

Государственный стандарт СССР ГОСТ 22689.2-89
"Трубы полиэтиленовые канализационные и фасонные части к ним. Конструкция"
(утв. постановлением Госстроя СССР от 16 июня 1989 г. N 93)

Polyethylene waste-pipes and fittings. Construction

Взамен ГОСТа 22689.2-77-ГОСТа 22689.20-77
Дата введения 1 октября 1989 г.

- [1. Трубы](#)
- [2. Раструбы и гладкие концы фасонных частей](#)
- [3. Патрубки](#)
- [4. Патрубки компенсационные](#)
- [5. Патрубки переходные](#)
- [6. Патрубки приборные](#)
- [7. Отводы приборные](#)
- [8. Отводы](#)
- [9. Тройники](#)
- [10. Крестовины](#)
- [11. Крестовины со смещенными осями отводов](#)
- [12. Тройники универсальные](#)
- [13. Муфты](#)
- [14. Ревизии](#)
- [15. Заглушки и крышки](#)
- [16. Гайки накидные](#)
- [17. Лента прокладочная](#)
- [18. Кольца уплотнительные](#)
- [19. Прокладки уплотнительные](#)
- [Приложение. Теоретическая масса 1 м полиэтиленовых канализационных труб. Теоретическая масса полиэтиленовых фасонных частей](#)

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

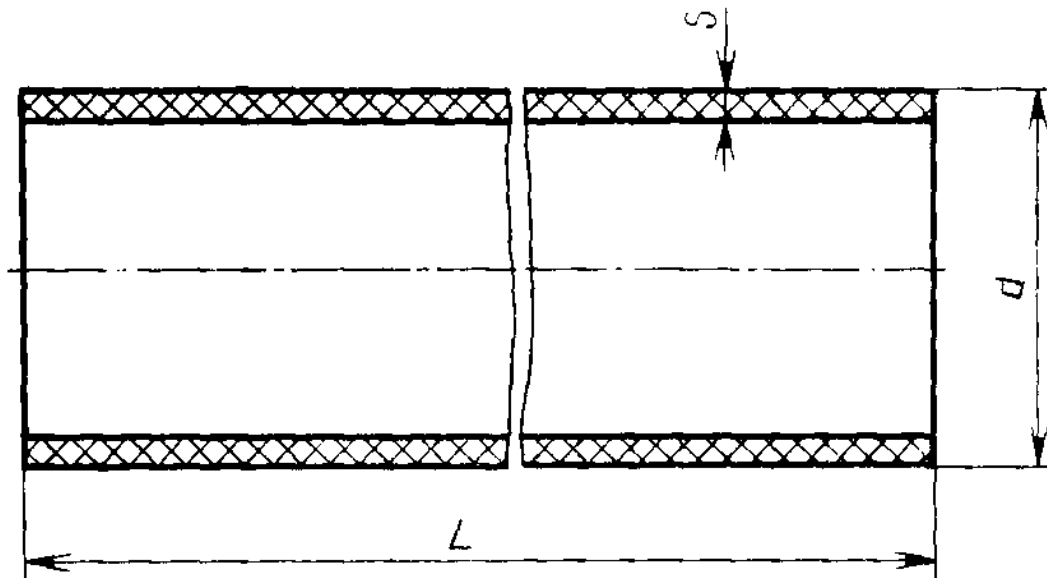
Настоящий стандарт распространяется на трубы и фасонные части к ним (далее - изделия) из полиэтилена низкого давления (ПНД) и полиэтилена высокого давления (ПВД), предназначенные для внутренней канализации зданий, и комплектующие детали к ним.

Технические требования, правила приемки, методы испытания, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение и гарантии изготовителя труб и фасонных частей должны соответствовать указанным в ГОСТ 22689.0.

1. Трубы

1.1. Канализационные трубы должны изготавливаться прямыми отрезками длиной 2; 3; 5,5; 6 и 8 м с размерами, указанными на [черт. 1](#) и в [табл. 1](#).

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление труб другой длины.



Черт. 1

"Черт. 1"

Таблица 1

мм

d		S			
Номин.	Пред. откл.	ПНД		ПВД	
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
40,0	+0,5	2,0	+0,5	3,0	+0,6
50,0	+0,5	3,0	+0,6	3,0	+0,6
90,0	+0,9	3,0	+0,6	4,3	+0,9
110,0	+1,0	3,5	+0,6	5,2	+1,0

Примечания:

1. Допускается до 01.01.91 по согласованию с потребителем изготовление труб номинальным наружным диаметром 48,6 и 107,5 мм по утвержденной конструкторской документации с предельными отклонениями от размеров, указанными для изделий номинальным диаметром 50 и 110 мм.

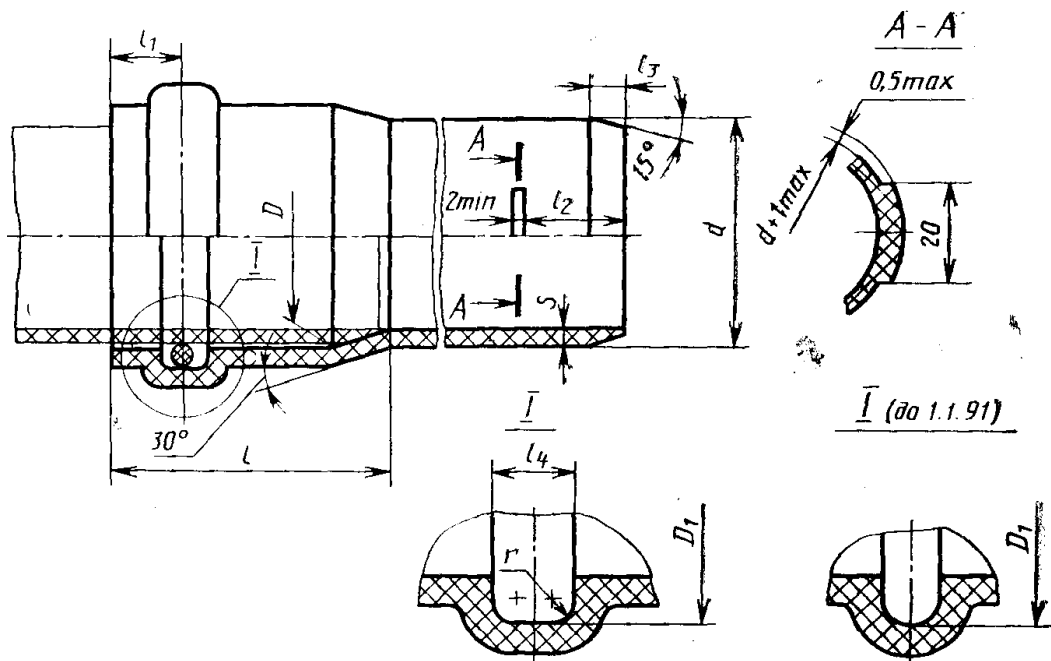
2. Теоретическая масса труб приведена в [табл. 22](#).

Пример условного обозначения трубы канализационной наружным диаметром 110 мм длиной 6000 мм из ПНД:

Труба ТК 110-6000-ПНД ГОСТ 22689.2

2. Раструбы и гладкие концы фасонных частей

2.1. Конструкция и размеры раструбов и гладких концов фасонных частей типа Кк должны соответствовать указанным на [черт. 2](#) и [табл. 2](#), типа Сс - указанным на [черт. 3](#) и [табл. 3](#), типа Рр - указанным на [черт. 4](#) и в [табл. 4](#).



Черт. 2

"Черт. 2"

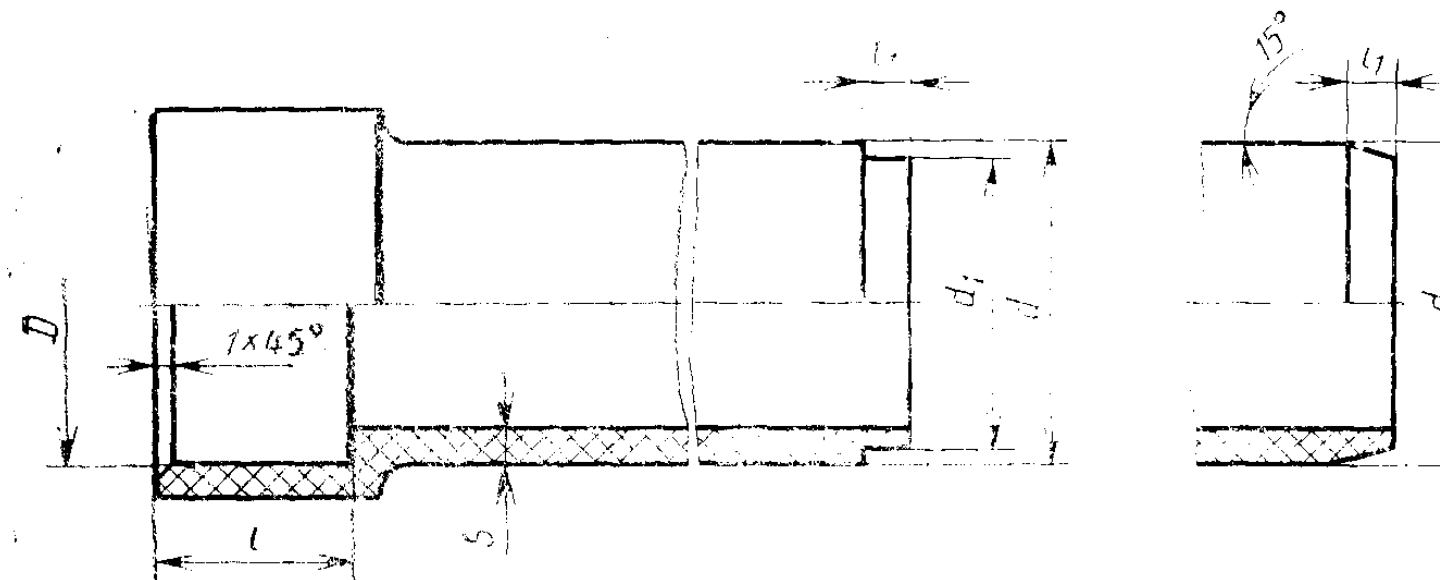
Таблица 2

мм

Начало таблицы. См. [окончание](#)

d		D		D_1		S			
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	ПНД		ПВД	
						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
50,0	+0,5	50,8	+0,6	60,0	+0,6	3,0	+0,6	3,0	+0,6
90,0	+0,9	91,2	+0,9	101,6	+0,9	3,0	+0,6	4,3	+0,9
110,0	+1,0	111,4	+1,0	121,7	+1,0	3,5	+0,6	5,2	+1,0

Окончание таблицы. См. [начало](#)



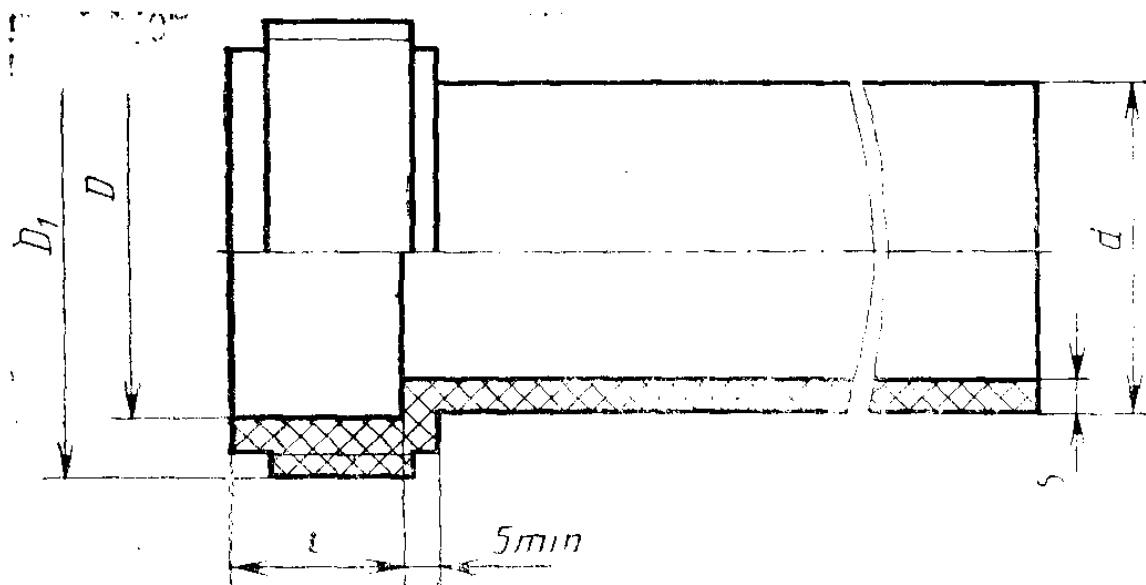
Черт. 3

d	l	l_1	l_2	l_3	r	l_4, не менее
50,0	41	11	32	6	2,0	8
90,0	74	14	62	7	2,5	8
110,0	74	14	62	7	2,5	9

"Черт. 3"

Таблица 3

мм



Черт. 4

11		d	D		d_1	S				1
Номин.	Пред.	Номин.	Пред.	Номин.	ПНД		ПВД		Номин.	
Пред.	откл.		откл.		Номин.		Пред.			
откл.					откл.		откл.			
40,0	+0,5	39,5	-0,4	38,0	3,0	+0,6	3,0	+0,6	15	
+5										
50,0	+0,5	49,5	-0,4	48,0	3,0	+0,6	3,0	+0,6	15	
+5										
90,0	+0,9	89,4	-0,5	87,0	3,0	+0,6	4,3	+0,9	22	
+8										
110,0	+1,0	109,3	-0,5	107,0	3,5	+0,6	5,2	+1,0	26	
+9										

"Черт. 4"

Таблица 4

мм

d		D		D_1	l, не менее	S	
Номин.	Пред.	Номин.	Пред.			ПНД	ПВД

	откл.		откл.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
40,0	+0,5	40,6	+0,5	СПУп 50Х3	25	3,0	+0,6	3,0	+0,7	
50,0	+0,5	50,6	+0,5	СПУп 60Х3	25	3,0	+0,6	3,0	+0,7	
90,0	+0,9	91,0	+0,7	СПУп 110х5	45	3,0	+0,6	4,3	+0,9	
110,0	+1,0	111,2	+0,8	СПУп 130х5	55	3,5	+0,6	5,2	+1,0	

Примечания:

1. Допускается до 01.01.91 по согласованию с потребителем изготовление фасонных частей для труб номинальным наружным диаметром 48,8 и 107,6 мм, по утвержденной конструкторской документации с отклонениями от размеров, указанными для изделий диаметром 50 и 110 мм.

