

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ ПЛАСТМАССОВЫЕ
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ И ФАСОННЫЕ
ЧАСТИ К НИМ

ГОСТ 22689.0-77—ГОСТ 22689.20-77

Издание официальное

МОСКВА—1980

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

**ТРУБЫ ПЛАСТМАССОВЫЕ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ
И ФАСОННЫЕ ЧАСТИ К НИМ. РАСТРУБЫ
И ГЛАДКИЕ КОНЦЫ ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ****Типы, конструкция и размеры****ГОСТ
22689.2—77**Plastic waste pipes and fittings. Sockets and spigot ends.
Types, construction and dimensions**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, изготавливаемых из полиэтилена высокой плотности (ПВП), полиэтилена низкой плотности (ПНП), полипропилена (ПП) и непластифицированного поливинилхлорида (ПВХ), предназначенных для систем внутренней канализации зданий.

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

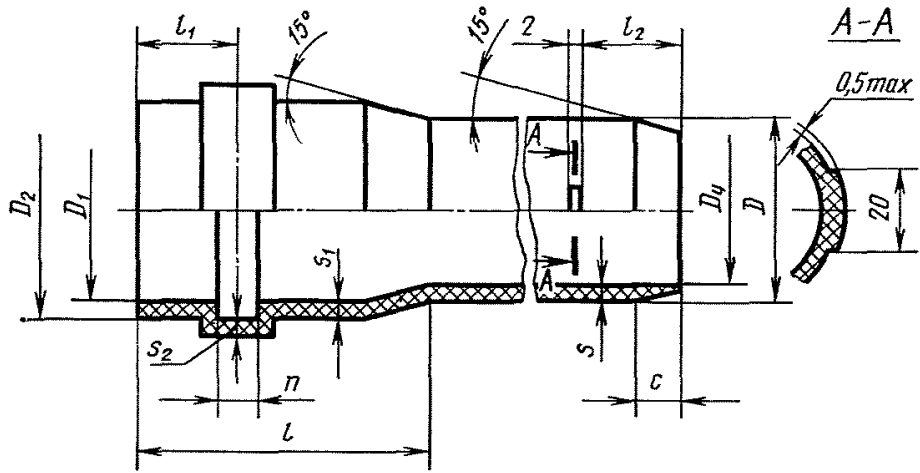
I — для соединения изделий из ПВХ, ПВП и ПП с помощью резинового уплотнительного кольца или склеивания (склеивание только ПВХ);

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

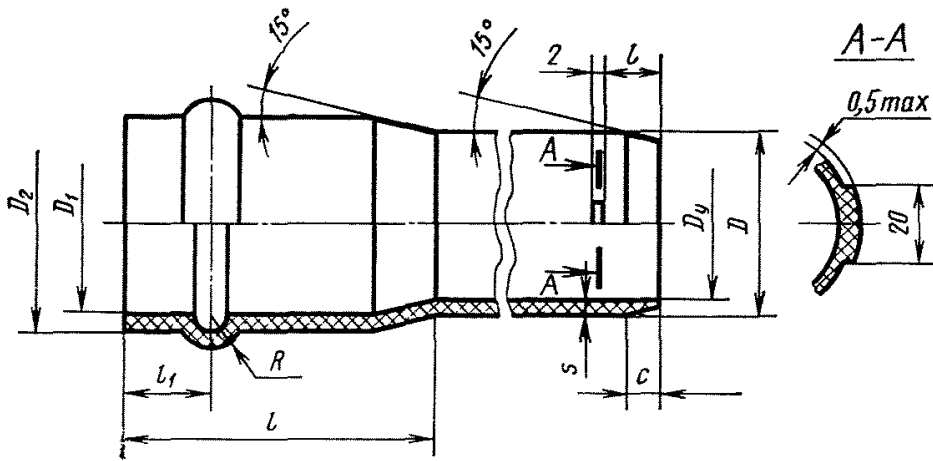
III — для соединения изделий из ПВП, ПНП и ПП с помощью накидной гайки с резиновой прокладкой;

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.



а



б

Черт. 1

Таблица 1

мм

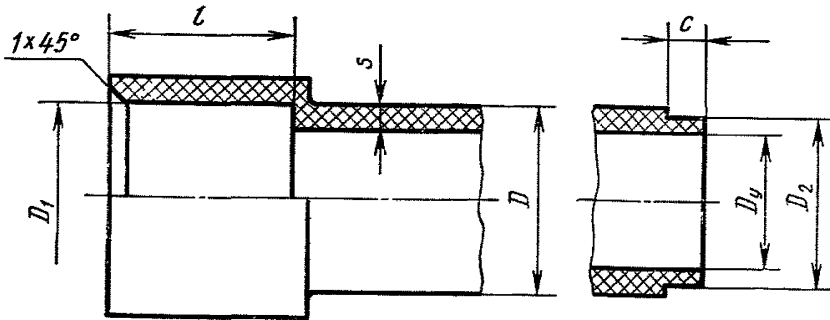
Условный проход D_y	D						D_1			D_2		
	Номин.	Пред. откл. для изделий, изготовленных из:			Номин.	Пред. откл. для изделий, изготовленных из:			Номин.	Пред. откл. для изделий, изготовленных из:		
		ПВХ	ПВП	ПП		ПВХ	ПВП	ПП		ПВХ	ПВП	ПП
40	40		-0,6(-0,6)		40,5		-0,3	-0,1	49,6			
			-1,2(-1,0)				-0,9	+0,3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

мм

Условный проход D_u	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					74	14	62		4,7	
85	3,5		3,1	2,6				7	5,0	9,0
100										

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

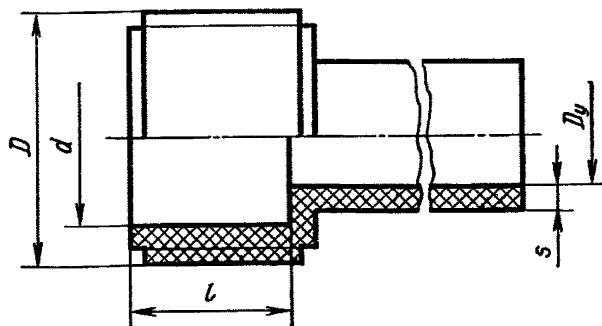
Условный проход D_y	D		D_1		D_2	l		c
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		не более	не менее	
40	40	+0,6	39,5	-0,4	38	20	12	4
50	50		49,5		48	25	15	
85	90	+0,7	89,4	-0,5	87	45	22	5
100	110	+0,8	109,3		107	55	26	

Продолжение табл. 2

мм

Условный проход D_y	s					
	Для изделий, изготовленных из ПВХ		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			4,3	+0,9		
85			5,2	+1,1		
100			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.



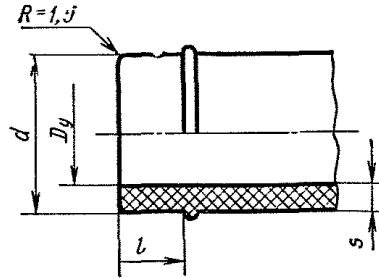
Черт. 3

Таблица 3

мм

Условный проход D_y	d		D	l	s			
	Номин.	Пред. откл.			Для изделий, изготовленных из ПВХ и ПП		Для изделий, изготовленных из ПНП	
					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
	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	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
