ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ ПЛАСТМАССОВЫЕ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ И ФАСОННЫЕ ЧАСТИ К НИМ

ГОСТ 22689.0-77—ГОСТ 22689.20-77

Издание официальное

МОСКВА—1980

дефлация

Редактор *В. Н. Розанова*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 20.04.79 Подп. в печ. 18.02.80 4,5 п. л. 3,68 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 699

©Издательство стандартов, 1980

УДК 696.133.1 : 678.5 : 006.354 Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТРУБЫ ПЛАСТМАССОВЫЕ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ И ФАСОННЫЕ ЧАСТИ К НИМ. РАСТРУБЫ И ГЛАДКИЕ КОНЦЫ ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ

Типы, конструкция и размеры

Plastic waste pipes and fitings. Sockets and spigot ends. Types, construction and dimensions

ГОСТ 22689.2—77

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 8 августа 1977 г. № 112 срок введения установлен

с 01.01 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на раструбы и гладкие концы фасонных частей, изготовляемых из полиэтилена высокой плотности (ПВП), полиэтилена низкой плотности (ПНП), полипропилена (ПП) и непластифицированного поливинилхлорида (ПВХ), предназначаемых для систем внутренней канализации зданий.

2. Раструбы и гладкие концы фасонных частей изготовляются четырех типов:

I — для соединения изделий из ПВХ, ПВП и ПП с помощью резинового уплотнительного кольца или склеивания (склеивание только ПВХ);

II — для соединения изделий из ПВП, ПНП и ПП с помощью контактной раструбно-стыковой сварки;

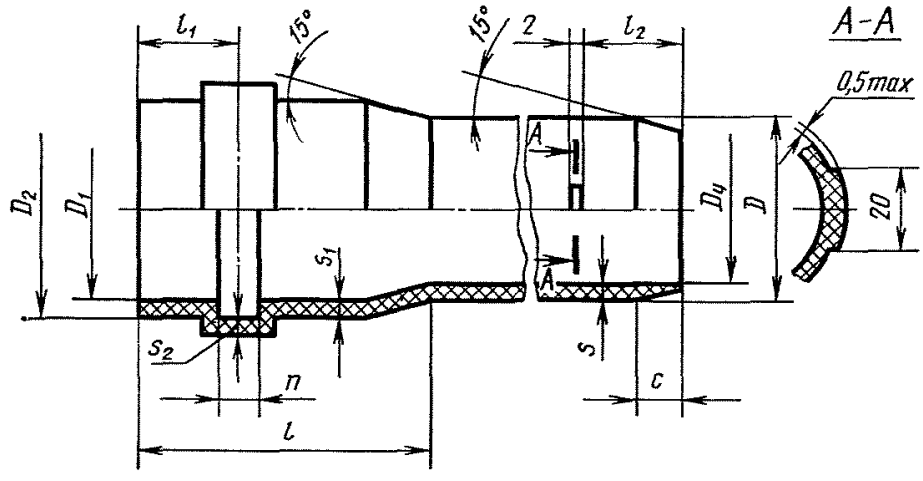
III — для соединения изделий из ПВП, ПНП и ПП с помощью накидной гайки с резиновой прокладкой;

IV — для соединения изделий из ПВП, ПНП и ПП с помощью муфты с вкладной электроспиралью или контактной стыковой сварки (сварка только ПВП).

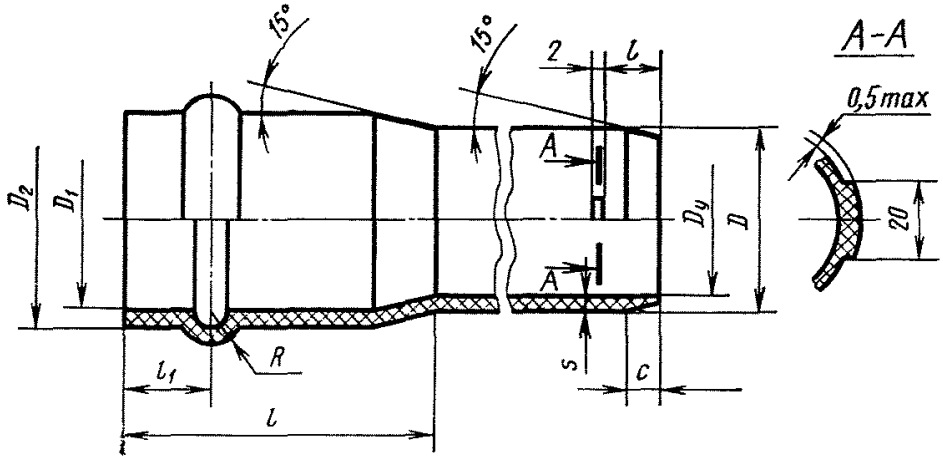
3. Конструкция, размеры и предельные отклонения от размеров раструбов и гладких концов фасонных частей типа I должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание. Ноябрь 1979 г.