2. Теоретическая масса фасонных частей приведена в [табл. 23](#) приложения.

3. Патрубки

3.1. Патрубки должны изготавливаться следующих типов:

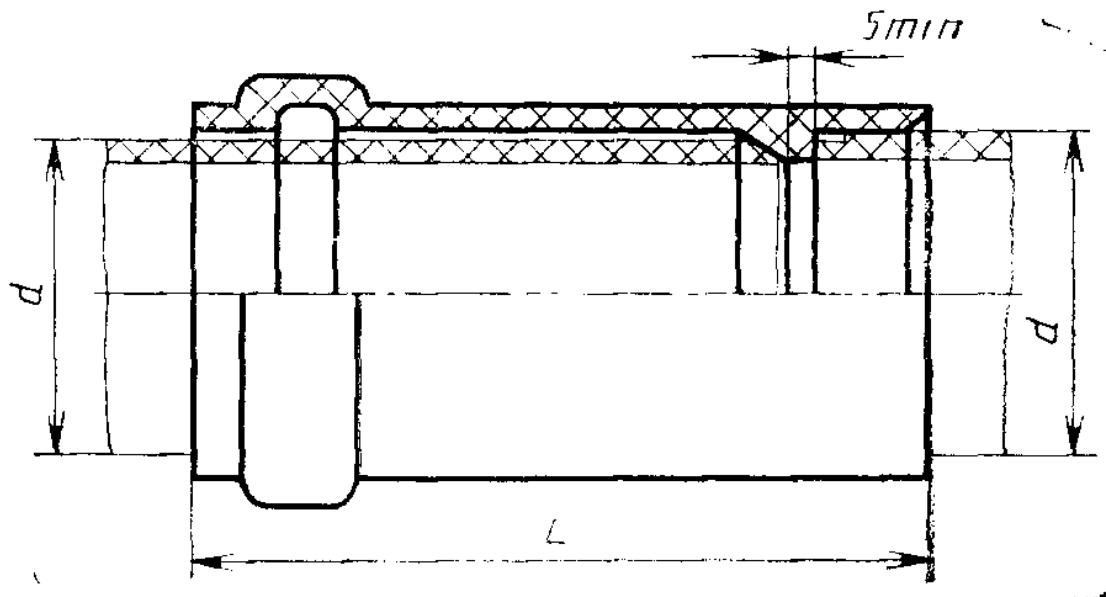
КС - с раструбами для соединения уплотнительным кольцом и сваркой ([черт. 5](#));

Кс - с раструбом для соединения уплотнительным кольцом и гладким концом для соединения сваркой ([черт. 6](#));

РС - с раструбом для соединения гайкой и гладким концом для соединения сваркой ([черт. 7](#));

СР - с раструбом для соединения сваркой и раструбом для соединения гайкой ([черт. 8](#)).

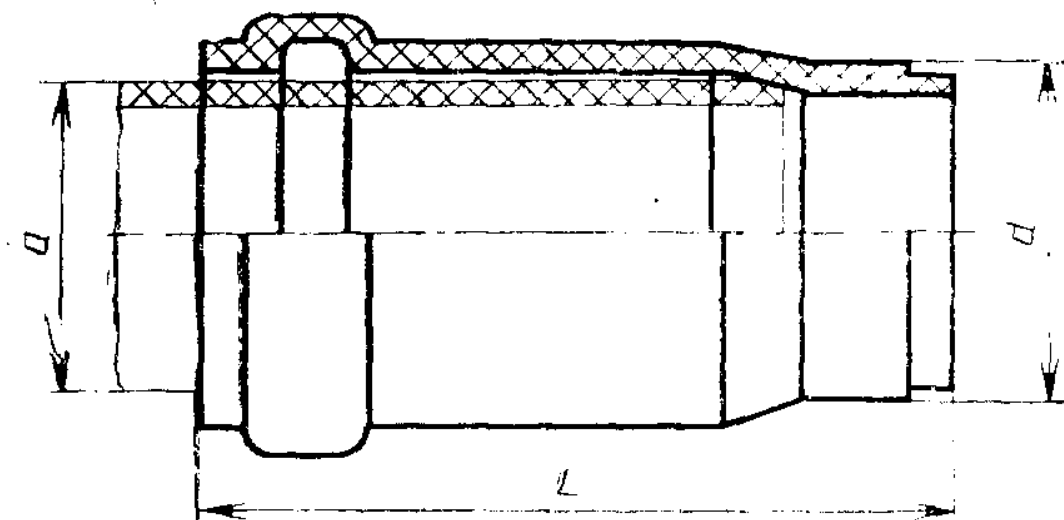
Патрубок типа КС



Черт. 5

"Черт. 5. Патрубок типа КС"

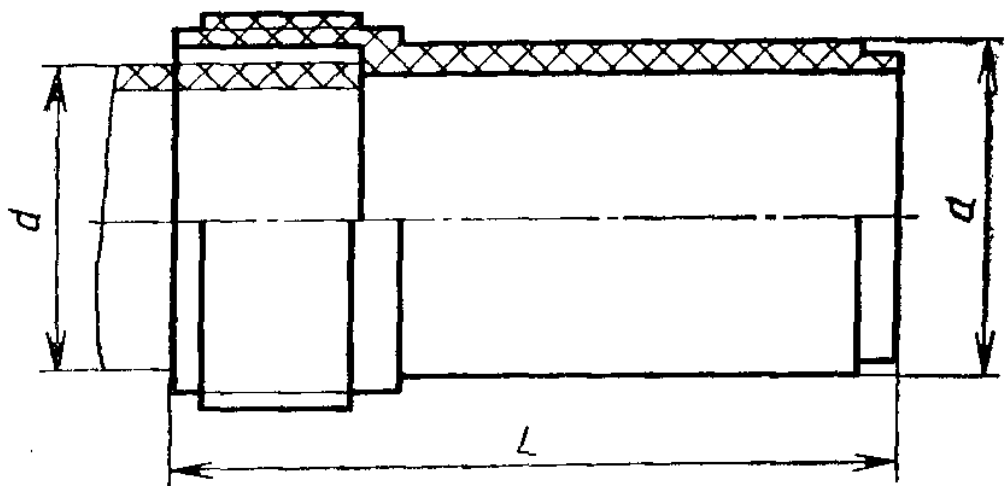
Патрубок типа Кс



Черт. 6

"Черт. 6. Патрубок типа Кс"

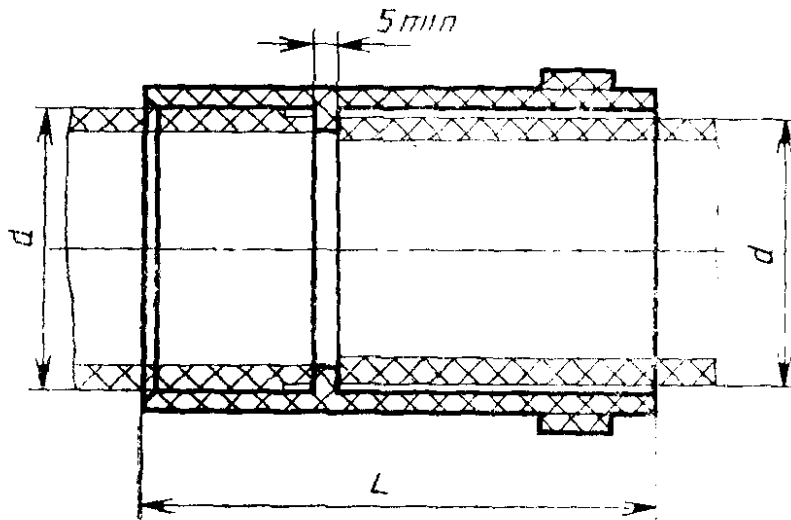
Патрубок типа Рс



Черт. 7

"Черт. 7. Патрубок типа Рс"

Патрубок типа СР



Черт. 8

"Черт. 8. Патрубок типа СР"

3.2. Размеры патрубков должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

мм

d	L, не менее, для патрубков типов			
	КС	Кс	РС	СР
40,0	-	-	45	-
50,0	61	65	45	45
90,0	100	100	72	72
110,0	106	110	86	86

Пример условного обозначения патрубка типа КС для труб диаметром 50 мм из ПНД:

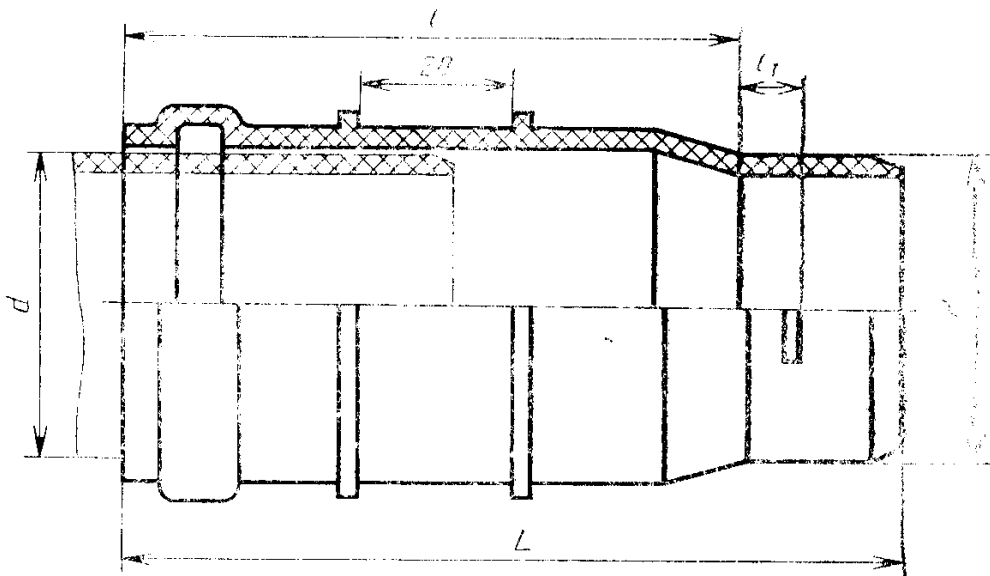
Патрубок П 50К х 50С-ПНД ГОСТ 22689.2

4. Патрубки компенсационные

4.1. Компенсационные патрубки должны изготавливаться следующих типов:

Кк - с компенсационным раструбом и гладким концом для соединения уплотнительным кольцом (черт. 9);

Компенсационный патрубок типа Кк

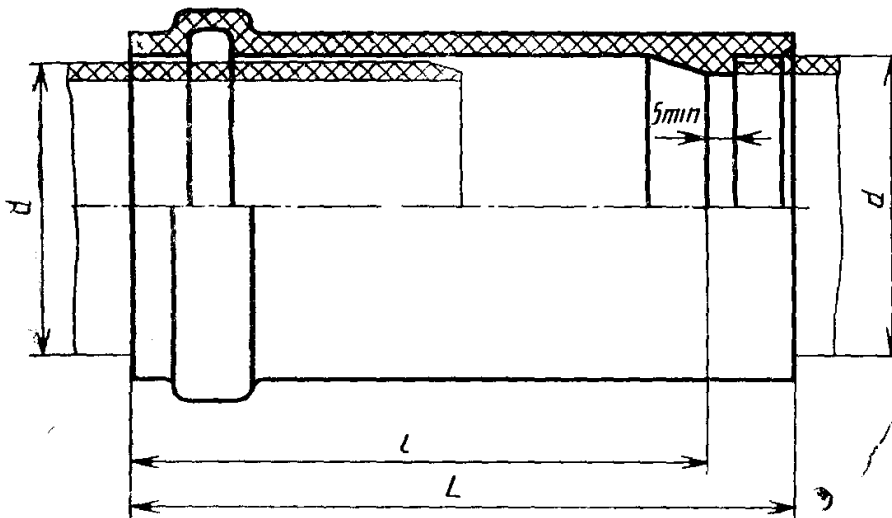


Черт. 9

"Черт. 9. Компенсационный патрубок типа Кк"

КС - с компенсационным раструбом и раструбом для соединения сваркой (черт. 10);

