ОКП 22 4821 3017682 280380

УДК 621.643.4-036.743.22

Группа Л26

Зарегистрировано в МЦСМ 22/1110

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главного технического управления Минмонтажспецстроя СССР

_____ Л.С.Литвак

"___" _____ 1990 г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам.генерального директора НПО "Пластик"

_____ В.В.Абрамов

"20" февраля 1990г.

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ НЕПЛАСТИФИЦИРОВАННОГО ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА ДЛЯ КЛЕЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ НАПОРНЫХ ТРУБ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 6-49- 18 -90

Взамен ОСТ 6-19-518-85

Срок действия с 01.01.91. г.
до 01.01.96. г.

Главный инженер Броварского завода пластмасс
телетайпограмма № 1045
_____ Г.Н.Кивокурцев
"02" октября 1989 г.

Главный инженер Сызранского ПО "Пластик"
телетайпограмма б/№
_____ А.Ф.Князев
"19" января 1990г.

Главный инженер Дорогомиловского химического завода
_____ В.А.Шабанов
"___" _____ 1990г.

ВНИКТИП НПО "Пластик"

Зав.отделом 2
_____ И.В.Гвоздев
"14" 09 1989г.

Зав.отделом 4
_____ В.Л.Макаров
"14" 09 1989г.

Зав.базовым отделом стандартизации
_____ В.С.Тхай
"___" 09 1989г.

Зав.базовым отделом метрологической службы
_____ В.С.Январев
"25" 09 1989г.

1990

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на соединительные детали из непластифицированного поливинилхлорида, изготовленные методом литья под давлением и предназначенные для соединения труб из непластифицированного поливинилхлорида /НПВХ/ по ТУ 6-I9-23I-87 с помощью зазорозаполняющего клея на основе раствора поливинилхлоридной смолы в тетрагидрофуране.

Соединительные детали применяются для трубопроводов, транспортирующих воду, в том числе хозяйственно-питьевого назначения при температуре до 30 °С, воздух, а также другие среды, к которым НПВХ химически стоек.

Соединительные детали изготавливают на максимальное рабочее давление воды I,0 МПа /I0 кгс/см2/ при 20 °С и используют для соединения труб типов СЛ, С, Т, ОТ по ТУ 6-I9-23I-87.

Вид климатического исполнения УХЛ 4.2 по ГОСТ I5I50.

Примеры условного обозначения соединительных деталей указаны на черт. I-5.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Соединительные детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

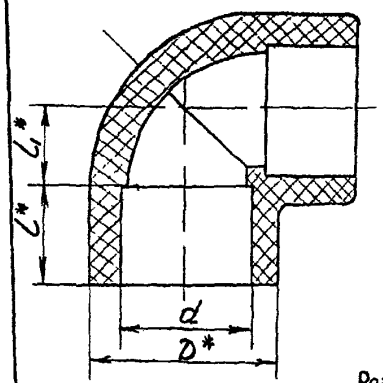
I.2. Соединительные детали должны изготавливаться из композиции на основе суспензионного поливинилхлорида марки С5868 ПЖ высшего или первого сортовпо ГОСТ I4332. Соединительные детали должны изготавливаться из композиций, имеющих разрешение Минздрава СССР или одной из союзных республик на использование

					ТУ 6-49- 18 -90			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Шайпова			Детали соединительные из непластифицированного поливинилхлорида для клеевых соединений напорных труб. Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Лошкин					2	27
		Антонов				ВНИКТИП НПО"Пластик"		
Н.контр.		Сапсаева						
Утв.								

