

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДЕНО

Главное техническое
Управление Миннефтегазстрой
Начальник

Иванцов О.М.

Совместная переработка

Качкинцев А.Н.

25 января 1983 г.

27 января 1983 г.

СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)

Зарегистрировано и выдано в реестр
государственной регистрации
№ 83.03.05 Ва № 873243/01

со сроком введения

"01" ИЮНЯ 1983 г.

Группа Л 05

Изменение № I

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Сварка контактная встык
труб из полиэтилена.
Типовой технологический
процесс.

ОСТ 6-19-505-79

Пункты 1.1, 1.6. Заменить слова: "полиэтилен высокой плотности" на "полиэтилен низкого давления"; "полиэтилен низкой плотности" на "полиэтилен высокого давления".

Пункт 2.2.3. В третьем абзаце заменить ГОСТ 10356-63 на ГОСТ 10356-82.

Пункт 2.3.1.2. Второй абзац изложить в новой редакции: "Между обработанными торцами заготовок, приведенными в соприкосновение, не должно быть зазоров, превышающих: 0,5 мм для диаметров до 110 мм, 0,7 мм для диаметров до 400 мм и 1,0 мм для больших диаметров".

Пункт 2.3.2.1. Начиная с третьего абзаца, изложить в новой редакции: "При температуре окружающего воздуха не ниже 10 °С, слабом ветре, с использованием нагревательного инструмента с электрическим обогревом, с антиадгезионным покрытием рабочих поверхностей и непрерывном автоматическом контроле и стабилизации температуры температура нагревательного инструмента составляет 220 ±10 °С для ПНД и 200 ±10 °С для ПВД. При сварке в производственных помещениях или с использованием нагревательных инструментов без антиадгезионных покрытий рабочих поверхностей температуру инструмента для ПНД снижают до 200 ±10 °С. Падение температуры нагревательного инструмента в процессе оплавления торцов свариваемых заготовок не должно превышать 10 °С от нижнего предела рекомендуемых температур".

Давление, отвечающее первому этапу стадии оплавления и равное $0,15 + 0,05 \text{ МПа} / 1,5 + 0,5 \text{ кгс/см}^2$ для ПНД и $0,1 + 0,025 \text{ МПа} / 1 + 0,25 \text{ кгс/см}^2$ для ПВД, поддерживают до образования по периметру заготовок валика заданной высоты. Затем, /на втором этапе стадии оплавления/ давление снижают до $0,035 + 0,015 \text{ МПа} / 0,35 + 0,15 \text{ кгс/см}^2$ для ПНД и $0,02 + 0,01 \text{ МПа} / 0,2 + 0,1 \text{ кгс/см}^2$ для ПВД и при этом давлении осуществляют прогрев торцов заданное время. Высота валика оплавленного материала в конце первого этапа стадии оплавления и продолжительность второго этапа стадии оплавления указаны в табл.1.

Допускается сварка в режиме постоянного давления оплавления торцов заготовок. В этом случае суммарное время оплавления при давлении $0,075 \pm 0,025 \text{ МПа} / 0,75 \pm 0,25 \text{ кгс/см}^2$ для ПНД и $0,05 \pm 0,025 \text{ МПа} / 0,5 \pm 0,25 \text{ кгс/см}^2$ для ПВД принимают по табл.2.

Пункт 2.3.2.2. Заменить: "ПВП" на "ПНД" и "ПНП" на "ПВД".

Пункт 2.3.2.3. Первый абзац изложить в новой редакции: "Давление осадки составляет $0,15 + 0,05 \text{ МПа} / 1,5 + 0,5 \text{ кгс/см}^2$ для ПНД и $0,1 + 0,025 \text{ МПа} / 1 + 0,25 \text{ кгс/см}^2$ для ПВД".

Пункт 2.3.2.4. Таблицу I изложить в новой редакции /см.приложение к изменению №1/. В таблице 2 заменить: "ПВП" на "ПНД" и "ПНП" на "ПВД".

Пункт 3.5. Заменить слова "полиэтилен высокой и низкой плотности" на слова "полиэтилен низкого и высокого давления".

Пункт 4.3. Заменить ссылку на ГОСТ 166-73 ссылкой на ГОСТ 166-80.

Пункт 4.5. Заменить ссылку на СН 478-75 на ссылку на СН 478-80.

Приложение 3. Справочное.

В графе признаки нарушения процесса: I-ый признак - большая высота валика - дополнить: "...8,10 и 13 мм для заготовок с толщиной стенки соответственно св.26 до 32 мм вкл., св.32 до 40 мм вкл. и св.40 до 50 мм вкл.". II-ой признак - малая высота валика - дополнить: "... 5,6 и 7 мм для заготовок с толщиной стенки соответственно св. 26 до 32 мм вкл., св. 32 до 40 мм вкл. и св.40 до 50 мм вкл.".

Список упомянутых стандартов, норм и правил.

Заменить: ГОСТ 10356-63 на ГОСТ 10356-82, ГОСТ 166-73 на ГОСТ 166-80 СН 478-75 "Инструкция по проектированию и монтажу водопроводных и канализационных сетей из пластмассовых труб /утверждена Госстроем СССР 5 ноября 1975 г./" на СН 478-80 "Инструкция по проектированию и монтажу сетей водоснабжения и канализации из пластмассовых труб

/ утверждена Постановлением Госкомитета СССР по делам строительства от 31 июля 1980г. № 17 /".

НПО "Пластик"

Главный инженер
Зав. отделом № 2
Зав. лабораторией № 2-2
Зав. отделом стандартизации



Попов Г.А.
Шапиро Г.И.
Локшин Р.Ф.
Свиридов В.И.



ВНИИСТ
Зам. директора института
по научной части
Ст. науч. сотр. отдела

Зайцев К.И.
Виндт Б.Ф.