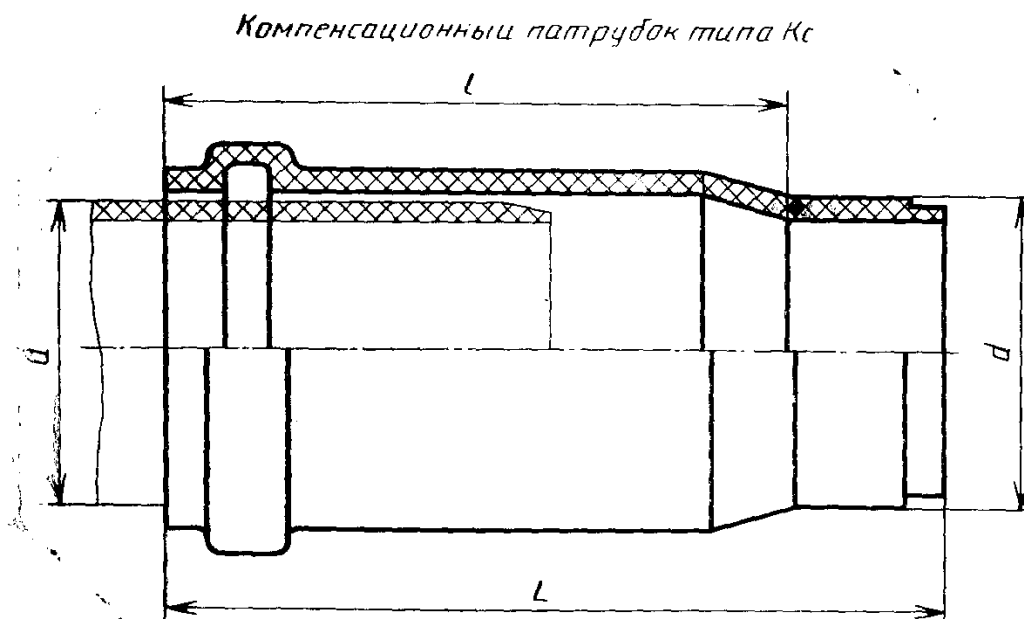
Компенсационный патрубок типа КС



Черт. 10

"Черт. 10. Компенсационный патрубок типа КС"

Кс - с компенсационным раструбом и гладким концом для соединения сваркой (черт. 11).



Черт. 11

"Черт. 11. Компенсационный патрубок типа Кс"

4.2. Размеры компенсационных патрубков различных типов должны соответствовать указанным в табл. 6.

Таблица 6

мм

d	l	L, не менее, для патрубков типов		
		Кк	Кс	КС
50,0	160	197	175	170
90,0 110,0	230	312	270	261

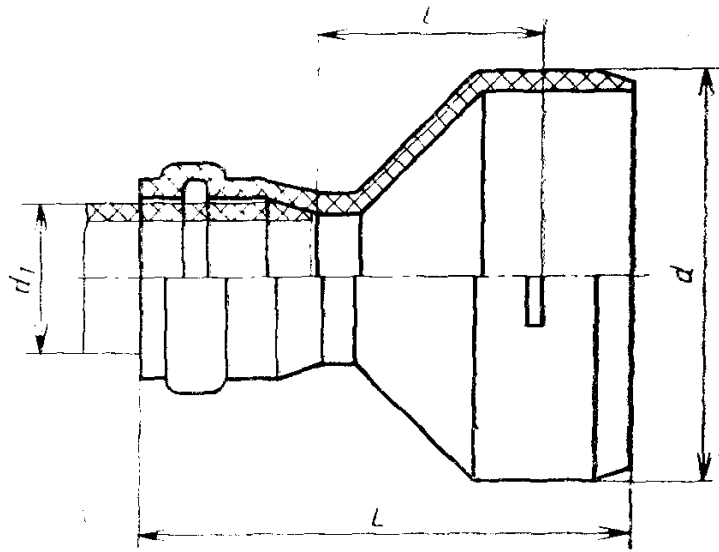
Пример условного обозначения компенсационного патрубка типа Кс из ПНД для соединения труб диаметром 110 мм:

Патрубок ПК110К х 110с-ПНД ГОСТ 22689.2

5. Патрубки переходные

5.1. Переходные патрубки должны изготавливаться следующих типов:
кК - с гладким концом и раструбом для соединения уплотнительным кольцом (черт. 12);

Патрубок типа кк

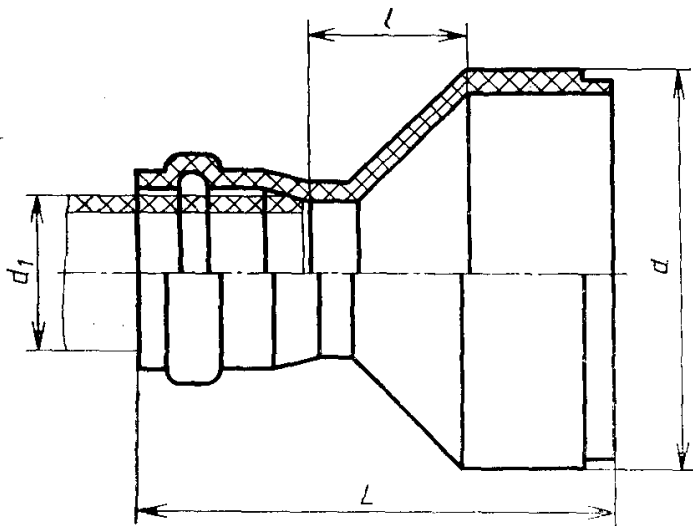


Черт. 12

"Черт. 12. Патрубок типа кк"

кк - с гладким концом для соединения сваркой и раструбом для соединения уплотнительным кольцом (черт. 13);

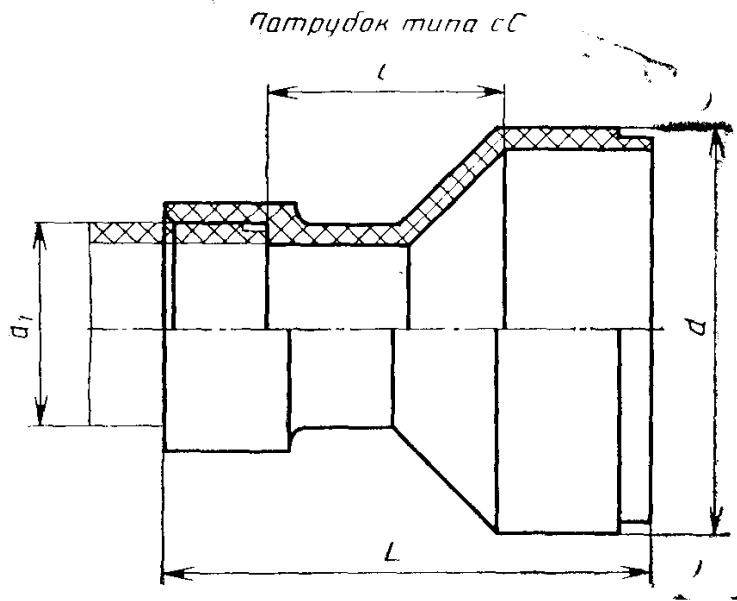
Патрубок типа ск



Черт. 13

"Черт. 13. Патрубок типа ск"

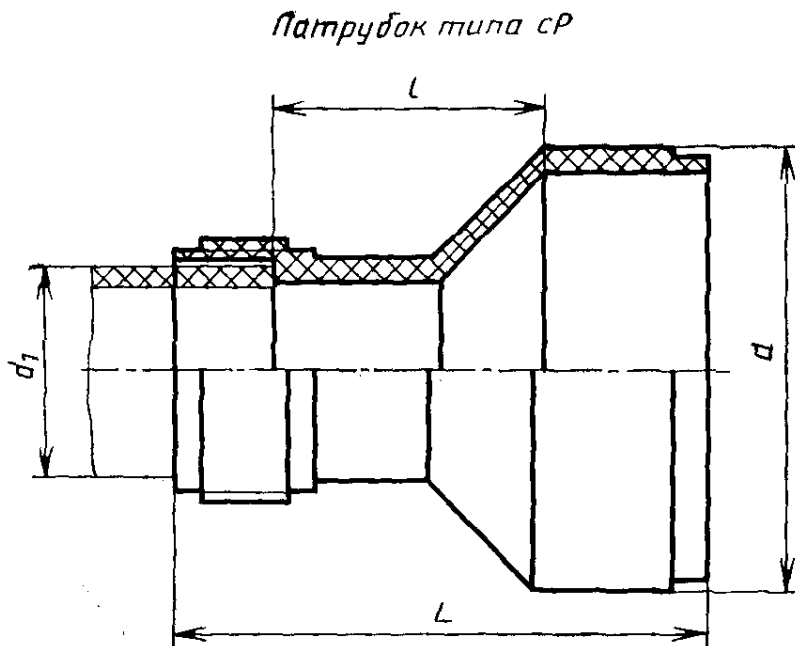
ск - с гладким концом и раструбом для соединения сваркой (черт. 14);



Черт. 14

"Черт. 14. Патрубок типа сС"

сР - с гладким концом для соединения сваркой и раструбом для соединения гайкой (черт. 15).



Черт. 15

"Черт. 15. Патрубок типа сР"

5.2. Размеры переходных патрубков должны соответствовать указанным в табл. 7.

d	d ₁	l, не менее	L, не менее, для патрубков типов			
			сК	сС	сР	кК
50,0	40,0	34	-	61	74	-
90,0	50,0	42	108	82	92	145
110,0	50,0	49	120	94	104	152
110,0	90,0	50	154	102	125	186

Пример условного обозначения переходного патрубка типа кК из ПНД для соединения труб диаметрами 90 и 50 мм:

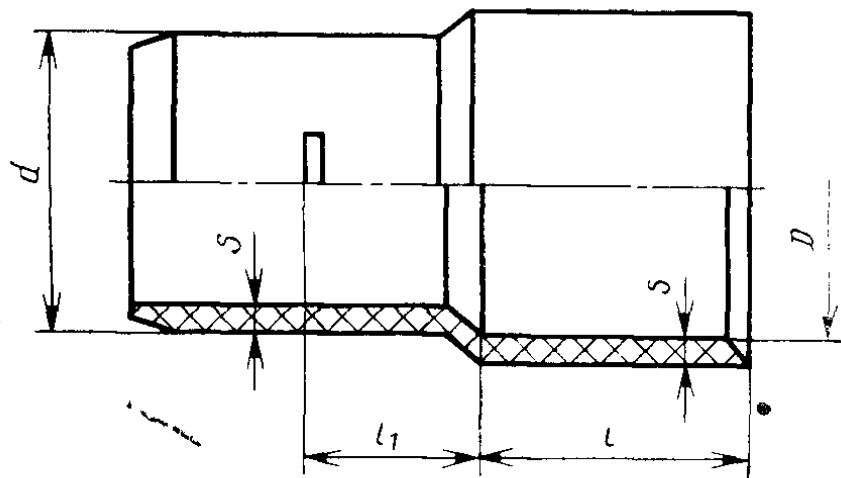
Патрубок ПП 90к x 50К-ПНД ГОСТ 22689.2

6. Патрубки приборные

6.1. Приборные патрубки должны изготавливаться следующих типов:

Ук - с раструбом для присоединения к выпуску унитаза или к выпуску чугунного трапа и гладким концом для соединения уплотнительным кольцом (черт. 16);

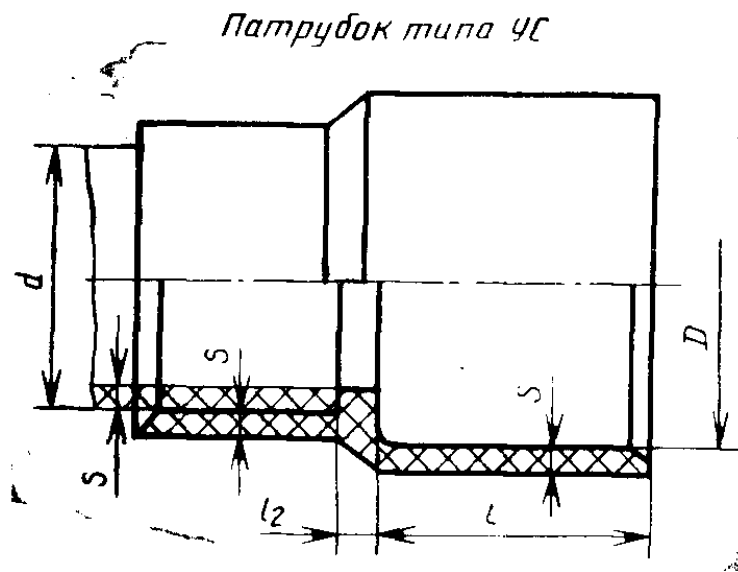
Патрубок типа Ук



Черт. 16

"Черт. 16. Патрубок типа Ук"

УС - с раструбом для присоединения к выпуску унитаза или к выпуску чугунного трапа и раструбом для соединения сваркой (черт. 17).



Черт. 17

"Черт. 17. Патрубок типа УС"

6.2. Размеры приборных патрубков должны соответствовать указанным в табл. 8.

