



23786—79

(**5226—85)**

Drill pipes aluminium alloys
Specifications

23786—79

[5226—85J

18 1250

01.01.81
01.01.96

1 1992 .

(, . 4).

1.

1.1.

. 1; — ; (),
) — , . 2;
, . 1, 2;

, . 3;

; — ;

; — .

©

©

, 1979

, 1990

(, . . . 4).

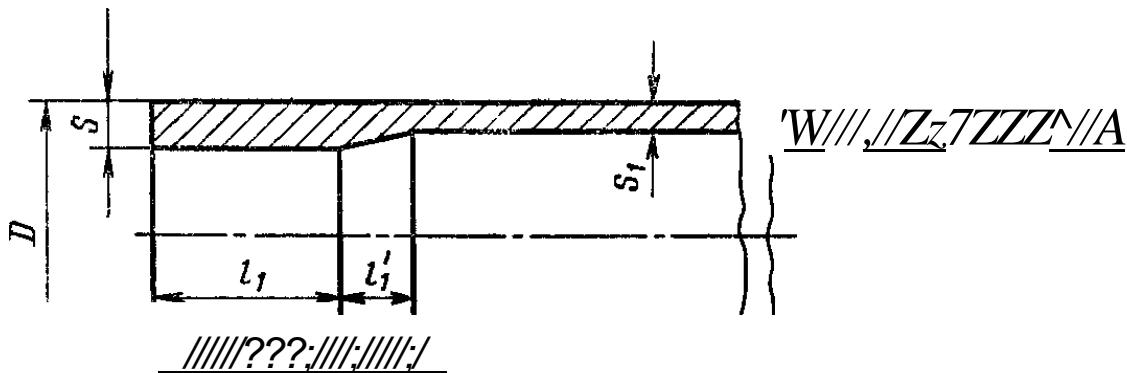
2.

2.1.

1

1.