A-A
0,5max
15°
15°
2
l_1
l_2
D_2
D_1
D_y
D
20
s_1
s_2
s
n
c
l
A

а


A-A
0,5max
15°
15°
2
l
D_2
D_1
D_y
D
20
R
l_1
l
s
c
A

б

Черт. 1

Таблица 1

мм

Условный проход D_y	D				D_1				D_2			
	Номин.	Пред. откл. для изделий, изготовленных из:			Номин.	Пред. откл. для изделий, изготовленных из:			Номин.	Пред. откл. для изделий, изготовленных из:		
		ПВХ	ПВП	ПП		ПВХ	ПВП	ПП		ПВХ	ПВП	ПП
40	40	+0,4(+0,3)	—0,6(—0,6) —1,2(—1,0)	+0,2(+0,2) —0,4(—0,2)	40,5	+0,5(+0,3)	—0,3 —0,9	—0,1 +0,3	49,6	+0,5	—1,0 —1,6	—0,2 +0,3
50	50		—0,8(—0,8) —1,4(—1,2)		50,6		—0,6 —1,2	—0,2 +0,2	59,6			
85	90	+0,5(+0,4)	—1,4(—1,4) —2,1(—2,0)	+0,3(+0,3) —0,4(—0,3)	90,8	+0,6(+0,4)	—1,2 —2,1	—0,3 +0,2	101,5	+0,8	—2,0 —2,8	—0,4 +0,4
100	110	+0,6(+0,5)	—1,7(—1,7) —2,5(—2,4)	+0,4(+0,4) —0,4(—0,2)	110,9	+0,8(+0,5)	—1,6 —2,4	—0,3 +0,3	121,5		—1,6 —2,4	

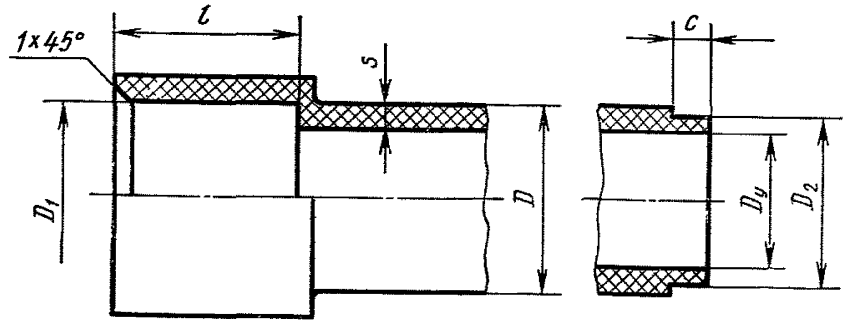
Продолжение табл. 1

мм

Условный проход $D_у$	s		s_1	s_2	l	l_1	l_2	c	R, не менее	n, не менее
	Номин.	Пред. откл.								
40	3,0	+0,6	2,7	2,3	41	11	32	6	4,5	8,1
50										
85					74	14	62		4,7	9,0
100	3,5		3,1	2,6				7	5,0	

Примечание. В скобках даны значения для изделий, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества.

4. Конструкция, размеры и предельные отклонения от размеров раструбов и гладких концов фасонных частей типа II должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

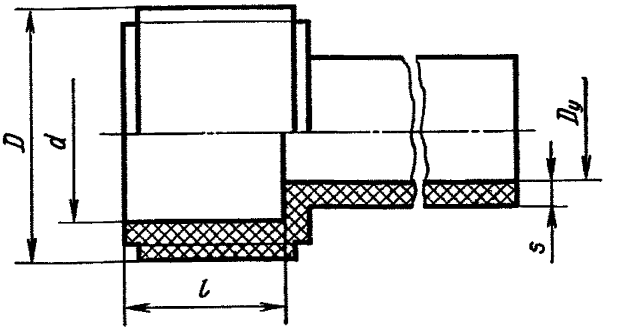
Условный проход D_y	D		D_1		D_2	l		c
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		не более	не менее	
40	40	+0,6	39,5	—0,4	38	20	12	4
50	50		49,5		48	25	15	
85	90	+0,7	89,4	—0,5	87	45	22	5
100	110	+0,8	109,3		107	55	26	

Продолжение табл. 2

мм

Условный проход D_y	s					
	Для изделий, изготовленных из ПВП		Для изделий, изготовленных из ПНП		Для изделий, изготовленных из ПП	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
40	3,0	+0,6	3,0	+0,6	3,0	+0,6
50						
85			4,3	+0,9		
100	3,5		5,2	+1,1	3,5	

5. Конструкция, размеры и предельные отклонения от размеров раструбов и гладких концов фасонных частей типа III должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



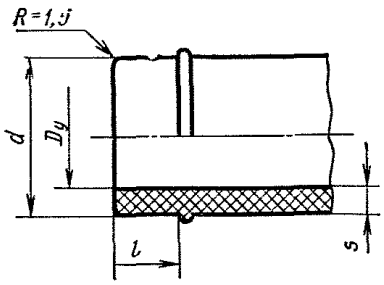
Черт. 3

Таблица 3

мм

Условный проход D_y	d		D	l	s			
					Для изделий, изготовленных из ПВП и ПП		Для изделий, изготовленных из ПНП	
	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
40	40,6	+0,4	Сп. Уп. 50×3	25	3	+0,6	4,0	+0,6
50	50,6		Сп. Уп. 60×3				5,0	+0,7

6. Конструкция, размеры и предельные отклонения от размеров гладких концов фасонных частей типа IV должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

мм

Условный проход D_y	d		s		l
	Номин.	Пред. откл.	Нбмин.	Пред. откл.	
40	40	+0,6	3,0	+0,6	20
50	50				25
85	90	+0,7			45
100	110	+0,8	3,5		55