Таблица 8

мм

d	D		l	l ₁	l ₂	S			
	Номин.	Пред. откл.				ПНД		ПВД	
						Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
50,0	71	+0,6	60	50	6	3,0	+0,6	3,0	+0,6
90,0	118	+1,0	60	113	8	3,0	+0,6	4,3	+0,9
110,0	118	+1,0	75	113	8	3,5	+0,6	5,2	+1,0

Пример условного обозначения приборного патрубка типа УК диаметром НО мм из ПНД для присоединения к выпуску унитаза:

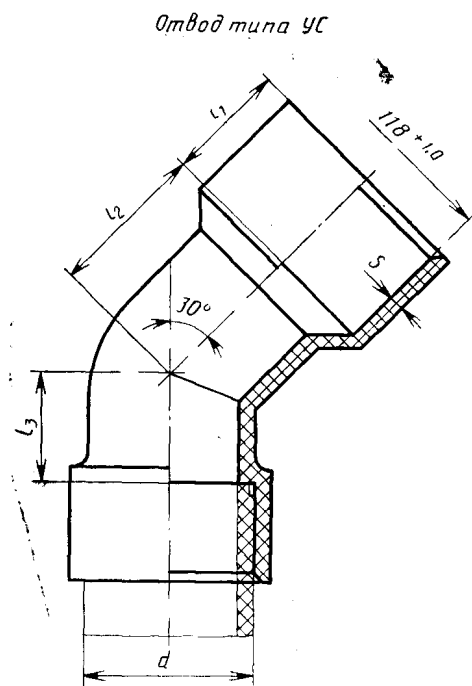
Патрубок ППрУ х 110к-ПНД ГОСТ 22689.2

7. Отводы приборные

7.1. Приборные отводы должны изготавливаться следующих типов:

УС - с раструбом для присоединения к выпуску унитаза и раструбом для соединения сваркой (черт.

18);

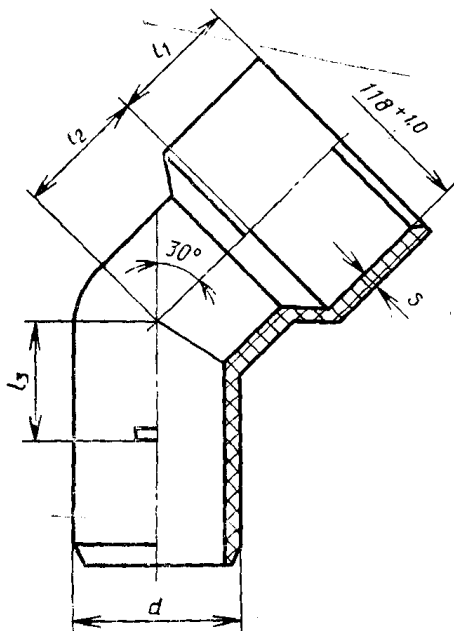


Черт. 18

"Черт. 18. Отвод типа УС"

Ук - с раструбом для присоединения к выпуску унитаза и гладким концом для соединения уплотнительным кольцом (черт. 19).

Отвод типа Ук



Черт. 19

"Черт. 19. Отвод типа Ук"

7.2. Размеры приборных отводов должны соответствовать указанным в табл. 9.

d	l ₁	l ₂	l ₃	S			
				ПНД		ПВД	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
90,0	60	115	30	3,0	+0,6	4,3	+0,9
110,0	75	115	40	3,5	+0,6	5,2	+1,0

Пример условного обозначения отвода приборного типа УС диаметром 110 мм из ПНД для присоединения к выпуску унитаза:

Отвод ОПр У x 110С-ПНД ГОСТ 22689.2

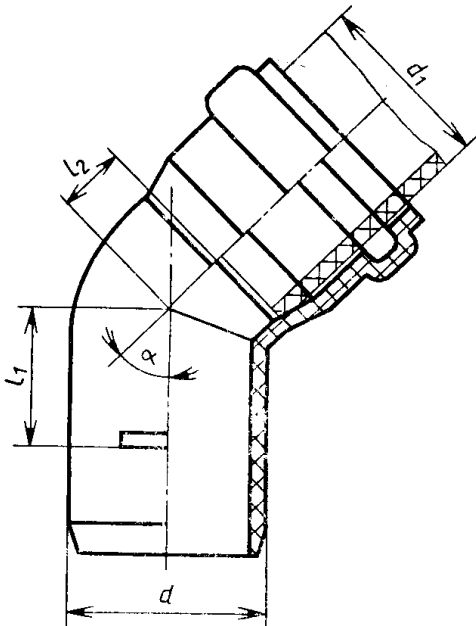
8. Отводы

8.1. Отводы должны изготавливаться следующих типов:

Кк - с раструбом и гладким концом для соединения уплотнительным кольцом ([черт. 20](#));

СК - с раструбами для соединения сваркой и уплотнительным кольцом ([черт. 21](#));

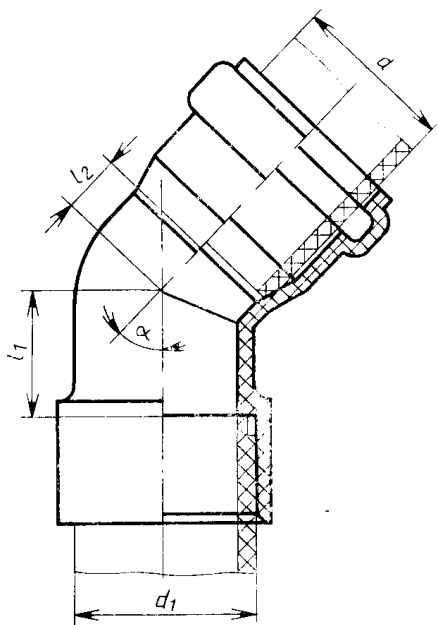
Отвод типа Кк



Черт. 20

"Черт. 20. Отвод типа Кк"

Отвод типа СК



Черт. 21

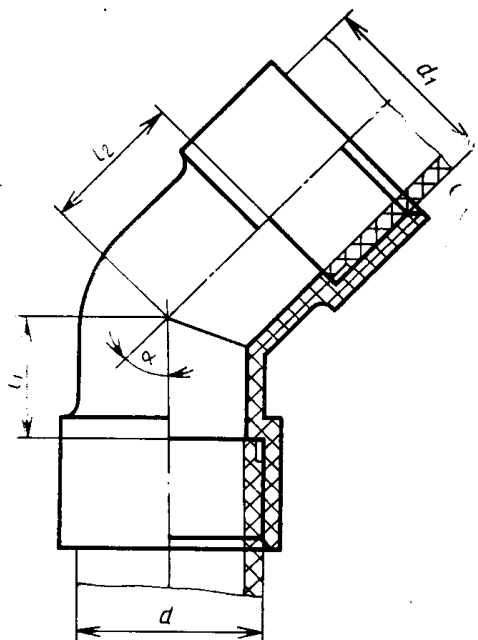
"Черт. 21. Отвод типа СК"

СС - с раструбами для соединения сваркой ([черт. 22](#));

СР - с раструбами для соединения сваркой и гайкой ([черт. 23](#)).

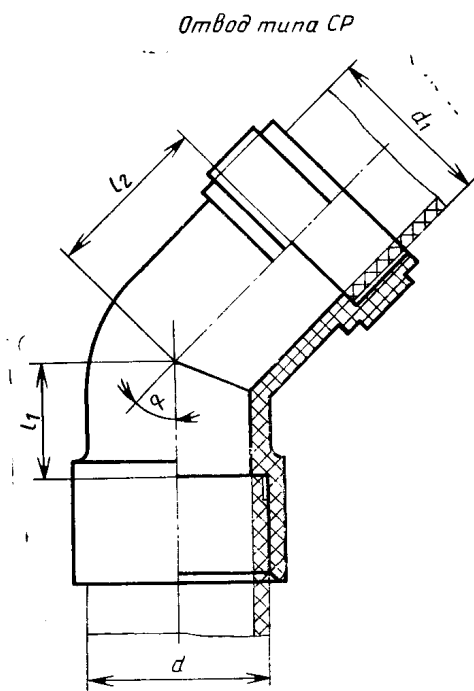
8.2. Размеры отводов должны соответствовать указанным в [табл. 10](#).

Отвод типа СС



Черт. 22

"Черт. 22. Отвод типа СС"



Черт. 23

"Черт. 23. Отвод типа СР"

Пример условного обозначения отвода типа СР с углом альфа = 87°30' из ПНД для соединения с трубами 50 мм и 40 мм:

Отвод О 50С х 40Р-ПНД ГОСТ 22689.2

То же, типа СК с углом альфа = 30°:

Отвод О 30° 40С х 50К-ПНД ГОСТ 22689.2

Таблица 10

мм

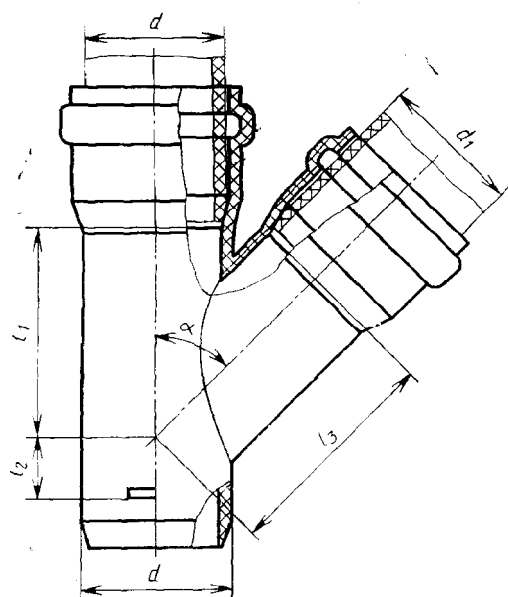
d	d ₁	a					
		30°		45'		87°30'	
		l ₁	l ₂	l ₁	l ₂	l ₁	l ₂
40,0	40,0	-	-	14	14	33	33
50,0	40,0	-	-	17	17	39	31
50,0	50,0	-	-	17	17	39	39
90,0	90,0	22	22	29	29	73	73
110,0	110,0	24	24	42	42	85	85

Примечание. Размеры 50 х 40 даны для отводов типов СК и СР.

9. Тройники

9.1. Тройники должны изготавливаться следующих типов: КкК - с двумя раструбами и гладким концом для соединения уплотнительными кольцами (черт. 24);

Тройник типа КкК



Черт. 24

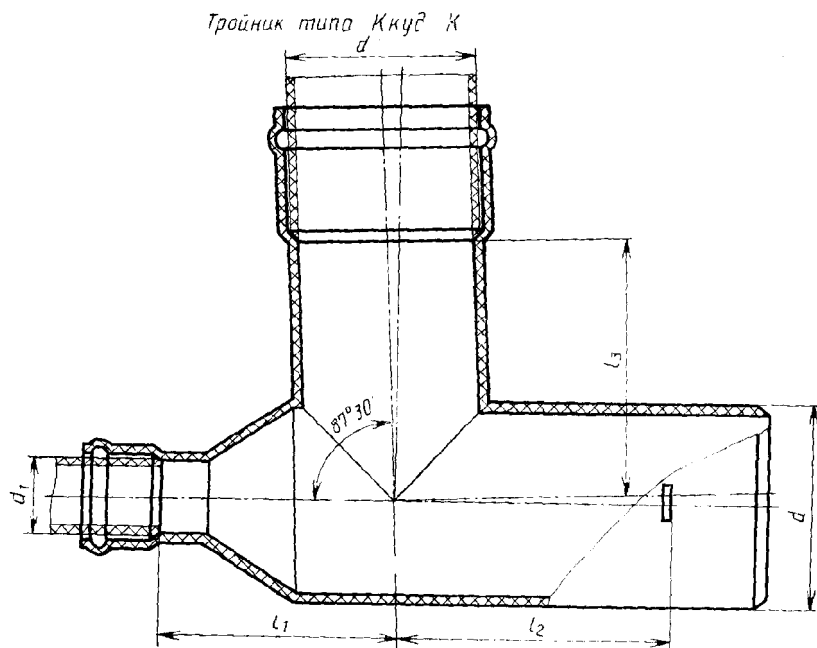
"Черт. 24. Тройник типа КкК"

КкудК - с двумя раструбами и удлиненным гладким концом для соединения уплотнительными кольцами ([черт. 25](#));

КудкК - с удлиненным компенсационным раструбом, гладким концом и боковым раструбом для соединения уплотнительными кольцами ([черт. 26](#));

КСК - с двумя раструбами для соединения уплотнительными кольцами и раструбом для соединения сваркой ([черт. 27](#));

ССК - с двумя раструбами для соединения сваркой и раструбом для соединения уплотнительным кольцом ([черт. 28](#));



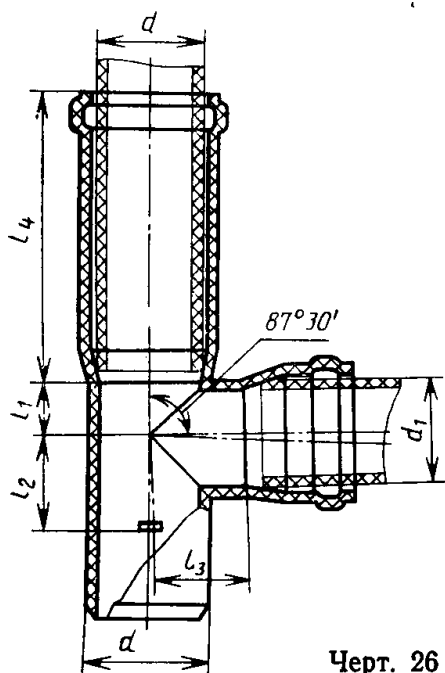
Черт. 25

"Черт. 25. Тройник типа КкудК"

ССС - с тремя раструбами для соединения сваркой ([черт. 29](#));
 РСР - с двумя раструбами для соединения гайкой и раструбом для соединения сваркой ([черт. 30](#));
 ССР - с двумя раструбами для соединения сваркой и раструбом для соединения гайкой ([черт. 31](#));
 СкК - с раструбом для соединения сваркой, гладким концом и раструбом для соединения уплотнительным кольцом ([черт. 32](#)).