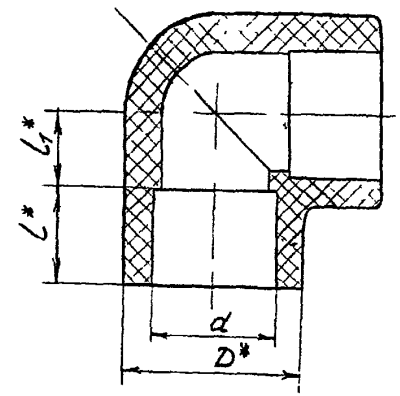
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

УГОЛЬНИК

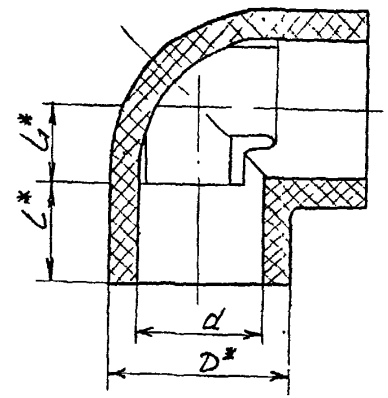
ФОРМА А



ФОРМА Б



ФОРМА В



Размеры в мм

d	l^*	D^*, не более	l_1^*	Масса, г
I6	I4	24,5	9	I7
20	I6	29,5	II	25
25	I9	35,5	I3,5	44
32	22	43,5	I7	65
40	26	52,5	2I	I05
50	3I	64,0	26	200
63	38	79,5	32,5	320
II0	6I	I33	56	I250
I60	86	I93	8I	3700

Пример условного обозначения угольника с диаметром раструба d 32 мм:

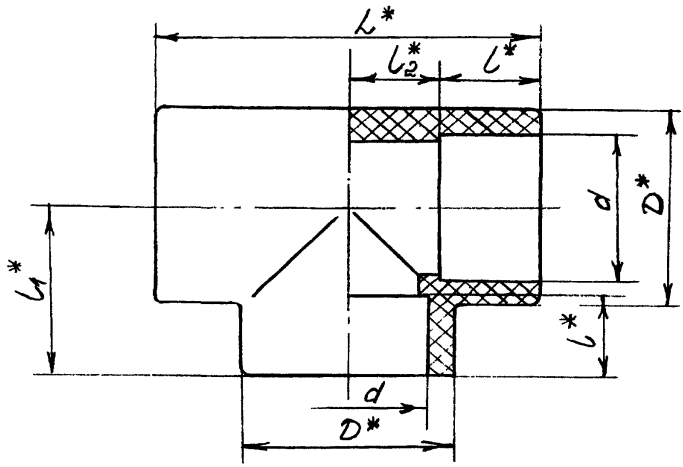
УГОЛЬНИК ПВХ 32 -I0 ТУ 6-49-18-90

Примечание: I0 - максимальное рабочее давление воды в кгс/см^2

ЧЕРТ.I

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Тройник



Размеры в мм

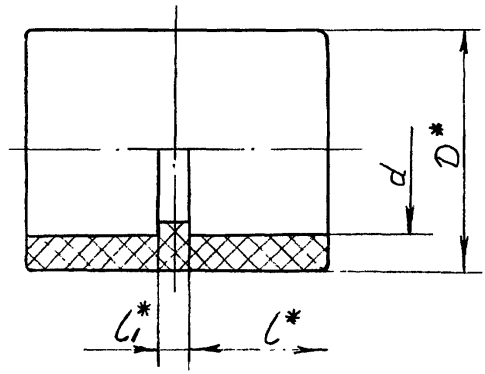
d	l*	l1*	l2*	L*	D*, не более	Масса, г.
I6	I4	23	9	46	24,5	22
20	I6	27	II	54	29,5	35
25	I9	33	I3,5	66	35,5	55
32	22	39	I7	78	43,5	95
40	26	47	2I	94	52,5	I50
50	3I	58	26	II6	64,0	250
63	38	72	32,5	I44	79,5	4I0
II0	6I	II7	56	234	I33,0	I750
I60	86	I67	8I	334	I93,0	5I00

Пример условного обозначения тройника с диаметром раструба d 32 мм:

