Хвостовой конец раструбных труб должен быть обрезан перпендикулярно оси трубы.

Наружный и внутренний диаметры труб должны соответствовать установленным размерам. Допускаются отклонения наружного и внутреннего диаметра труб в пределах (2+0,1 V O0) мм, где Д, -диаметр трубы в мм; например, для труб диаметром в 100 мм допускаемое отклонение диаметра - 3 мм, для труб диаметром в 400 мм - 4 мм, для труб диаметром в 900 мм - 5 мм.

Толщина стенки чугунных труб и фасонных частей должна быть одинаковой на всей длине и соответствовать установленным ОСТ 12523-40 нормам (приложение 1). Уменьшение толщины стенки в самом тонком месте се допускается не более чем на от установленной толщины. В отдельных местах допускается уменьшение толщины стенок до 7s от установленной толщины при условии, что на трубе таких мест будет не более трех, а на фасонной части не более двух. Наибольший размер ослабленного места у труб диаметром 50-150 мм не должен превышать двух диаметров трубы при наименьшем расстоянии между ослабленными местами в два диаметра трубы; для труб диаметром 200-450 мм наибольший размер ослабленного места допускается не более одного диаметра, а наименьшее расстояние между ослабленными местами-1,5 диаметра.

Длина труб указана в приложении 1. Допускается незначительное увеличение или уменьшение длины трубы:

До 5% труб в партии могут быть короче стандартных па величину до 25% от своей длины.

Трубы должны быть прямыми; допускается искривление трубы не более чем на 10-15 мм.

Трубы и фасонные части покрывают асфальтом для защиты чугуна от ржавления. Асфальтировка должна быть гладкой, прочной, и не должна отделяться от трубы при легких ударах стального молотка весом около 0,5 кг.