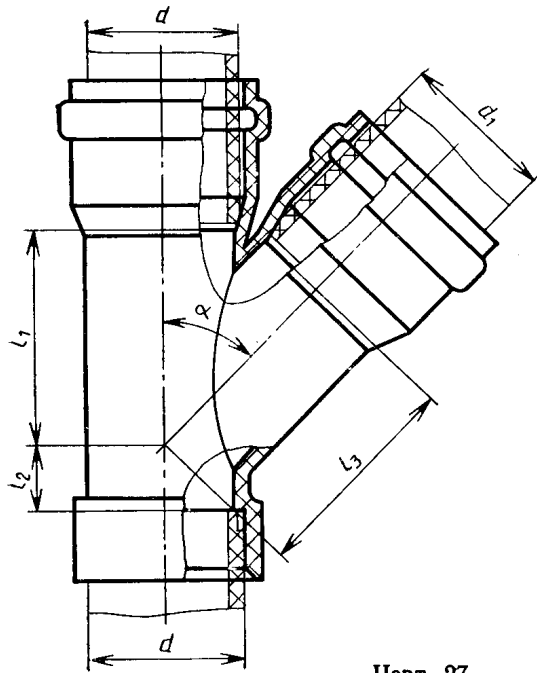
9.2. Размеры тройников типов КкК, КудкК, КСК, ССК, ССС, ССР, СкК должны соответствовать указанным в [табл. 11](#), а тройника типа КкудК - в [табл. 12](#).

Тройник типа КудкК



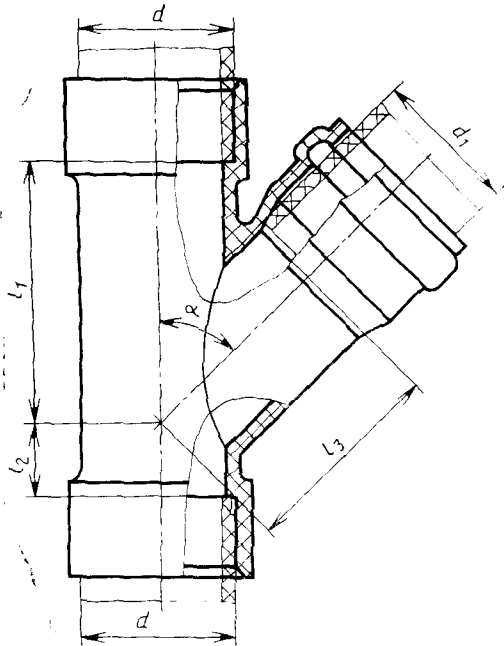
Черт. 26

"Черт. 26. Тройник типа Кудк"
Тройник КСК



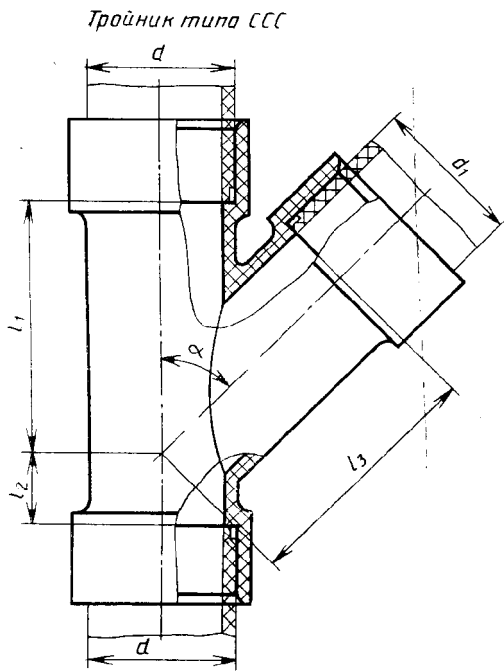
Черт. 27

"Черт. 27. Тройник типа КСК"
Тройник типа ССК



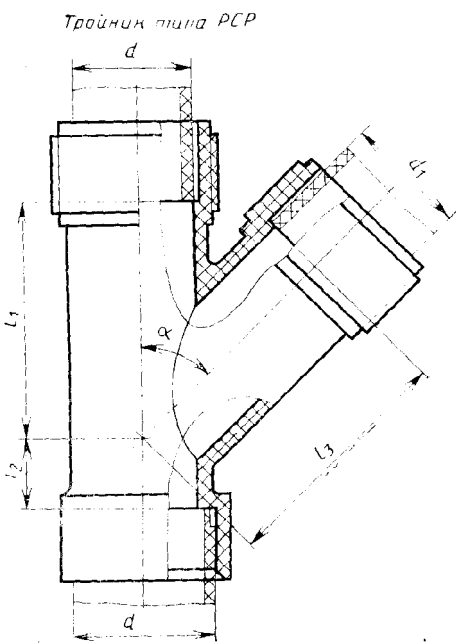
Черт. 28

"Черт. 28. Тройник типа ССК"



Черт. 29

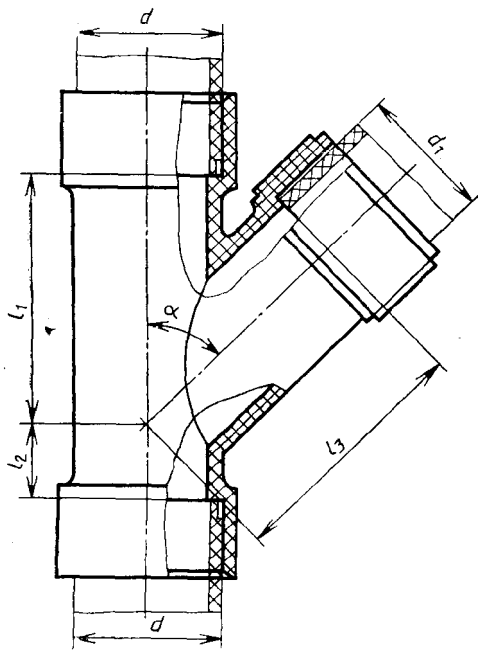
"Черт. 29. Тройник типа ССС"



Черт. 30

"Черт. 30. Тройник типа РСР"

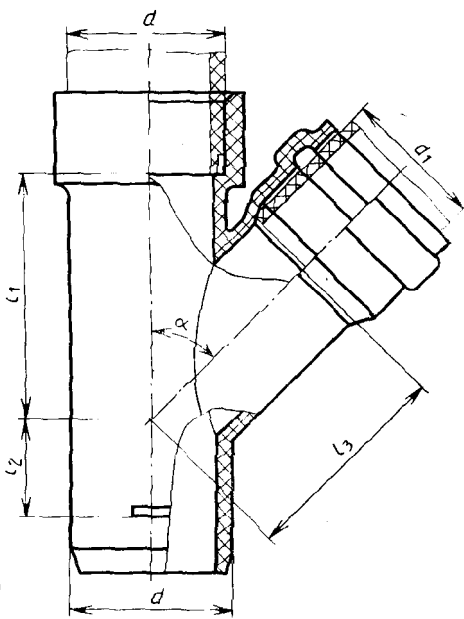
Тройник типа ССР



Черт. 31

"Черт. 31. Тройник типа ССР"

Тройник СкК



Черт. 32

"Черт. 32. Тройник типа СкК"

Таблица 11

мм

d	d_1	1_1	1_2	1_3	1_1	1_2	1_3	1_1	1_2	1_3	1_4
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

		альфа = 45°			альфа = 60°			альфа = 87°30'			
		не менее									
50,0	40,0	80	9	70	-	-	-	33	31	39	-
50,0	50,0	70	17	70	-	-	-	31	39	39	150*
90,0	50,0	100	14	100	-	-	-	39	36	58	-
90,0	90,0	120	30	120	-	-	-	63	59	63	-
110,0	50,0	115	14	120	-	-	-	39	34	68	-
110,0	110,0	150	37	145	110	50	110	70	85	70	-
									или	58**	

* Для тройника типа КуджК.

** Для тройников, устанавливаемых в санитарно-технических кабинах;

Примечание. Размер 50 x 40 указан для тройников типов ССС, РСР, ССР.

Таблица 12

мм

d	d_1	альфа = 87°30'		
		l_1	l_2	l_3
90,0	50,0	103	151	150
110,0	50,0	128	151	150

Пример условного обозначения тройника типа КСК с углом альфа = 87°30' для соединения с трубами диаметром 110 мм и 50 мм из ПНД:

Тройник Т 110К x 110С x 50К-ПНД ГОСТ 22689.2

То же, тройника типа КСК с углом альфа = 45° для соединения труб тех же диаметров из ПНД:

Тройник Т 45° 110К x 110С x 50К-ПНД ГОСТ 22689.2

10. Крестовины

10.1. Крестовины должны изготавливаться следующих типов: КкКК - с тремя раструбами и гладким концом для соединения уплотнительными кольцами ([черт. 33](#));

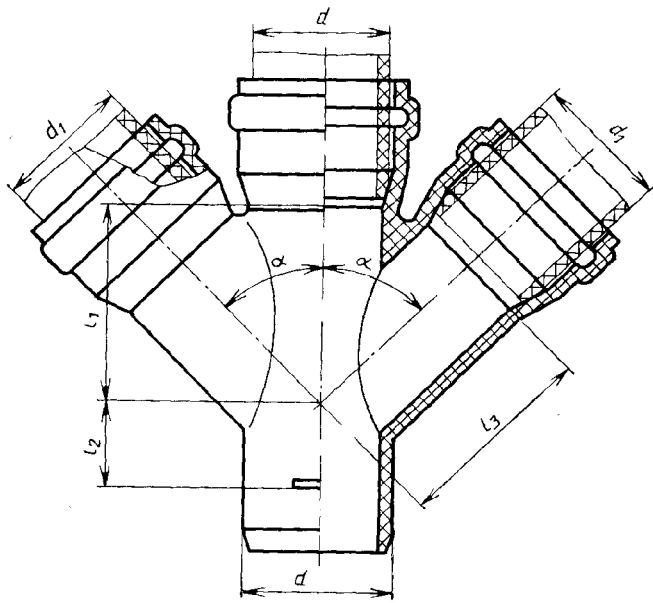
СкКК - с раструбом для соединения сваркой, двумя раструбами и гладким концом для соединения уплотнительными кольцами ([черт. 34](#));

СССР - с тремя раструбами для соединения сваркой и раструбом для соединения гайкой ([черт. 35](#));

СССК - с тремя раструбами для соединения сваркой и раструбом для соединения уплотнительным кольцом ([черт. 36](#));

СССС - с четырьмя раструбами для соединения сваркой ([черт. 37](#)).

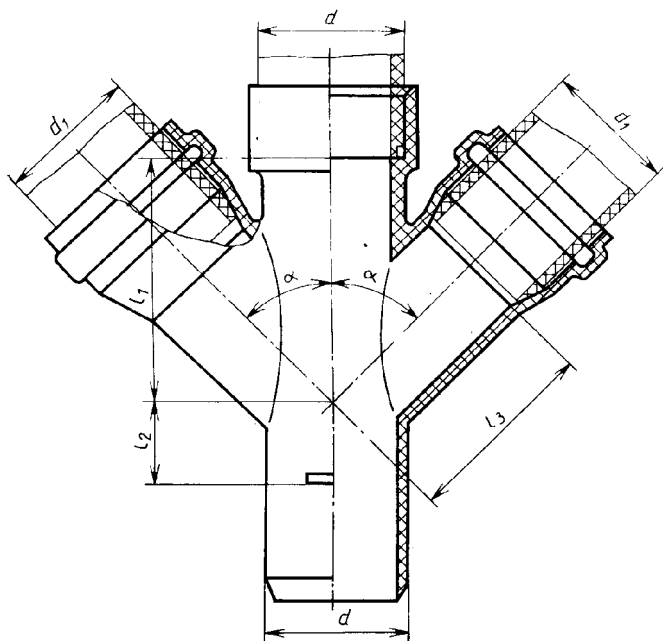
Крестовина типа КкКк



Черт. 33

"Черт. 33. Крестовина типа КкКк"

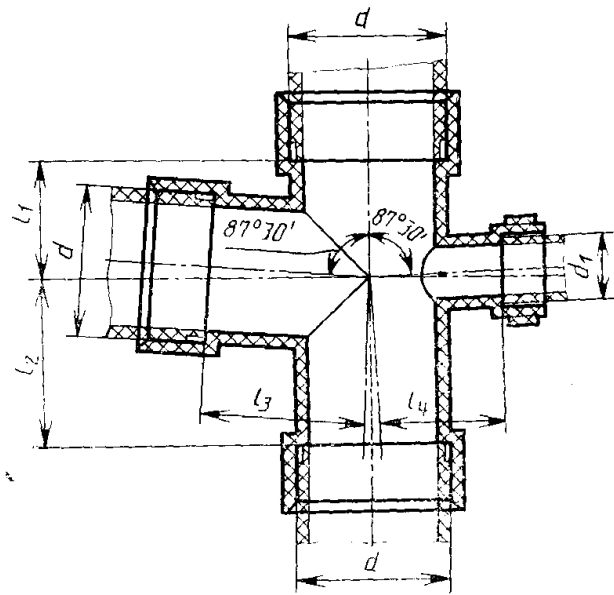
Крестовина типа СкКк



Черт. 34

"Черт. 34. Крестовина типа СкКк"