Тройник ПВХ 32-I0 ТУ 6-49- -90

Черт.2

Муфта



Размеры в мм

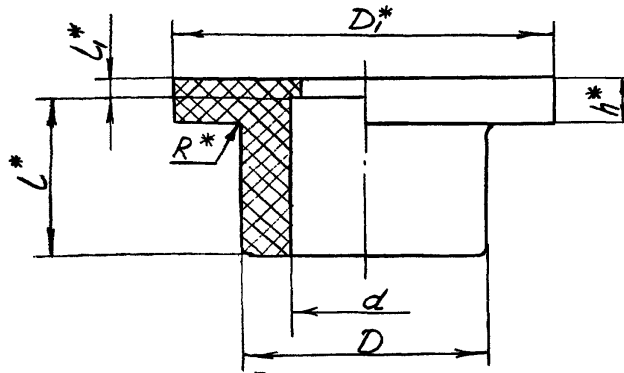
d	l*	l1*	D, не более	Масса, г
I6	I4	3	24,5	II
20	I6	3	29,5	I7
25	I9	3	35,5	27
32	22	3	43,5	43
40	25	3	52,5	70
50	3I	3	64,0	II0
63	38	3	79,5	I85
II0	6I	6	I33,0	770
I60	86	8	I93,0	2200

Пример условного обозначения муфты с диаметром раструба d 20 мм:

Муфта ПВХ 20-I0 ТУ 6-49- -90

Черт.3

Втулка под фланец



Размеры в мм

d	D	D_1^*	l^*	l_1^*	h^*	R^* не более	Масса, г
16	22±0,15	29	14	3	6	1	8
20	27±0,15	34	16	3	6		10
25	33±0,15	41	19	3	7	1,5	17
32	41±0,2	50	22	3	7		26
40	50±0,2	61	26	3	8	2	48
50	61±0,2	73	31	3	8		62
63	76±0,3	90	38	3	9	2,5	113
110	131±0,3	150	61	5	12	3	460
160	188±0,4	213	86	5	16	4	1150

Пример условного обозначения втулки под фланец с диаметром раструба d 110 мм:

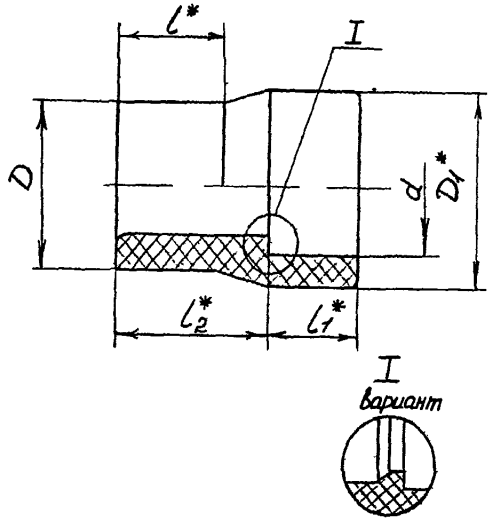
Втулка под фланец ПВХ 110-10 ТУ 6-49- -90

Примечание: Для диаметров 110 и 160 мм допускается изготовление втулок под фланцы с уплотнительными кольцами канавками на торце диаметром D_1^* и толщиной бурта h^* соответственно 20 и 27 мм.