1

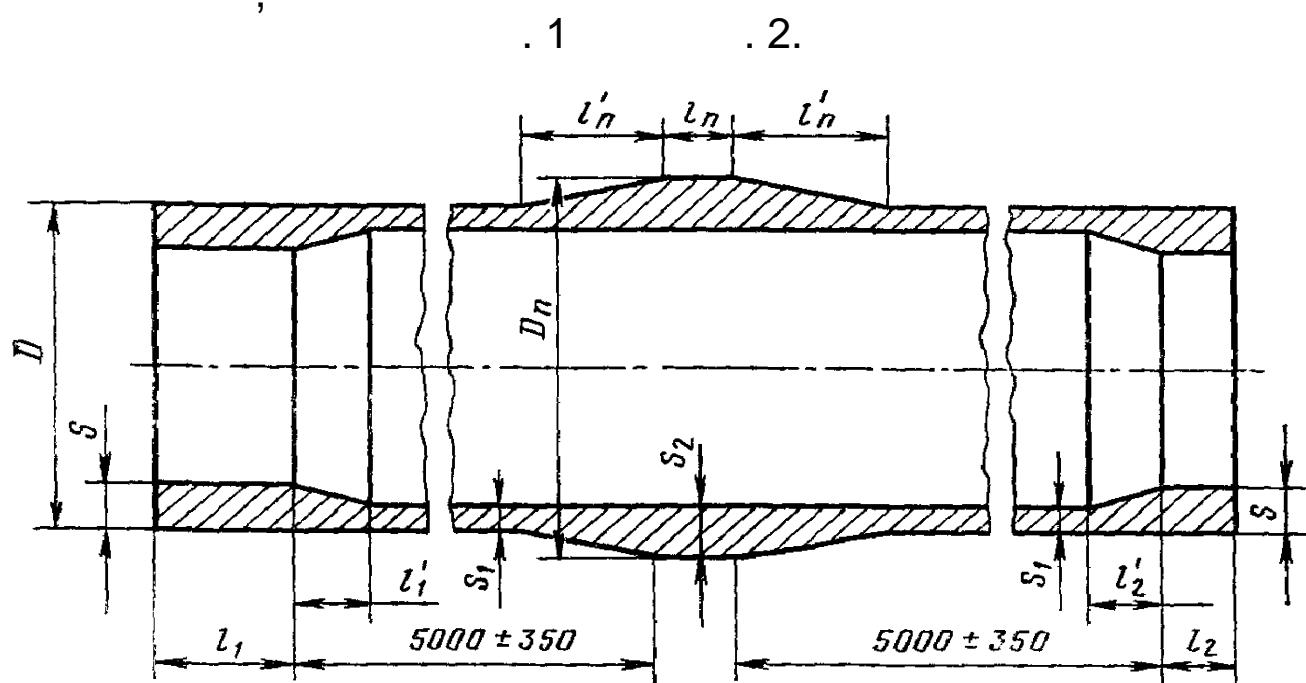


1

1

D	S							
.	.	.	.	St	-	-	(/ , +200 , -50 >	(t_z , +100 , -50 ¹ ,
54	$\pm 0,6$	13	$\pm 1,3$	7,5	$\pm 0,7$		150	150
64	$+ 1,5$ $-0,5$		$+1,5$ $-1,0$	8,0	$\pm 0,8$		200	200
73	16	\pm						
90								
95		26	$+2,5$ $-1,5$	9,0	$\pm 0,9$	$\pm 0,4$	740	330
103	$+ 1,5$ $-1,0$	15	\wedge $ $				250	250
108		27	$+2,5$ $-1,5$	8,0	$\pm 0,8$		750	450

2.2.



Черт. 2

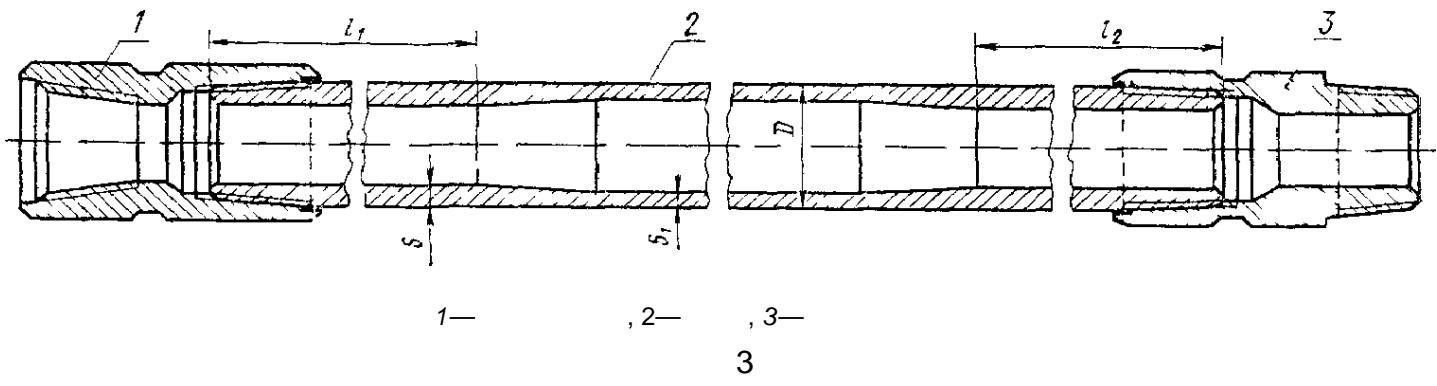
2

D (+ 2,0 — 1,0 >	5		5,			(, - 200 — 50 >) 1?	(, - 100 — 50 >) 1?
114	15	+2,0 — 1,0	10	±1,0	±0,5		
129			9	±0,9	±0,4		
	17	+2,5 — 1,5	11	±U	±0,5		
	15	+2,0 — 1,0	9	±0,9	±0,4	1300	250
	17	+2,5 — 1,5	11	±i,i	±0,5		
	20		13	±1,3	±0,5		
	22	+2,8 — 1,7	15	±1,5	±0,5		
147	24		17	±1,7	±0,5		

2.3.

2

3.



D (+20, -1,0 >	D_n (0 -2,8)	5 (+25, -1,0 >)	S,			Si (40 -0,2 ?)		h (+200 -50 >)	
114	134	15	10	4-1,0	$\pm 0,5$	20	1300	250	300
129	150					21,5			
147	172					23,5			
170	197					24,5			
170	197		13	-1,3	$\pm 0,5$	26,5			

2.1—2.3. (2.4.)

4).

2 3,

1—3.

2).

(

2.5.

4,5				54	;	
5,3	»	»	»	> 64	;	
9,0	»	»	»	. 64	110	;
12,0	»	»	»	. 110	.	

12,0 ,
2.5.1. 150, 200

2.5.2. 300, 350 5%

() 16,
(),

, , , 147
11 :

16. 147X11 23786—79

():

16. 147X11 23786—79

, :

16. 147X11 23786—79

, :

16. . 147X11 23786—79.

(, . 4).

3.

3.1.

,

16 4784—74.

3.2.

3.3.

. 4.

,	-	,2	& , %
	(/)		
54 .120	120 421(43)	255(26) 274(28)	12 10

3.4.

.5.

5

	-	<*0,2	5, %
	(/ ²)		
54 120 120	392(40) 421(43)	294(30)	12 10

3.5.

3.5.1.

3.6.

3 7

1—3

		1,0	2,0	—
54	64	;		
		2,5	5,0	—
		1—3		

3-8.

, , ; . 1,0 -

3,0 —

3.9.