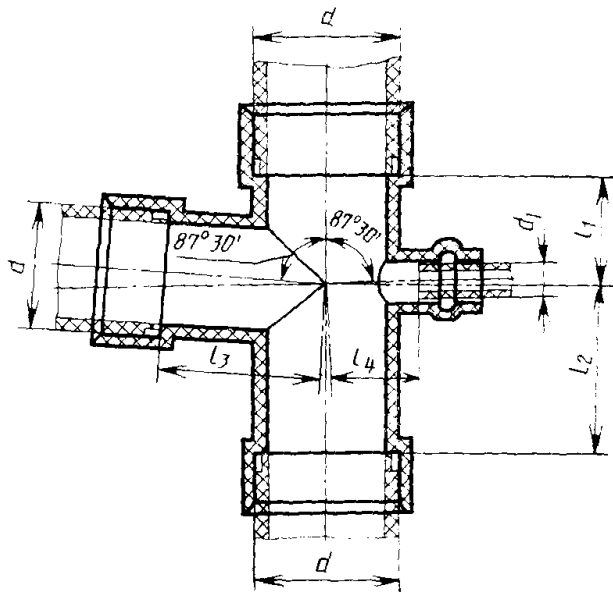
Крестовина типа СССР



Черт. 35

"Черт. 35. Крестовина типа СССР"

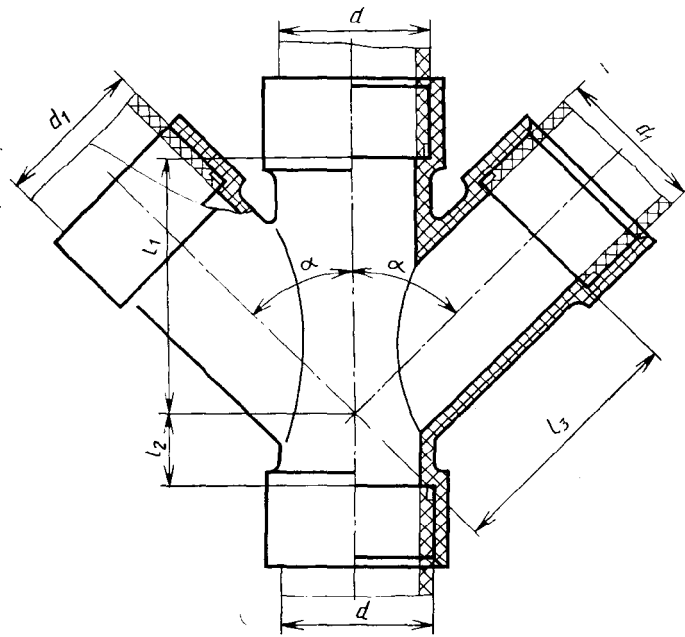
Крестовина типа СССР



Черт. 36

"Черт. 36. Крестовина типа СССР"

Крестовина типа СССС



Черт. 37

"Черт. 37. Крестовина типа СССС"

Пример условного обозначения крестовины типа СкКК с углом альфа = 87°30' для соединения с трубами диаметром 110 мм из ПНД:

Крестовина К 110С х 110к х 110К х 110К-ПНД ГОСТ 22689.2

10.2. Размеры крестовин должны соответствовать указанным в табл. 13.

Таблица 13

мм

Тип изделия	d	d_1	a	l_1	l_2	l_3	l_4
СкКК	50,0	50,0	45° 87°30'	85 36	17 39	70 39	- -
	110,0	110,0	87°30'	70	58	70	-
СССС	90,0	90,0	45° 87°30'	125 63	30 59	125 63	- -
	110,0	110,0	87°30'	70	85	70	-
КкКК	110,0	50,0	60° 87°30'	70 37	5 34	88 66	- -
	110,0	110,0	60° 87°30'	110 70	50 85 или 58*	110 70	- -
СССР	110,0	50,0	87°30'	70	85	70	66

СССК	110,0	50,0	87°30'	70	85	70	66
------	-------	------	--------	----	----	----	----

* Для крестовин, устанавливаемых в санитарно-технических кабинах.

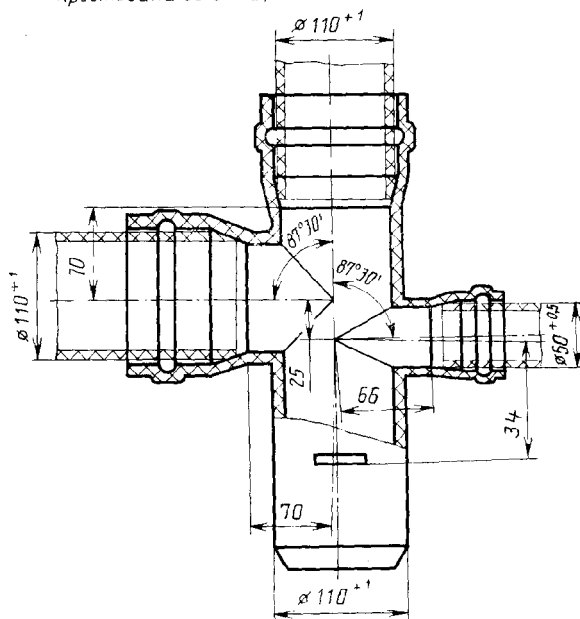
11. Крестовины со смещенными осями отводов

11.1. Крестовины со смещенными осями отводов должны изготавливаться следующих типов:

КкКК - с тремя раструбами и гладким концом для соединения уплотнительными кольцами ([черт. 38](#));

СкКК - с двумя раструбами и гладким концом для соединения с помощью уплотнительных колец и раструбом для соединения сваркой ([черт. 39](#)).

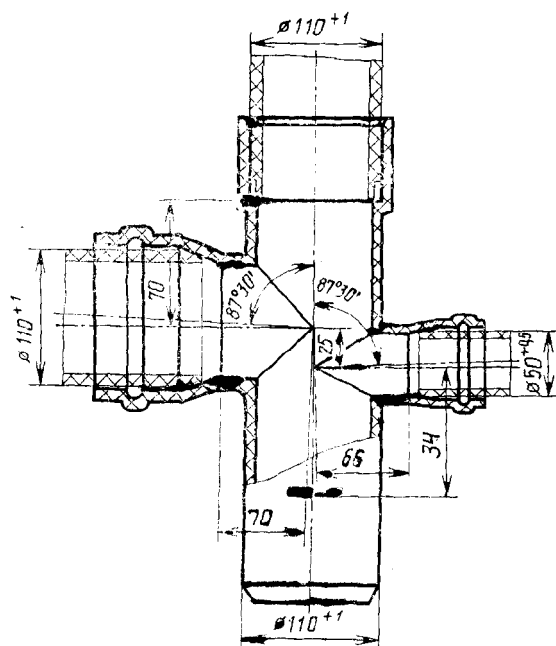
Крестовина со смещенными осями отводов типа КкКК



Черт. 38

"Черт. 38. Крестовина со смещенными осями отводов типа КкКК"

Крестовина со смещенными осями отводов типа СкКК



Черт. 39

"Черт. 39. Крестовина со смещенными осями отводов типа СкКК"

Пример условного обозначения крестовины со смещенными осями отводов типа СкКК для соединения труб диаметрами 110 мм и 50 мм из ПНД:

Крестовина Ксм110С х 110к х 110К х 50К-ПНД ГОСТ 22689.2

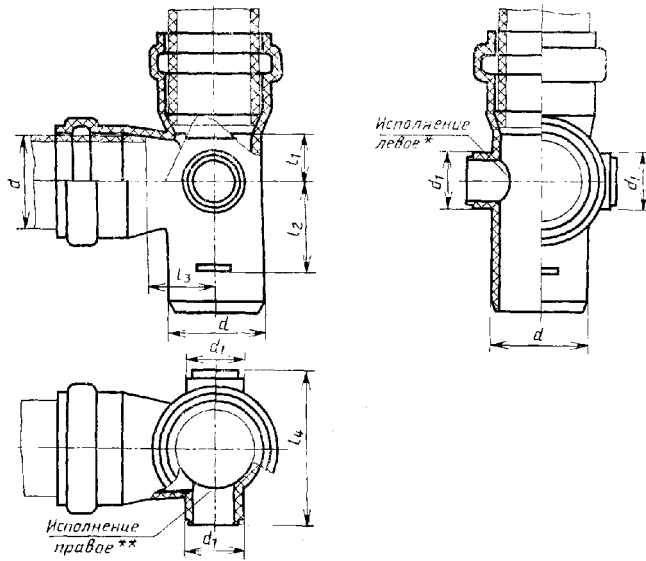
12. Тройники универсальные

12.1. Тройники универсальные должны изготавливаться следующих типов:

КкКс (или КкКсс) - с двумя раструбами и гладким концом для соединения уплотнительными кольцами и боковым отводом (или боковыми отводами) для получения двухплоскостных крестовин (или пятериков) путем приварки патрубков, указанных в [разд. 3 \(черт. 40\)](#);

СССС (или ССССС) - с тремя раструбами для соединения сваркой и боковым отводом (или двумя отводами) для получения двухплоскостных крестовин (или пятериков) путем приварки патрубков, указанных в [разд. 3 \(черт. 41\)](#).

Универсальный тройник типа КкКс (или КкКсс)

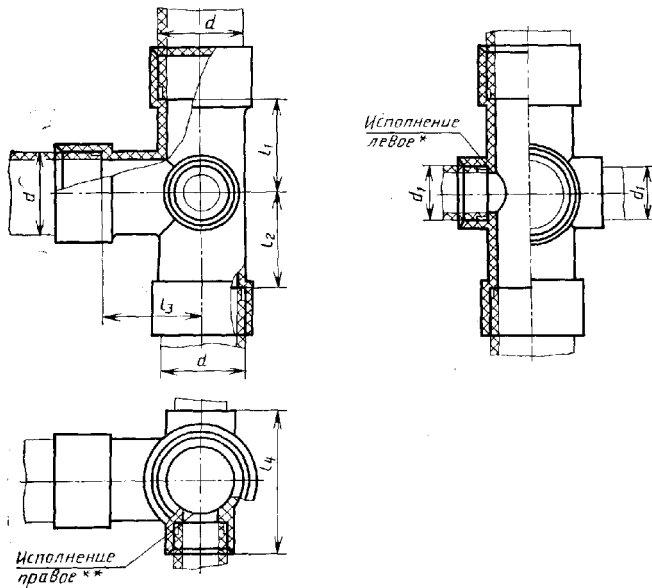


- * В случае правого исполнения — глухая стенка.
- ** В случае левого исполнения — глухая стенка.

Черт. 40

"Черт. 40. Универсальный тройник типа КкКс (или КкКсс)"

Универсальный тройник типа СССС (или ССССС)



- * В случае правого исполнения — глухая стенка.
- ** В случае левого исполнения — глухая стенка.

Черт. 41

"Черт. 41. Универсальный тройник типа СССС (или ССССС)"

12.2. Размеры универсальных тройников должны соответствовать указанным в табл. 14.

Таблица 14

мм



d	d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
		не менее			
90,0	50,0	63	59	63	150
110,0	50,0	70	58	70	150

Пример условного обозначения тройника универсального типа КкКс с правым боковым отводом диаметром 50 мм для соединения с трубами диаметром НО мм из ПНД:

Тун 110К х 110к х 110К х 50с-Пр-ПНД ГОСТ 22689.2

То же, для левого исполнения:

Тун 110К х 110к х 110К х 50с-Л-ПНД ГОСТ 22689.2

То же, тройника универсального типа СССС с двумя боковыми отводами диаметром 50 мм для соединения с трубами диаметром 90 мм из ПНД:

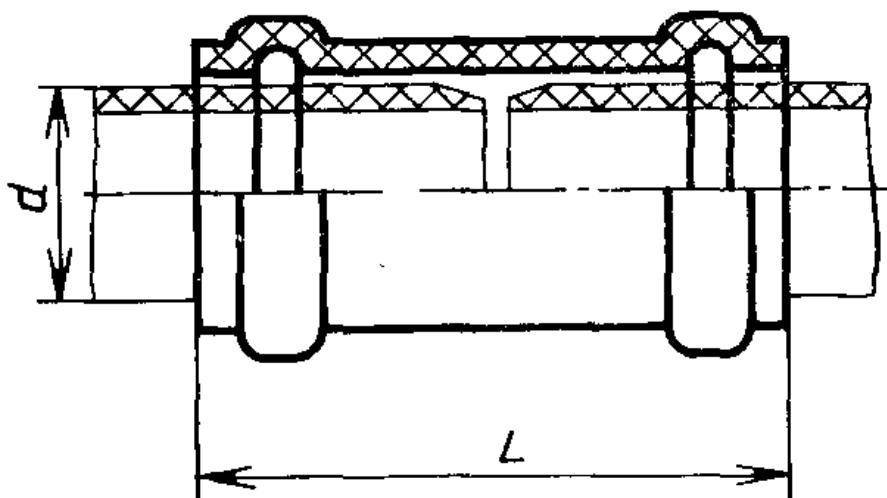
Тун 90С х 90С х 90С х 50С х 50С-ПНД ГОСТ 22689.2

13. Муфты

13.1. Муфты должны изготавливаться следующих типов:

КК - с раструбами для соединения уплотнительными кольцами (черт. 42);

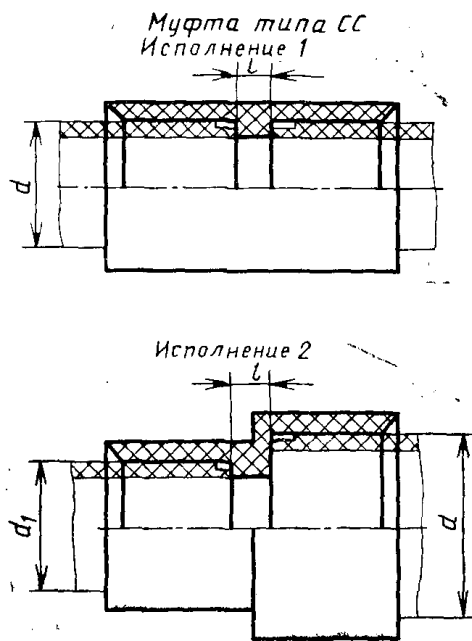
Муфта типа КК



Черт. 42

"Черт. 42. Муфта типа КК"

СС - с раструбами для соединения сваркой (черт. 43)



Черт. 43

"Черт. 43. Муфта типа СС"

13.2. Размеры муфт должны соответствовать указанным в табл. 15.