Черт.4

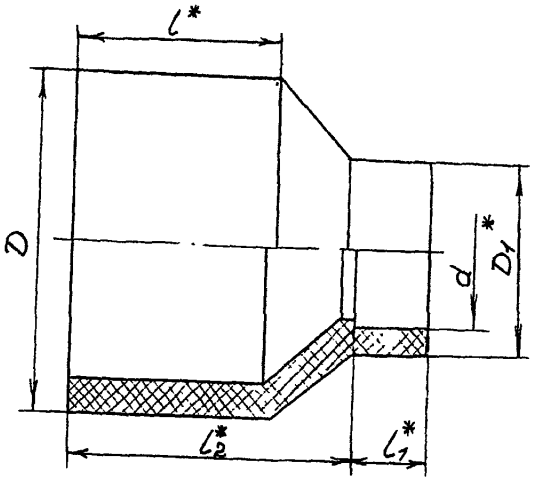
ПЕРЕХОД

$D \times d$ 20х16, 25х20, 32х25, 40х32, 50х40, 63х50 мм



I вариант

$D \times d$ 110х50, 160х110 мм



$D \times d$	l^*	l_1^*	l_2^*	D^*, не более	Масса, г
20х16	16	14	21	24,5	11
25х20	19	16	25	29,5	18
32х25	22	19	30	35,5	32
40х32	26	22	36	43,5	55
50х40	31	26	44	52,5	85
63х50	38	31	54	64,0	148
110х50	61	31	88	64,0	420
160х110	86	61	126	133,0	1350

Пример условного обозначения перехода с диаметром хвостовика D 32 мм и диаметром раструба d 25 мм:

Переход ПВХ 32х25 - 10 ТУ 6-49- -90

черт.5

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

в системах хозяйственно-питьевого водоснабжения.

I.3. Виды и размеры

I.3.I. Соединительные детали изготавливают видов и размеров, указанных в табл.I.

Таблица I

Вид деталей	Номинальный наружный диаметр труб, мм
Угольник, тройник, муфта, втулка под фланец	I6,20,25,32,40,50,63,II0,I60
Переход	20xI6, 25x20, 32x25, 40x32, 50x40, 63x50, II0x50, I60xII0

I.3.2. Конструкция и основные размеры соединительных деталей должны соответствовать черт. I-5. Предельные отклонения внутренних диаметров d раструбов деталей /черт. I-5/ и наружных диаметров D хвостовиков переходов /черт.5/ должны соответствовать табл.2. Размеры, обозначенные на черт. I-5 знаком "ж", указаны для справки.

мм

Таблица 2

Внутренний диаметр раструбов, d			Наружный диаметр хвостовиков, D	
Номин.	Пред.откл. верхнее	Пред.откл. нижнее	Номин.	Пред.откл.
I6	+0,3	+0,I	I6	+0,2
20	+0,3	+0,I	20	+0,2
25	+0,3	+0,I	25	+0,2
32	+0,3	+0,I	32	+0,2
40	+0,3	+0,I	40	+0,2
50	+0,3	+0,I	50	+0,2
63	+0,3	+0,I	63	+0,2
II0	+0,4	+0,I	II0	+0,3
I60	+0,5	+0,2	I60	+0,4

Для размеров соединительных деталей по черт. I-5, не включенных в табл.2, по согласованию с ВНИКТИП НПО "Пластик" допускаются отклонения, превышающие заданные. Остальные размеры должны соответствовать рабочим чертежам, утвержденным ВНИКТИП НПО "Пластик".

I.3.3. Масса соединительных деталей приведена на черт. I-5 для справки.

I.3.4. Коды ОКП соединительных деталей по общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции приведены в приложении I.

I.4. Характеристики

I.4.I. Внешний вид

Наружные и внутренние поверхности соединительных деталей должны быть гладкими, на поверхности не должно быть раковин, непроплавленного материала, пузырей, грата и подгораний.

Цвет деталей серый. Оттенок не регламентируется.

Внешний вид поверхности должен соответствовать контрольным образцам, оформленным в соответствии с приложением 2.

I.4.2. Изменение внешнего вида после прогрева.

Соединительные детали после испытания на прогрев при температуре /I50±2/ °С в течение /60+I/ мин не должны иметь пузырей, трещин, расслоений. В зоне литника повреждения не должны проникать глубже, чем на 20 % толщины стенки.

I.4.3. Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению

Соединительные детали после испытаний внутренним гидростатическим давлением в соответствии с табл.3 не должны иметь трещин и других повреждений.

