250,3 | 272,7 | - | - |
| 1020 | - | - | - | 152,3 | 177,5 | 202,6 | 227,7 | 252,8 | 277,8 | 302,8 | - | - |
| 1220 | - | - | - | - | 212,5 | 242,7 | 272,8 | 302,9 | 332,9 | 362,9 | - | - |
| 1420 | - | - | - | - | - | 282,7 | 317,8 | 352,9 | 388,0 | 422,9 | 457,9 | 492,7 |
| 1420 | 527,5 | 562,3 | 597,0 | 631,6 | 666,3 | 700,8 | 735,4 | - | - | - | - |  |
| 1620 | 602,6 | 642,6 | 682,1 | 721,8 | 761,4 | 801,0 | 840,5 | 880,0 | 919,4 | - | - |  |
| 1720 | 640,1 | 682,4 | 724,6 | 766,8 | 808,9 | 851,0 | 893,0 | 935,0 | 976,9 | - | - |  |
| 1820 | 677,7 | 722,5 | 767,2 | 811,9 | 856,5 | 901,1 | 945,6 | 990,1 | 1034,5 | 1078,8 | - |  |
| 2020 | 752,8 | 802,6 | 852,3 | 902,0 | 951,6 | 1001,2 | 1050,7 | 1100,2 | 1149,6 | 1199,0 | 1248,4 |  |
| 2220 | 827,9 | 882,6 | 973,4 | 992,1 | 1046,7 | 1101,3 | 1155,9 | 1210,3 | 1264,8 | 1319,2 | 1373,5 |  |
| 2520 | 940,5 | 1002,8 | 1065,1 | 1127,2 | 1189,4 | 1251,5 | 1313,5 | 1375,5 | 1437,5 | 1499,4 | 1561,2 |  |

Предельные отклонения по толщине стенки должны соответствовать предельным отклонениям на толщину металла, предусматриваемым ГОСТ 19903-74 для максимальной ширины рулонной и листовой стали.  
  
В зависимости от показателей качества трубы изготовляют следующих групп:

* А - по механическим свойствам из углеродистой стали марок Ст2, Ст3 (всех степеней раскисления) категории 1 по ГОСТ 14637-89;
* Б - по химическому составу из углеродистой стали марок Ст2, Ст3 (всех степеней раскисления) по ГОСТ 14637-89;
* В - по химическому составу и механическим свойствам из углеродистой стали Ст2 (всех степеней раскисления) категории 2, Ст3 (всех степеней раскисления) категории 2 и 3, Ст3пс и Ст3сп категории 4 и 5 по ГОСТ 14637-89, стали марки 20 по ГОСТ 1050-88, низколегированной стали по ГОСТ 19281-89 и низколегированной стали с химическим составом, приведенным в табл. 3а. Марка низколегированной стали выбирается изготовителем труб с учетом требований по нормам механических свойств, установленных для классов прочности К45, К50, К52 и К55.
* Д - без нормирования химического состава и механических свойств.

Трубы изготовляют с наружным и внутренним швом. На трубах допускается поперечный шов стыка рулонов и один кольцевой шов, выполненные двусторонней сваркой. Кольцевой шов на трубах диаметром 159-377 мм выполняется односторонней сваркой.  
На трубах диаметром 1420 мм и более допускается четыре поперечных шва от стыка листов, выполненные двусторонней сваркой.