Таблица 15

мм

d	L	l
	не менее	
50,0	87	5
90,0 110,0	153	

Пример условного обозначения муфты типа СС для соединения труб диаметрами 50 мм и 40 мм - из ПНД:

Муфта М 50С х 40С-ПНД ГОСТ 222689.2

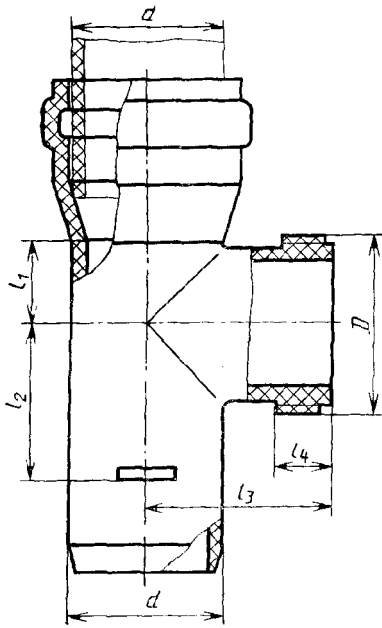
14. Ревизии

14.1. Ревизии должны изготавливаться следующих типов:

К - с раструбом и гладким концом для соединения уплотнительным кольцом ([черт. 44](#)).

С - с раструбами для соединения сваркой ([черт. 45](#)).

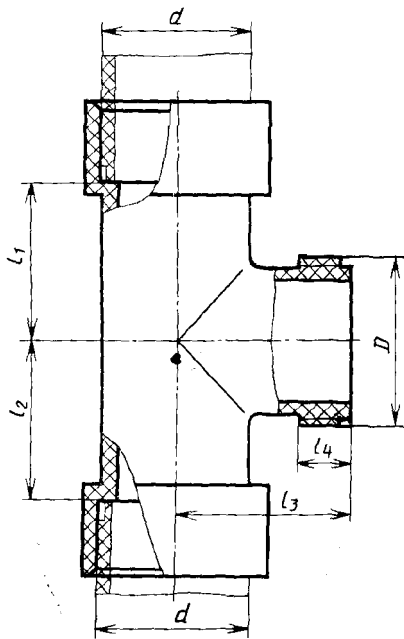
Ревизия типа К



Черт. 44

"Черт. 44. Ревизия типа К"

Ревизия типа С



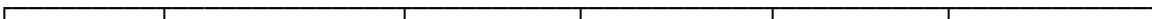
Черт. 45

"Черт. 45. Ревизия типа С"

14.2. Размеры ревизий должны соответствовать указанным в табл. 16.

Таблица 16

мм



d	D	l_1	l_2	l_3	l_4
		не менее			
50,0	СпУп60Х3	39	39	48	15
90,0	СпУп110Х6	57	70	82	25
110,0	СпУп130х5	70	85	88	25

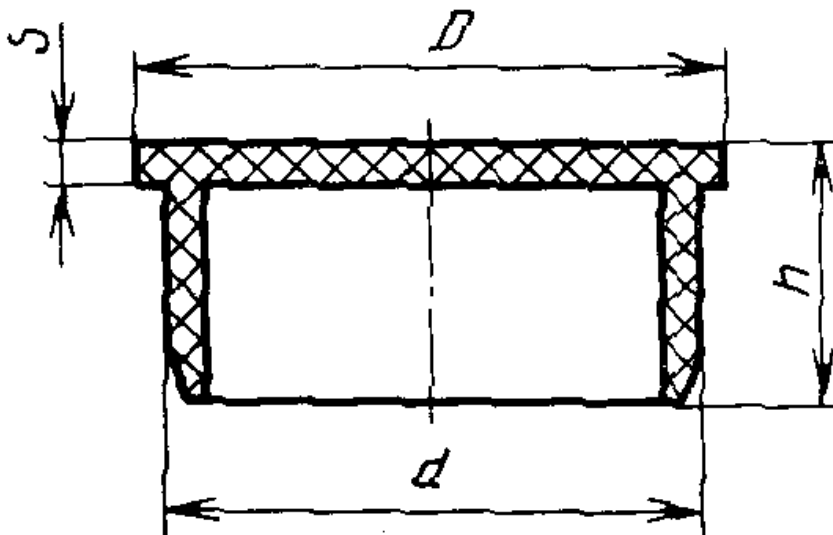
Пример условного обозначения ревизии типа К для соединения с трубами диаметром 110 мм из ПНД:

Ревизия Р 110К-ПНД ГОСТ 22689.2

15. Заглушки и крышки

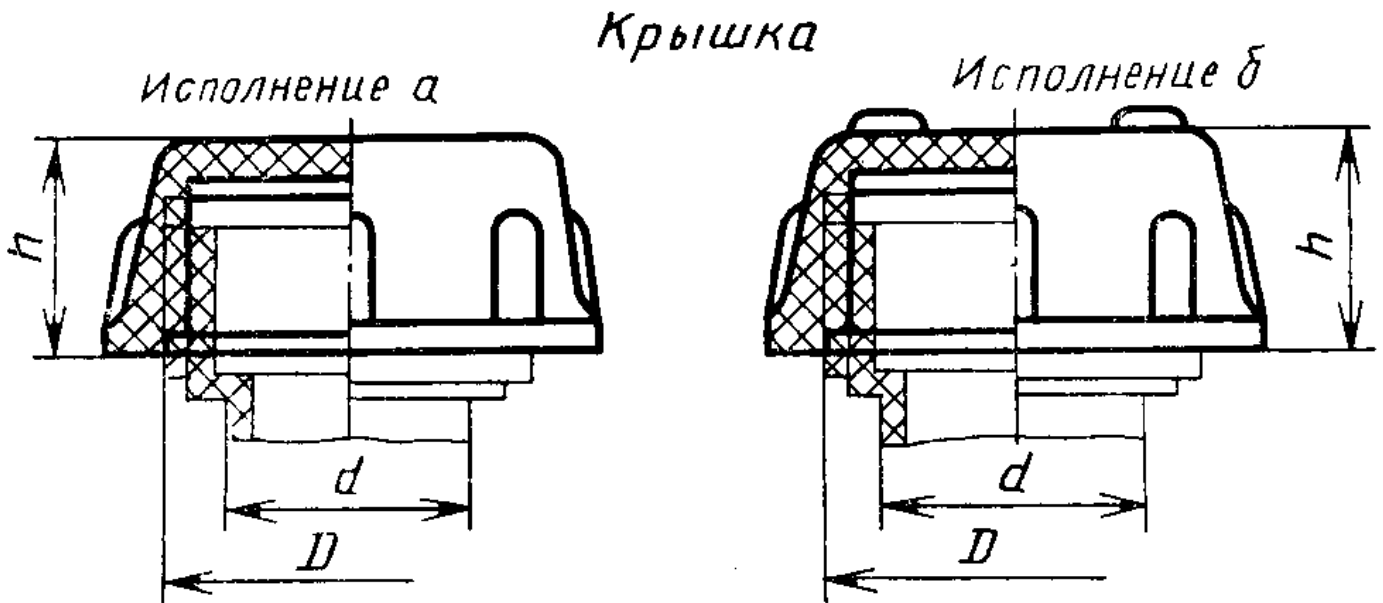
15.1. Конструкция и размеры заглушек должны соответствовать [черт. 46](#) и [табл. 17](#); конструкция и размеры крышек - [черт. 47](#) и [табл. 18](#).

Заглушка



Черт. 46

"Черт. 46. Заглушка"



Черт. 47

"Черт. 47. Крышка"

Пример условного обозначения заглушки для раструба фасонной части диаметром 110 мм из ПНД:

Заглушка 3 110-ПНД ГОСТ 22689.2

То же, крышки исполнения "б" для раструба фасонной части диаметром 50 мм из ПНД:

Крышка К 50(б)-ПНД ГОСТ 22689.2

Таблица 17

мм

d	D	S	h
40,0	52	3,5	35
50,0	64	4,0	40
90,0	106	5,0	60
110,0	126	5,0	60

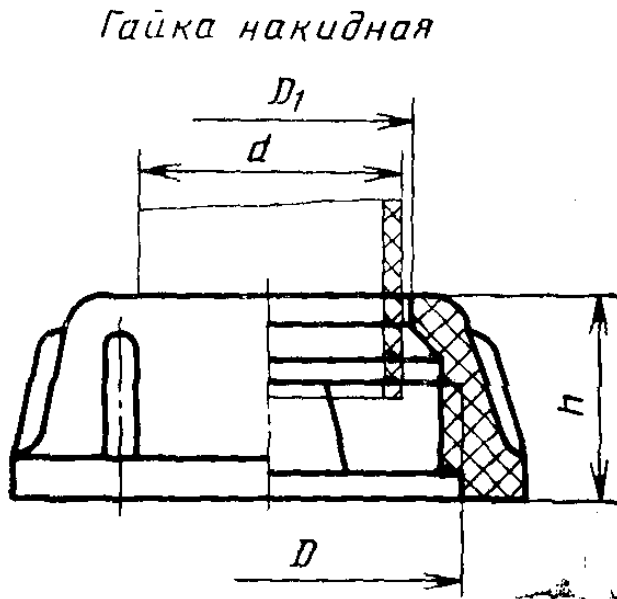
Таблица 18

мм

d	D	h
40,0	СпУп 50Х3	21
50,0	СпУп 60Х3	21
90,0	СпУп 110Х5	32
110,0	СпУп 130Х5	32

16. Гайки накидные

19. 16.1. Конструкция и размеры накидных гаек должны соответствовать указанным на черт. 48 и в табл.



Черт. 48

"Черт. 48. Гайка накидная"

Таблица 19

мм

d	D	D1	h, не менее
40,0	СпУп 50X3	41	21
50,0	СпУп 60X3	51	21
90,0	СпУп 110X5	91	32
110,0	СпУп 130X5	111	32

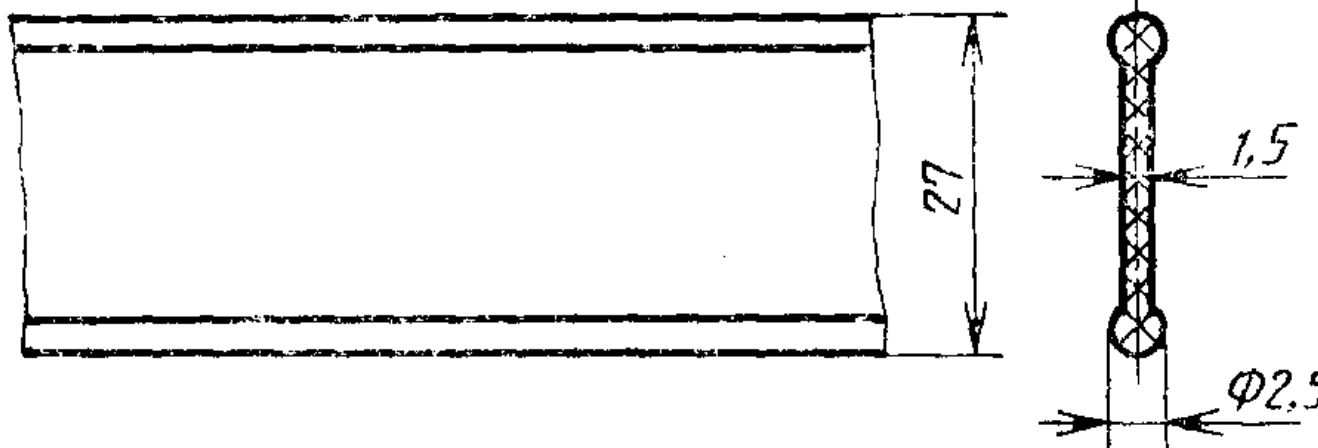
Пример условного обозначения гайки накидной канализационной из ПНД для труб диаметром 50 мм:

Гайка Г 50-ПНД ГОСТ 22689.2

17. Лента прокладочная

17.1. Лента прокладочная полиэтиленовая предназначена для установки между наружной поверхностью канализационного трубопровода и внутренней поверхностью металлических креплений.

17.2. Конструкция и размеры прокладочной ленты должны соответствовать указанным на черт. 49.



