



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ТРУБЫ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫЕ
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ И ФАСОННЫЕ
ЧАСТИ К НИМ**
ГОСТ
22689.1-89**Сортамент**

Polyethylene waste-pipes and fittings.

Sortment

Дата введения 01.10.89**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**





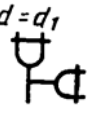
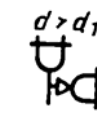


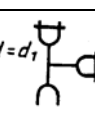
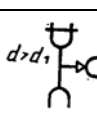


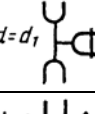
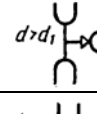


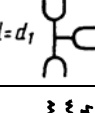
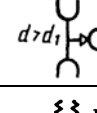


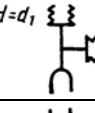
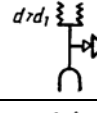


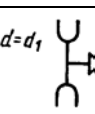
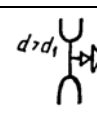


1. Настоящий стандарт распространяется на трубы и фасонные части к ним (далее - изделия) из полиэтилена низкого (ПНД) и высокого (ПВД) давления, предназначенные для систем внутренней канализации зданий.

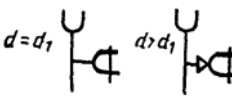
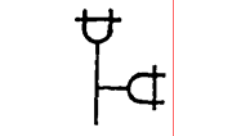
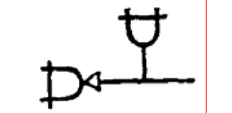
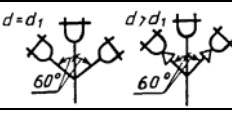
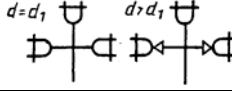

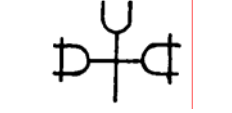

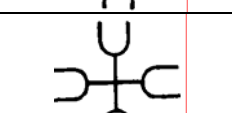
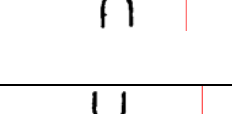
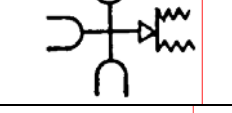
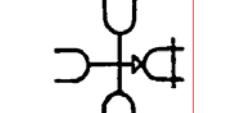
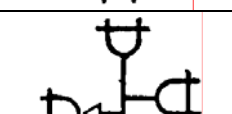
2. Сортамент труб и фасонных частей, их буквенно-цифровые и графические изображения должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Трубы	40,0	-	-	<i>TK d - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0	-			
	90,0	-			
	110,0	-			
Патрубки	50,0	-	КС	<i>ПdK × dC - ПНД (ПВД)</i>	
	90,0	-			
	110,0	-			
	50,0	-	Кс	<i>ПdK × dc - ПНД (ПВД)</i>	
	90,0	-			
	110,0	-			
	40,0	-	Дс	<i>ПdP × dc - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0	-			
90,0	-				
110,0	-				
Патрубки компенсационные	40,0	-	СР	<i>ПdC × dP - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0	-			
	90,0	-			
	110,0	-			
Патрубки компенсационные	50,0	-	Кк	<i>ПК dK × dK - ПНД (ПВД)</i>	
	90,0	-			
	110,0	-			
Патрубки компенсационные	50,0	-	Кс	<i>ПК dK × dc - ПНД (ПВД)</i>	
	90,0	-			
	110,0	-			
Патрубки компенсационные	50,0	-	КС	<i>ПК dK × dC - ПНД (ПВД)</i>	
	90,0	-			
	110,0	-			

Патрубки переходные	90,0	50,0	кК	ПП $d_k \times d_1 K$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	50,0			
	110,0	90,0	сК	ПП $d_c \times d_1 K$ - ПНД (ПВД)	
	90,0	50,0			
110,0	90,0	сС	ПП $d_c \times d_1 C$ - ПНД (ПВД)		
50,0	40,0				
Патрубки приборные	90,0	50,0	Ук	ППрУ $\times d_k$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	-			
	50,0	-	УС	ППрУ $\times d_k$ - ПНД (ПВД)	
	90,0	-			
110,0	-	УС	ППрУ $\times d_k$ - ПНД (ПВД)		
50,0	-				
Отводы приборные	90,0	-	Ук	ОПрУ $\times d_k$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	-			
Отводы	90,0	-	УС	ОПрУ $\times d_k$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	-			
Отводы	50,0	50,0	Кк	ОдК $\times d_1 K$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	
	90,0	90,0			
	110,0	110,0	Кк	ОдК $\times dK$ - ПНД (ПВД)	
	50,0	40,0			
50,0	50,0	СК	Од $_1$ С $\times dK$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$		
90,0	90,0				
110,0	110,0	СК	Од $_1$ С $\times dK$ - ПНД (ПВД)		
50,0	40,0				
Отводы	40,0	40,0	СС	ОдС $\times d_1 C$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	
	50,0	50,0			
	90,0	90,0	СС	ОдС $\times d_1 C$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	110,0			
	50,0	40,0	СР	ОдС $\times d_1 P$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	
	50,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	110,0			