Таблица 3

Номинальная температура испытаний, °С	Номинальное внутреннее гидростатическое давление, МПа /кгс/см2/	Контрольное время испытаний, ч, не менее
20	4,I2 /42/	I
20	3,I4 /32/	I000
60	0,98 /I0/	I000

I.4.4. Температура размягчения по Вика материала соединительных деталей должна быть не ниже 72 °С.

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

I.4.5. Водопоглощение соединительных деталей должно быть не более 4 мг на I $см^2$ общей поверхности образцов.

I.5. Требования безопасности

При изготовлении соединительных деталей необходимо соблюдать требования безопасности в соответствии с ГОСТ I2.3.030 и ГОСТ I2.I.044.

I.6. Маркировка

I.6.I. Маркировка должна наноситься на поверхность соединительной детали в процессе ее изготовления литьем под давлением. Маркировка должна включать наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак и условное обозначение детали без указания ее вида и обозначения ТУ.

Для соединительных деталей к трубам диаметром до 20 мм включительно допускается изготовление деталей без маркировки наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака. В маркировке переходов допускается обозначение D/d вместо $D \times d$.

I.6.2. Транспортная маркировка наносится на грузовые места в соответствии с требованиями ГОСТ I4I92.

I.6.3. Каждое грузовое место должно снабжаться ярлыком из фанеры или картона, содержащим следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя и /или/ его товарный знак;

условное обозначение детали;

номер партии;

количество деталей;

дату выпуска;

фамилию или номер упаковщика;

При упаковке в одну тару двух или нескольких партий деталей число ярлыков должно быть равно количеству упакованных партий.

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

I.6.4. Допускается объединять маркировку по пп. I.6.2 и I.6.3.

I.7. Упаковка

I.7.I. Соединительные детали упаковывают в следующие виды тары:

ящики фанерные по ГОСТ 9395;

ящики дощатые многооборотные по ГОСТ 9396 тип Ш;

ящики деревянные по ГОСТ I8573, ГОСТ 299I типов IУ, УI-2, УI-3 с размерами по ГОСТ 2II40, исходя из габаритов и массы грузов;

металлические специализированные контейнеры по ГОСТ I9667;

мягкие контейнеры-пакеты из резино-текстильного материала по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Допускается упаковка соединительных деталей в чистую тару, бывшую в употреблении, по техническим характеристикам соответствующую вышеуказанной. Перед упаковкой в тару следует удалить маркировку первичноупакованной продукции.

I.7.2. При транспортировании соединительных деталей в крытых вагонах повагонными отправками в пакетированном виде, транспортировании в контейнерах или крытым автомобильным транспортом допускается упаковка в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9I42, ГОСТ 22852, бумажные мешки по ГОСТ 2226, полиэтиленовые мешки по ГОСТ I78II.

При транспортировании в контейнерах допускается также упаковка в коробки по ГОСТ I230I.

При мелких отправках в крытых вагонах используют виды упаковки, указанные в п.I.7.I.

I.7.3. При повагонной отправке в крытых вагонах укрупнение грузовых мест производится в пакеты по ГОСТ 24597 средствами крепления по ГОСТ 2I650 с использованием стальной упаковочной ленты по ГОСТ 3560, полипропиленовой упаковочной ленты по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке;

Загрузка про-

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Подп. и дата

изводится до полной вместимости вагона.

I.7.4. При транспортировании в открытых и крытых вагонах повагонными отправками совместно с трубами детали допускается перевозить в связках массой до 50 кг без упаковки, используя для связывания полипропиленовую упаковочную ленту, полипропиленовый шнур по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

I.7.5. При получении деталей самовывозом на автотранспорте заказчика допускается другой вид упаковки, обеспечивающий сохранность деталей и согласованный с заказчиком.

I.7.6. В одну тару упаковывают детали одной партии. Допускается с целью заполнения упаковочной единицы упаковка в одну тару деталей двух или нескольких партий различных видов и /или/ размеров.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Соединительные детали должны приниматься партиями. Партией считается количество деталей одного вида и размера, изготовленных при установившемся технологическом режиме и сдаваемых одновременно.