3.10.

7.5

3.11.

3.12.

1,5 ,

, — 1,3 .

3.13.

$$(3.14), \quad , \quad . \quad 3, 4).$$

1

$$1\backslash \quad 1\backslash \quad \frac{300}{1' -},$$

1800 (. . 1, 2).

3.15.

5286—75

().

3.16.
621 75

-75

4

41

);

(

114

4.2.

*
2, 4).

4.3.

4.3.1.

1000

4.3. 4.3.1. (

1).

4.3.2.

1000

4.3.3.

4.3.4.

4.4.

3, 4).

4.5.

4.G.

(
)

4.7.

4.8. — 631—75,
632—80 .
4.9.

5.

5.1.	
25086—87,	11739.1—90,
11739.3—82,	11739.4—90,
11739.6—82,	11739.7—82,
11739.10-90,	11739.11-82 —
11739.16-90 —	11739.19-90,
11739.21—90,	11739.22—90,
11739.24—82	11739.2—90, 11739.5—90, 11739.8-90 — 11739.15-82, 11739.20—82, 11739.23—82, 7727—89.
(, . 2, 4).
5.2.	

0,1 . ,
7502—80.

5.3. (, . 1).
5.4.

$$\left(\begin{matrix} 5 & 5 \\ 5 & 5 \end{matrix} , \quad \cdot \quad 3, 4 \right).$$

5.6.

Rz

80	2789—73.
5.7.	10006—80.
,	

—

14

(5.8. , . . 3).

5.9.

(5.10. , . 3).

G31-75, 632-80

6.

6.1.

);

114

150

6.2.

9 011-79

14192—77

(, . . . 4).

6.3. При изготовлении труб с замками замковую резьбу и упорные поверхности ниппеля и муфты предохраняют от коррозии техническим вазелином по НТД.

Замки должны быть обернуты двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828-89 или битумированной упаковочной бумагой по ГОСТ 515-77, намотанной на замок в 4-5 слоев, и обвязаны шлагатом в двух местах.

(Измененная редакция, Изм. № 3

Per.

5226—85

Materials and equipment for petroleum
and natural gas industries.

Aluminium alloy drill pipes for oil or
natural gas wells

1.

)

2.

25664

1.

2566/2
3962

2.

6892

8492

3.

)

;

;

)

4.

,

1.

)

,

;

;

)

(

;

1);

)

(

;

2);

)

(

;

4);

)

(

;

5 6);

-)

(

;

3);

)

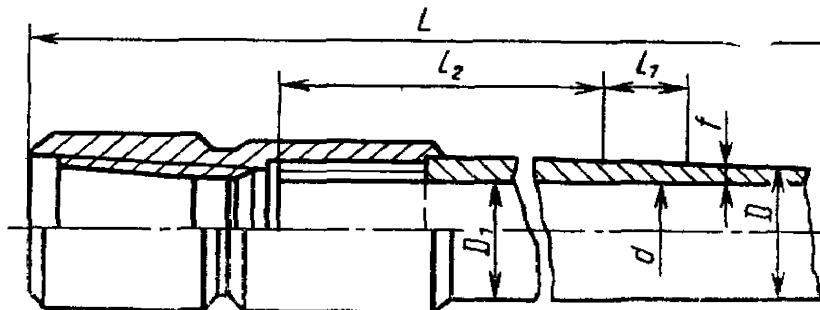
(

;

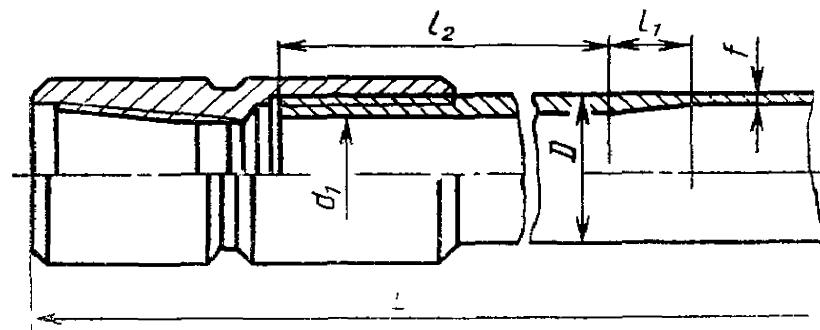
1),

4.2.

(. . . . 3).



Черт. 1



2.

5.

0114X9,

1,

2,

5226

6.1.

