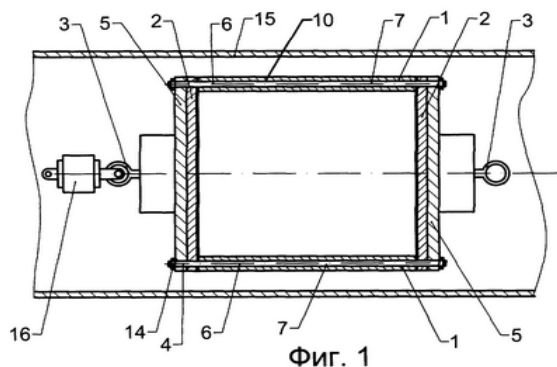




Фиг. 1

Необходимо добиться внедрения таких унифицированных методов контроля сварки в полевых условиях, которые гарантировали бы от пропуска дефектов в сварке.

При достижении условий равнопрочности сварных соединений с основным металлом труб, учитывая большой запас пластичности у сталей, применяемых для изготовления труб, можно будет в отдельных случаях допускать работу металла в продольном направлении до предела текучести, аналогично тому, как это делают сейчас при расчете в кольцевом направлении на внутреннее давление, когда не учитывается овальность труб. В этом случае практически будет возможно при расчетах не учитывать влияния на прочность изменения температуры и изгиба труб при их укладке.

Поскольку в настоящее время в стыках еще имеют место пропуски дефектов в виде не проваров, подрезов, включений, горячих или холодных трещин и т. д., ослабляющих сечение и являющихся местами концентрации напряжений, и пока еще предел прочности и предел текучести металла швов оказываются в ряде случаев ниже, чем у основного металла труб (особенно при сталях повышенных марок), с продольными растягивающими напряжениями приходится считаться.

На этом интернет-сайте - Adv.leroi.ru, Вы найдете информацию про [производство рекламных роликов](#)

. Как мне кажется, это самый лучший сайт об этом направлении!

Большое внимание следует уделять подготовке постели при укладке трубопроводов, так как неравномерные просадки, не учитываемые расчетом, являются одной из основных причин появления продольных растягивающих напряжений в трубопроводах (от изгиба, внецентренного или осевого растяжения).

В итоге можно сказать, что широкое внедрение современных прогрессивных методов сварки и дальнейшее их совершенствование, а также коренное улучшение контроля стыков наряду с улучшением методов производства работ в самое ближайшее время, безусловно, разрешат вопрос о разрывах трубопроводов и позволят сэкономить еще большее количество металла.