Черт. 49

Масса

"Черт. 49"

Условное обозначение прокладочной ленты из ПВД:

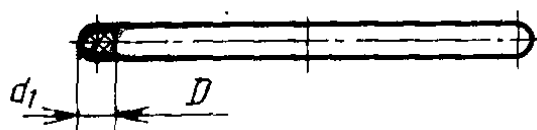
Лента ЛП-ПНД ГОСТ 22689.2

17.3. Лента должна изготавливаться из полиэтилена высокого давления по ГОСТ 16337.

18. Кольца уплотнительные

18.1. Резиновые уплотнительные кольца предназначены для комплектации канализационных фасонных частей из ПНД и ПВД.

18.2. Конструкция и размеры уплотнительных колец должны соответствовать указанным на черт. 50 и в табл. 20.



Черт. 50

"Черт. 50"

Таблица 20

мм

Номинальный диаметр трубы	D	d ₁
50,0	+1,0	+0,4
	49 -0,5	6
	+1,2	+0,1

90,0	89 -0,6 +1,4	7 +0,4
110,0	109 -0,7	7

Пример условного обозначения уплотнительного кольца для комплектации фасонной части с номинальным диаметром 50 мм:

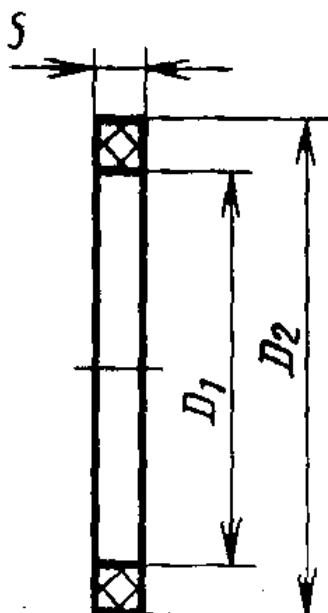
Кольцо Куп 50 ГОСТ 22689.2

18.3. Резина для уплотнительных колец должна иметь твердость по Шору в пределах 30-45 и относительную остаточную деформацию после старения в воздушной среде при сжатии на 40% и температуре 70°C в течение 24 ч не более 25%.

19. Прокладки уплотнительные

19.1. Уплотнительные прокладки предназначены для комплектации канализационных фасонных частей из ПНД и ПВХ с резьбовыми раструбами.

19.2. Конструкция и размеры уплотнительных прокладок должны соответствовать указанным на черт. 51 и в табл. 21.



Черт. 51

"Черт. 51"

Таблица 21

мм

Номинальный диаметр трубы	D1	Пред. откл.	D2	Пред. откл.	S
40,0	39	+1,0	45	-1,2	2
50,0	49	+1,0	55	-1,2	2
90,0	93	+1,4	102	-1,4	3
110,0	112	+1,4	122	-1,4	3

Пример условного обозначения уплотнительной прокладки для канализационной фасонной части с номинальным диаметром резьбового раструба 50 мм:

Прокладка П 50 ГОСТ 22689.2

19.3. Уплотнительные прокладки должны изготавливаться из резины по ГОСТ 7338 или из формовой резины по действующим техническим условиям.

Приложение
Справочное

Теоретическая масса 1 м полиэтиленовых канализационных труб

Таблица 22

d	Масса 1 м труб, кг	
	ПНД	ПВД
40,0	0,228	0,322
50,0	0,423	0,409
90,0	0,782	1,068
110,0	1,117	1,580

Теоретическая масса полиэтиленовых фасонных частей

Таблица 23

Наименование изделия	d	d ₁	альфа	Тип	Масса фасонных частей, кг	
					ПНД	ПВД
Патрубки	50,0	-	-	КС	0,039	0,04
	90,0				0,10	0,13
	110,0				0,16	0,22
	50,0	-	-	Кс	0,035	0,04
	90,0				0,08	0,12
	110,0				0,14	0,19
	40,0	-	-	Рс	0,020	0,02
	50,0				0,025	0,025
	90,0				0,10	0,13
	110,0				0,16	0,22
	50,0	-	-	СР	0,026	0,03
	90,0				0,11	0,16
110,0			0,16		0,25	
Патрубки компенса-	50,0	-	-	Кк	0,098	0,04
	90,0				0,26	0,40

ционные	110,0				0,39	0,54
	50,0	-	-	Кс	0,088	0,09
	90,0				0,22	0,35
	110,0				0,34	0,54
	50,0		-	КС	0,093	0,09
	90,0				0,23	0,35
	110,0				0,35	0,47
Патрубки переходные	90,0	50,0	-	Кк	0,097	0,13
	110,0	50,0			0,13	0,20
	110,01	90,0			0,17	0,28
	90,0	50,0	-	СК	0,07	0,08
	110,0	50,0			0,09	0,12
	110,0	90,0			0,18	0,25
	50,0	40,0	-	сС	0,025	0,025
	90,0	50,0			0,05	0,07
	110,0	50,0			0,07	0,10
	110,0	90,0			0,10	0,16
	50,0	40,0	-	сР	0,033	0,033
	90,0	50,0			0,06	0,18
110,0	50,0			0,08	0,17	
110,0	90,0			0,17	0,25	
Патрубки приборные	50,0	-	-	ук	0,078	0,078
	90,0	-			0,20	0,22
	110,0	-			0,29	0,46
	50,0	-	-	УС	0,061	0,06
	90,0	-			0,12	0,13
	110,0	-			0,15	0,25
Отводы приборные	90,0	-	-	ук	0,18	0,28
	110,0				0,40	0,65
	90,0	-	-	УС	0,20	0,31
	110,0				0,37	0,60
Отводы	90,0	90,0	30°	Кк	0,14	0,22
	110,0	110,0			0,22	0,36
	50,0	50,0	45°	Кк	0,052	0,052
	90,0	90,0			0,15	0,24
	110,0	110,0			0,27	0,43
	50,0	50,0	87°30'	Кк	0,065	0,065
	90,0	90,0			0,20	0,31
	110,0	110,0			0,32	0,52
	90,0	90,0	30°	СК	0,12	0,18
	110,0	110,0			0,19	0,31
	50,0	40,0	45°	СК	0,040	0,040
	50,0	50,0			0,048	0,048
	90,0	90,0			0,06	0,19
	110,0	110,0			0,12	0,37

Отводы	50,0	40,0	87°30'	СК	0,049	0,049
	50,0	50,0			0,062	0,062
	90,0	90,0			0,17	0,27
	110,0	110,0			0,31	0,49
	90,0	90,0	30°	СС	0,08	0,17
	110,0	110,0			0,12	0,20
	40,0	40,0	45°	СС	0,021	0,02
	50,0	50,0			0,031	0,03
90,0	90,0	0,09			0,18	
110,0	110,0	0,16			0,26	
40,0	40,0	87°30'	СС	0,035	0,035	
50,0	50,0			0,050	0,050	
90,0	90,0			0,14	0,22	
110,0	110,0			0,23	0,37	
90,0	90,0	30°	СР	0,15	0,23	
110,0	110,0			0,22	0,35	
50,0	40,0	45°	СР	0,031	0,031	
50,0	50,0			0,056	0,056	
90,0	50,0			0,21	0,33	
110,0	110,0			0,32	0,51	
50,0	40,0	87°30'	СР	0,047	0,047	
50,0	50,0			0,056	0,056	
90,0	90,0			0,21	0,33	
110,0	110,0			0,32	0,51	
Тройники	50,0	50,0	45°	КСК	0,115	0,115
	90,0	50,0			0,23	0,33
	90,0	90,0			0,33	0,50
	110,0	50,0			0,34	0,51
	110,0	110,0			0,55	0,89
	110,0	110,0	60°	КкК	0,49	0,79
	50,0	50,0	87°30'	КкК	0,099	0,099
	90,0	50,0			0,19	0,27
	90,0	90,0			0,27	0,42
	110,0	50,0			0,29	0,43
110,0	110,0	0,43			0,70	
50,0	50,0	45°	КСК	0,111	0,111	
90,0	50,0			0,21	0,30	
90,0	90,0			0,30	0,60	
110,0	50,0			0,31	0,46	
110,0	110,0			0,52	0,83	
110,0	110,0	60°	КСК	0,46	0,74	
50,0	50,0	87°30'	КСК	0,094	0,094	
90,0	50,0			0,17	0,24	
90,0	90,0			0,25	0,38	
110,0	50,0			0,25	0,38	
110,0	110,0			0,43	0,21	
50,0	50,0	45°	ССК	0,100	0,100	
90,0	50,0			0,17	0,24	

90,0	90,0			0,29	0,45
110,0	50,0			0,24	0,37
110,0	110,0			0,47	0,76
110,0	110,0	60°	CCK	0,39	0,63
50,0	50,0	87°30'	CCK	0,078	0,078
90,0	50,0			0,13	0,18
90,0	90,0			0,21	0,32
110,0	50,0			0,19	0,29
110,0	110,0			0,36	0,58
50,0	40,0	45°	CCC	0,070	0,070
50,0	50,0			0,085	0,085
90,0	50,0			0,16	0,22
90,0	90,0			0,23	0,36
110,0	50,0			0,23	0,34
110,0	110,0			0,39	0,63
110,0	110,0	60°	CCC	0,33	0,54
50,0	40,0	87°30'	CCC	0,053	0,053
50,0	50,0			0,062	0,062
90,0	50,0			0,11	0,15
90,0	90,0			0,18	0,27
110,0	50,0			0,17	0,26
110,0	110,0			0,29	0,47
50,0	40,0	45°	PCP	0,093	0,095
50,0	50,0			0,109	0,109
90,0	50,0			0,24	0,34
90,0	90,0			0,40	0,57
110,0	50,0			0,33	0,50
110,0	110,0			0,60	0,96
110,0	110,0	60°	PCP	0,52	0,83
50,0	40,0	87°30'	PCP	0,075	0,075
50,0	50,0			0,083	0,083
90,0	50,0			0,19	0,27
90,0	90,0			0,32	0,49
110,0	50,0			0,26	0,39
110,0	110,0			0,48	0,78
50,0	40,0	45°	CCP	0,083	0,083
50,0	50,0			0,099	0,099
90,0	50,0			0,16	0,22
90,0	90,0			0,33	0,51
110,0	50,0			0,24	0,36
110,0	110,0			0,50	0,81
110,0	110,0	60°	CCP	0,42	0,68
50,0	40,0	87°30'	CCP	0,060	0,060
50,0	50,0			0,071	0,071
50,0	40,0	87°30'	CCP	0,06	0,06
50,0	50,0			0,071	0,071
90,0	50,0			0,12	0,17
90,0	90,0			0,25	0,38
110,0	50,0			0,18	0,27

	110,0	110,0			0,39	0,62
	50,0	50,0	45°	СкК	0,104	0,104
	90,0	50,0			0,20	0,28
	90,0	90,0			0,31	0,48
	110,0	50,0			0,28	0,42
	110,0	110,0			0,50	0,81
	110,0	110,0	60°	СкК	0,44	0,70
	50,0	50,0	87°30'	СкК	0,082	0,082
	90,0	50,0			0,15	0,21
	90,0	90,0			0,24	0,37
	110,0	50,0			0,21	0,32
	110,0	110,0			0,39	0,63
	50,0	50,0	-	КудкК	0,151	0,151
	90,0	50,0	-	КкудК	0,40	0,56
	110,0	50,0			0,57	0,85
Крестовины	110,0	50,0	60°	КкКК	0,32	0,48
	110,0	110,0			0,66	1,06
	110,0	50,0	87°30'	КкКК	0,30	0,46
	110,0	110,0			0,59	0,94
	50,0	50,0	45°	СкКК	0,144	0,114
	50,0	50,0	87°30'	СкКК	0,115	0,115
	110,0	110,0			0,49	0,78
	90,0	90,0	45°	СССС	0,30	0,46
90,0	90,0	87°30'	СССС	0,21	0,38	
110,0	110,0			0,36	0,57	
	110,0	50,0	87°30'	СССР	0,31	0,47
	110,0	50,0	87°30'	СССК	0,32	0,48
Крестовины со смещенными осями отводов	110,0	50,0	-	КкКК	0,46	0,70
	110,0	50,0	-	СкКК	0,39	0,59
Тройники универсальные	90,0	50,0	-	КкКс	0,29	0,40
	110,0	50,0			0,44	0,66
	90,0	50,0	-	КкКсс	0,29	0,41
	110,0	50,0			0,47	0,71
	90,0	50,0	-	СССС	0,19	0,26
	110,0	50,0			0,30	0,46
	90,0	50,0	-	ССССС	0,20	0,28
	110,0	50,0			0,31	0,47
Муфты	50,0	-	-	КК	0,053	0,053
	90,0	-			0,12	0,20

	110,0	-			0,21	0,34
	50,0	40,0	-	CC	0,018	0,018
	50,0	-			0,027	0,027
	90,0	-			0,04	0,06
	110,0	-			0,07	0,12
Ревизии	50,0	-	-	К	0,089	0,089
	90,0	-			0,29	0,45
	110,0	-			0,42	0,68
	50,0	-	-	С	0,068	0,068
	90,0	-			0,21	0,32
	110,0	-			0,32	0,52
Заглушки	40,0	-	-	-	0,017	0,017
	50,0	-			0,027	0,027
	90,0	-			0,08	0,13
	110,0	-			0,12	0,23
Крышки	50,0	-	-	-	0,036	0,036
	90,0	-			0,10	0,11
	110,0	-			0,14	0,14
Гайки накидные	40,0	-	-	-	0,023	0,023
	50,0	-			0,032	0,033
	90,0	-			0,08	0,07
	110,0	-			0,10	0,09