-) , 1 —
-) ;
-) 2 —
-) 3 —

	1	2	3
$R_m >$			
/ m^2 , *	530	345	390
/ m^2 , *	460	275	295
, $A (L_0 = 5,65yS_0)$, %,	8	10	9
3,5%- NaCl, / m^2 *, -		1,4X10-®	
**, ,	0,750	0,700	0,700

* 1 2
 120° 3 — 140°
 ** — ,
 6.2. . 2. 2

$R_m, / \text{m}^2$	880
$R_P, / \text{m}^2$	735
$(7,0 = 5,651/50), \%$	12
$Z, \% / \text{m}^2$	45
,	680*
,	280

* , , 2566.
 $L_0 = 5,65yS_0.$

7.

7.1.

, . 1 ,

2

7.2.

3.

3

	$L,$		
	1	2	3
	5,5 5,3	9,0 8,7	12,3 12,0

 $\pm 0,25$

7.3.

4.

6.

4

73	108	60	80
89	118	73	90, 95
102	146	89	118
114	155	102	118, 133
127	178	114	140, 146
		127	152, 155
		140, 146	172, 178
		168	197, 203

 $\pm 0,5$

7.4.

-|-2,5 ... —5,0

7.5.

1,5 () 1,3

1
7.6.

(. 5).

7.7.

 1° **8.**

8.1.

8.2.

10%

(. 1.).

1,

20%

8.2.1.

6892.

8.2.2.

8492.

8.2.3.

8.3.

8.4.

5%

8.5.

8.6.

9.

9.1.

. 5, 6.

9.2.

50—100

* . 5, 6.

9.3.

. 5, 6.

9.4.

. 9.1.

. 5, 6.

9.5.

1,5

. 7.5.

10.

10.1.

, , , , , , , , , , , , , ,

10.2.

(. 5 6).

10.3.

10.4.

11.

11.1.

3962.

11.2.

12.

12.1.

0,3—0,7

150

10

12.2.

)
}
)

(. . 6.1);

5

<i>D</i>				<i>d</i>	<i>D</i>]		<i>h</i>			
	-	%	,			-	,	-	,	-
73		7	±0,4	59	84					
89		7	±0,4	75	100	±2,5			250	+50
89		8	±0,4	73	100	—1,0				
102	±1	8	±0,4	86	116					
102		9	±0,4	84	116					
114		9	±0,4	96	129					
114		10	±0,5	94	129	+3,0			350	+ 70
127		9	±0,4	109	142	-1,2				
127			±0,5	105	142					

! D		t		d.		^imln'	U	
	% ,		,		,			,
63		7	$\pm 0,4$	36				
73		7	$\pm 0,4$	47				
89		7	$\pm 0,4$	61				
89		8	$\pm 0,4$	61				
102		8	$\pm 0,4$	74				
102		9	$\pm 0,4$	74				
114		9	$\pm 0,4$	84				
114	± 1	10	$\pm 0,5$	84				
127		9	$\pm 0,4$	93				
127		11	$\pm 0,5$	93				
140		9	$\pm 0,4$	106				
140		11	$\pm 0,5$	106	$\pm 2,5;$			
146		9	$\pm 0,4$	112	$-4,0$			
146		11	$\pm 0,5$	112				
168		9	$\pm 0,4$	134				
168		11	$\pm 0,5$	134				

)
 (, ;
)
 ;
)
 ;
)

L.

12.3.

12.2,

35—50

12.2.

12.4.

10

()

)
)
)
)

5 ,

10

13.

13.1.

),

(-

131

14.1.

. 8,6,

14.2

1.

17.08.79 Ns 31592. **5226—85**

3.

4.

9.011—79	6.2
515—77	6.3
631—75	3.16, 4.8, 5.10
632—80	3.16, 4.8, 5.10
1497—84	5.7
2789—73	5.6
4784—74	3.1
5286—75	3.15
7502—89	5.2
7727—89	5.1
8828—89	6.3
10006—80	5.7
11739.1—90	5.1
11739.2—90	5.1
117 0.3—82	5.1
11739.4—90	5.1
11739.5—90	5.1
11739.6—82	5.1
11739.7—82	5.1
11739.8—90	5.1
11739.9—90	5.1
11739.10—90	5.1
11739.11—82	5.1
11739.12—82	5.1
11739.13—82	5.1
11739.14—82	5.1
11739.15—82	5.1
11739.16—90	5.1
11739.17—90	5.1
11739.18—90	5.1
11739.19—90	5.1
11739.20—82	5.1
11739.21—90	5.1
11739.22—90	5.1
11739.23—82	5.1
11739.24—82	5.1

5-	(1990 .)	1, 2, 3, 4,
		1987 .,	1983 ,
1985 .,	1990 .(12—81 12—83, 10—85, 10—90J	

Редактор И. В. Виноградская

Технический редактор М. М. Герасименко

Корректор Л. В. Свиарчук

з наб. 16.08.9 Подп. в печ. 27.11.90 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр 1,38 уч.-изд. л.

Тир. 4000 Цена 30 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.