

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Трубы полиэтиленовые канализационные
и фасонные части к ним

СОРТАМЕНТ

Polyethylene waste-pipes and fittings.
Assortment

ГОСТ

22689.1—89

ОКП 49 2600

Дата введения 01.10.89

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

2. Сортамент труб и фасонных частей, их буквенно-цифровые и графические изображения должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

2*

11

Таблица 1

Наименование изделий	d	d ₁	Тип	Условное обозначение		графическое
				бухвенно-алфавитное по ГОСТ 22689.2		
Трубы	40,0	—	—	TK d-ПНД(ПВД)	—	—
	50,0	—	—			
	90,0	—	—			
	110,0	—	—			
Патрубки	50,0	—	КС	П dKXdc-ПНД(ПВД)	КС	КС
	90,0	—	—			
	110,0	—	—			
	50,0	—	Кс			
90,0	—	—				
110,0	—	—				
Патрубки компенсирующие	40,0	—	Рс	П dPXdс-ПНД(ПВД)	Рс	Рс
	50,0	—	—			
	90,0	—	—			
	110,0	—	—			
Патрубки компенсирующие	40,0	—	СР	П dCXdP-ПНД(ПВД)	СР	СР
	50,0	—	—			
	90,0	—	—			
	110,0	—	—			
Патрубки компенсирующие	50,0	—	Кк	ПK dKXdc-ПНД(ПВД)	Кк	Кк
	90,0	—	—			
	110,0	—	—			





Продолжение табл. 1

Наименование изделия	Условное обозначение				графическое
	d	d_1	Тип	буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	
Патрубки компенсационные	50,0	—	Кс	ПК $d_K \times d_c$ -ПНД (ПВД)	
	90,0	—			
	110,0	—			
Патрубки переходные	50,0	—	КС	ПК $d_K \times d_1 \times d_2$ -ПНД (ПВД)	
	90,0	—			
	110,0	—			
Патрубки переходные	90,0	50,0	кК	ПП $d_c \times d_1 \times d_2$ -ПНД (ПВД)	
	110,0	50,0			
	110,0	90,0			
Патрубки переходные	90,0	50,0	еК	ПП $d_c \times d_1 \times d_2$ -ПНД (ПВД)	
	110,0	50,0			
	110,0	90,0			
Патрубки переходные	50,0	40,0	еС	ПП $d_c \times d_1 \times d_2$ -ПНД (ПВД)	
	90,0	50,0			
	110,0	90,0			
Патрубки переходные	50,0	40,0	еР	ПП $d_c \times d_1 \times d_2$ -ПНД (ПВД)	
	90,0	50,0			
	110,0	90,0			

Продолжение

		Условное обозначение					
Наименование изделия	d	d_1	Тип	буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое		
Патрубка приборные	50,0	—	Ук	ППр УХдк-ПНД(ПВД)			
	90,0	—					
	110,0	—					
Отводы приборные	50,0	—	УС	ППр УХдС-ПНД(ПВД)			
	90,0	—					
	110,0	—					
Отводы приборные	90,0	—	Ук	ОПр УХдк-ПНД(ПВД)			
	110,0	—					
	90,0	—					УС
110,0	—						
Отводы	50,0	50,0	Кк	О адКХдк-ПНД(ПВД) $\alpha=30^\circ, \alpha=45^\circ$			
	90,0						90,00
	110,0						110,0
				О дКХдк-ПНД(ПВД)			

Продолжение

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Отводы,	50,0	40,0	СК	O $\alpha d_1 C \times d K$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	
	50,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	110,0			
	40,0	40,0	СС	O $\alpha d C \times d_1 C$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	
	50,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	110,0			

Продолжение табл. 1

		Условное обозначение				
Наименование изделия	d	d ₁	Тип	буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое	
Отводы	50,0	40,0	СР	О odC × d ₁ P-ПНД (ПВД) α = 30°; α = 45°		
	50,0	50,0				
	90,0	90,0				
	110,0	110,0				
Тройники	50,0	50,0	КкК	Т odK × dk × d ₁ K-ПНД (ПВД) α = 45°; α = 60° (для разм. 110 × 110)		
	90,0	50,0				
	90,0	90,0				
	110,0	50,0				
110,0	110,0					












Продолжение табл. 1

Наименование жестяки	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Тройники	50,0	50,0	КСК	Т $\alpha d K \times d C \times d, K$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ$; $\alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
	90,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	50,0			
	110,0	110,0			
	50,0	50,0	ССК	Т $\alpha d C \times d C \times d, K$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ$; $\alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
	90,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	50,0			
	110,0	110,0			

Пробовые раба.

		Условие обозначения			
Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условие обозначения	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Тройники	50,0 50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	CCC	T $\alpha d C \times d C \times d_1 C$ -ПНД(ПВД) $\alpha=45^\circ; \alpha=60^\circ$ (для разм. 110X110)	
	50,0 50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	PCP	T $\alpha d P \times d C \times d_1 P$ -ПНД(ПВД) $\alpha=45^\circ; \alpha=60^\circ$ (для разм. 110X110)	

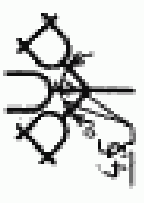
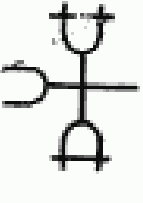

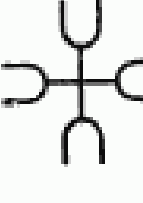

Продолжение табл. 1

Наименование подряда	d	d ₁	Тип	Условные обозначения	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Тройника	50,0 50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	ССР	Т <i>adC</i> × <i>dc</i> × <i>d₁</i> Р-ПНД (ПВД) α = 45°, α = 60° (для разм. 110 × 110)	
					