				$OdC \times d_1P$ - ПНД (ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
Тройники	50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	КрК	$TadK \times de \times d_1K$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$TdK \times dk \times d_1K$ - ПНД (ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
Тройники	50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	КСК	$TadC \times dC \times d_1C$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$TdC \times dC \times d_1C$ - ПНД (ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
Тройники	50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	ССК	$TadC \times dC \times d_1K$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$TdC \times dC \times d_1K$ - ПНД (ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
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	ССС	$TadC \times dC \times d_1C$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$TdC \times dC \times d_1C$ - ПНД (ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
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	РСР	$TadP \times dC \times d_1P$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$TdP \times dC \times d_1P$ - ПНД (ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
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	ССР	$TadC \times dC \times d_1P$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$TdC \times dC \times d_1P$ - ПНД (ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
Тройники	50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	СкК	$TadC \times dk \times d_1K$ - ПНД (ПВД) $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 

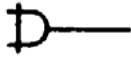
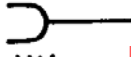
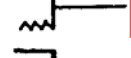
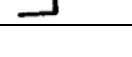
			$TdC \times dk \times d_1K - ПНД$ (ПВД)		
	50,0 90,0 110,0	50,0 90,0 110,0	КулкК	$TdK\gamma\delta \times dk \times d_1K -$ ПНД (ПВД)	
	90,0 110,0	50,0 50,0	КкулкК	$TdK \times d\kappa\gamma\delta \times d_1K - ПНД$ (ПВД)	
Крестовины	110,0 110,0	50,0 110,0	КкКК	$K60^\circ dK \times dk \times d_1K \times$ $d_1K - ПНД (ПВД)$	
				$K dK \times dk \times d_1K \times d_1K -$ IIA (ПВД)	
Крестовины	50,0	50,0	СкКК	$K 45^\circ dC \times dk \times d_1K \times$ $d_1K - ПНД (ПВД)$	
				$KdC \times dk \times d_1K \times d_1K -$ ПНД (ПВД)	
	110,0	110,0		$KdC \times dk \times d_1K \times d_1K -$ ПНД (ПВД)	
	90,0	90,0	СССС	$K45^\circ dC \times dC \times d_1C \times$ $d_1C - ПНД (ПВД)$	
Крестовины	90,0	90,0	СССС	$KdC \times dC \times d_1C \times d_1C -$ ПНД (ПВД)	
	110,0	110,0		$KdC \times dC \times d_1C \times d_1C -$ ПНД (ПВД)	
	110,0	50,0	СССР	$KdC \times dC \times dC \times d_1P -$ IIA (ПВД)	
	110,0	50,0	СССК	$KdC \times dC \times dC \times d_1K -$ ПНД (ПВД)	
Крестовины со смещенными осями отводов	110,0	50,0	КкКК	$Kcm dK \times dk \times dK \times d_1K -$ ПНД	
	110,0	50,0	СкКК	$Kcm dC \times dk \times dK \times d_1K -$ ПНД (ПВД)	

Тройники универсальные	90,0	50,0	КкКс	Тун $dK \times dk \times dK \times d_{1c}$ - Пр - ПНД (ПВД)			
	110,0	50,0				Тун $dK \times dk \times dK \times d_{1c}$ - Л - ПНД (ПВД)	
	90,0	50,0	КкКсс	Тун $dK \times dk \times dK \times d_{1c}$ $\times d_{1c}$ - ПНД (ПВД)			
	110,0	50,0				Тун $dC \times dC \times dC \times d_{1C}$ - Пр - ПНД (ПВД)	
	90,0	50,0	СССС	Тун $dC \times dC \times dC \times d_{1C}$ -Л - ПНД (ПВД)			
	110,0	50,0				Тун $dC \times dC \times dC \times d_{1C}$ $\times d_{1C}$ - ПНД (ПВД)	
Муфты	50,0	-	КК	$MdK \times dK$ - ПНД (ПВД)			
	90,0	-				$MdC \times dC$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	-					
	50,0	40,0	СС	PdK - ПНД (ПВД)			
	50,0	-				PdC - ПНД (ПВД)	
	90,0	-					
	110,0	-				Kd - ПНД (ПВД)	
Ревизии	50,0	-	К	Gd - ПНД (ПВД)			
	90,0	-				$3d$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	-					
	50,0	-	С	Gd - ПНД (ПВД)			
	90,0	-				$3d$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	-					
Заглушки и крышки	40,0	-				-	Gd - ПНД (ПВД)
	50,0	-	$3d$ - ПНД (ПВД)				
	90,0	-			Kd - ПНД (ПВД)		
	110,0	-	Gd - ПНД (ПВД)				
Гайки накидные	40,0	-			-	Gd - ПНД (ПВД)	
	50,0	-	$3d$ - ПНД (ПВД)				
	90,0	-					
	110,0	-	Gd - ПНД (ПВД)				

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 накидной 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. Допускается 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 литейной 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. Кулихина**; **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 Государственного строительного комитета СССР от 16.06.89 № 93

3. ВЗАМЕН ГОСТ 22689.1-77

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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