					
					
					
	50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	СнК	Т <i>adC</i> × <i>dc</i> × <i>d₁</i> К-ПНД (ПВД) α = 45°, α = 60° (для разм. 110 × 110)	
					
					
					
					
				Т <i>dc</i> × <i>dc</i> × <i>d₁</i> К-ПНД (ПВД)	

Продолжение табл. 1

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условие обозначения		графическое
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2		
Тройники	50,0	50,0	КудК	Т dKуd×dк×d ₁ К-ПНД(ПВД)		
	90,0	90,0				
	110,0	110,0				
	90,0	50,0	КкудК	Т dK×dкyуd×d ₁ К-ПНД(ПВД)		
110,0	50,0					
Крестовины	110,0	50,0	КкКК	К 60° dK×dк×d ₁ К×d ₁ К-ПНД(ПВД)		
	110,0	110,0				

Продолжение табл. 1

Наименование изделия	Условное обозначение			графическое
	д	д ₁	Тип	
Крестовины	50,0	50,0	СкКК	
	110,0	110,0	СССС	
	90,0	90,0	СССС	
	110,0	110,0	СССС	
110,0	50,0	СССР		
				К dCXdCXd ₁ С-ЛНД(ЛВД)

Продолжение табл. 1

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение		традиционное				
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2						
Крестовины	110,0	50,0	СССК	К dCXdCXdCXdC	К-ПНД(ПВД)					
						Ксж dKXdKXdKXdK	К-ПНД(ПВД)			
								Ксж dCXdKXdKXdK	К-ПНД(ПВД)	
Тройники универсальные	90,0 110,0	50,0 50,0	КкКс	Тун dKXdKXdKXdK	Тун-ПНД(ПВД)					
						Тун dKXdKXdKXdK	Тун-ПНД(ПВД)			
								Тун dKXdKXdKXdK	Тун-ПНД(ПВД)	
										Тун dKXdKXdKXdK





Продолжение табл. 1

		Условные обозначения			графическое
Наименование изделия	d	d ₁	Тип	буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	
Тройники универсальные	90,0	50,0	КхКсс	Тун dKXdKXdKXd ₁ CXd ₁ C-ПНД(ПВД)	
	110,0				
	90,0	50,0	СССС	Тун dCXdCXdCXd ₁ C-Пр-ПНД(ПВД)	
	110,0				
Муфты	90,0	50,0	ССССС	Тун dCXdCXdCXd ₁ C-Л-ПНД(ПВД)	
	110,0				
	90,0	50,0	ССССС	Тун dCXdCXdCXd ₁ CXd ₁ C-ПНД(ПВД)	
	110,0				
			КК	М dKXdK-ПНД(ПВД)	

		Условное обозначение			Продолжение	
Наименование изделия	d	d_1	Тип	Буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое	
Муфты	50,0	40,0	СС	М dСХdС-ПНД(ПВД)		
	50,0	—				
	90,0	—				
	110,0	—				
Ревизи	50,0	—	К	Р dК-ПНД(ПВД)		
	90,0	—				
	110,0	—				
Заглушка и крышка	50,0	—	С	Р dС-ПНД(ПВД)		
	90,0	—				
	90,0	—				
	110,0	—				
Гайки вакудные	40,0	—	—	З d-ПНД(ПВД)		
	50,0	—				
	90,0	—				
	110,0	—				
Гайки вакудные	40,0	—	—	К d-ПНД(ПВД)		
	50,0	—				
	90,0	—				
	110,0	—				

3. Буквенные и графические обозначения соединения раструбов и гладких концов фасонных частей должны соответствовать указанным в табл. 2 (прописные буквы соответствуют раструбу, строчные — гладкому концу)

Таблица 2

Тип соединения раструбов и гладких концов	Условное обозначение	
	буквенное	графическое
С помощью резинового уплотнительного кольца (далее — уплотнительное кольцо)	Кк	
Раструбно-стыковой сваркой нагретым инструментом (далее — сварка)	Сс	
С помощью накладной гайки с резиновой прокладкой (далее — гайка)	Рр	
С помощью резинового уплотнительного кольца для соединения с выпуском унитаза или чугунного трапа	Ук	

4. Условные проходы канализационных труб и фасонных частей зависят от номинальных наружных диаметров труб и гладких концов фасонных частей согласно табл. 3.

Таблица 3

мм			
Номинальный наружный диаметр	Условный проход	Номинальный наружный диаметр	Условный проход
40,0	40	90,0	85
50,0	50	110,0	100

Примечание. Допускалось до 01.01.91 по согласованию с потребителем изготовление труб и фасонных частей номинальным наружным диаметром 48,6 и 107,5 мм с предельными отклонениями от размеров, указанными для изделий диаметром 50 и 110 мм в ГОСТ 22689.2. Изготовление новой литьевой оснастки для них не допускается.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

О. П. Михеев, канд. техн. наук (руководитель темы);
В. И. Фельдман, канд. техн. наук; Л. П. Жаброва; Н. Г. Ку-
лихина; А. Н. Афонин, канд. техн. наук; Р. Ф. Локшин, канд.
техн. наук; С. В. Ехлаков, канд. техн. наук; И. В. Гвоздев;
В. И. Терехин; А. А. Васильев; Л. С. Васильева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Го-
сударственного строительного комитета СССР от 16.06.89
№ 93

3. ВЗАМЕН ГОСТ 22689.1—77

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУ-
МЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22689.2—89	2; 4

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2000 г.