Размер партии должен быть не более I0000 шт.

Партия деталей должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и /или/ его товарный знак;

условное обозначение деталей;

дату выдачи документа о качестве;

номер партии;

размер партии в штуках;

дату изготовления;

показатели качества по проведенным испытаниям или подтверж-

дение о соответствии партии деталей требованиям настоящих ТУ;

подпись или штамп технического контроля.

2.2. Для проверки соответствия соединительных деталей требованиям настоящих ТУ устанавливают приемо-сдаточные и периодические испытания в объеме и количестве, указанном в табл.4.

2.3. Детали для периодических испытаний отбирают из прошедших приемо-сдаточные испытания по контролю внешнего вида и размеров.

Периодические испытания проводят один раз в 12 месяцев на деталях видов и размеров, согласованных с ВНИКТИП НПО "Пластик".

Таблица 4

Контролируемые параметры	Виды испытаний		Номера пунктов настоящих ТУ		Количество изделий
	приемо-сдаточные	периодические	технические требования	методы испытаний	
1. Внешний вид	+	-	п.1.4.1	п.3.2	5%, но не менее 20 шт.
2. Размеры по черт.1-5, кроме обозначенных знаком ж	+	-	п.1.3.2	п.3.3	0,5%, но не менее 10 шт.
3. Изменение внешнего вида после прогрева	+	-	п.1.4.2	п.3.4	3 детали
4. Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению	-	+	п.1.4.3	п.3.5	3 детали на каждом режиме испытания
5. Температура размягчения по Вика	-	+	п.1.4.4	п.3.6	3 детали
6. Водопоглощение	-	+	п.1.4.5	п.3.7	3 детали

2.4. При внесении изменений в рецептуру или технологию изготовления деталей проводят испытания по всем пунктам табл.4. При опробовании новой или отремонтированной в части оформляющих элементов литьевой формы, а также внесении изменений в рецептуру или технологию изготовления деталей производят контроль всех размеров

и массы в соответствии с чертежом на изделие, разработанным ВНИКТИП или чертежом предприятия-изготовителя, согласованным с ВНИКТИП.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному показателю этот показатель контролируется на удвоенном количестве изделий, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний допускается производить разбраковку партии.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний дальнейший выпуск изделий прекращают, проводят уточнение технологического процесса производства, после чего проводят испытание каждой партии данного вида и размера до получения удовлетворительных результатов по показателю несоответствия не менее чем на трех последовательных партиях.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Испытания соединительных деталей проводят не ранее, чем через 16 часов после их изготовления.

3.2. Внешний вид соединительных деталей определяют визуально без применения увеличительных приборов сравнением с контрольным образцом.

3.3. Определение размеров

3.3.1. Замер внутреннего диаметра раструба /размер d по черт. 1-5/ производят в сечении, удаленном от торца на /40...60/ % номинальной глубины раструба /размеры l на черт. 1-4, l_1 на черт. 5/. Для замера используют нутромеры индикаторные по ГОСТ 868. Допускается использование специальных инструментов, обеспечивающих необходимую точность замеров и аттестованных в установленном порядке.

Для фиксации места замера используется:

– ограничительный упор к ножке нутромера индикаторного по ГОСТ 868,

– метки, наносимые на внутреннюю поверхность раструба карандашом или другим пишущим инструментом.

3.3.2. Измерение наружного диаметра хвостовиков переходов /размер D по черт.5/ производят в сечении, удаленном от торца на /40...60/ % номинальной длины хвостовика /размер l по черт.5/. Замер наружного диаметра раструба втулок под фланцы /размер D по черт.4/ производят в сечении, удаленном от торца раструба на 40...60 % номинальной глубины раструба /размер l /.

Для замера используют микрометры типа МК по ГОСТ 6507.

3.3.3. За величину диаметров принимают среднее арифметическое из результатов измерений по двум взаимноперпендикулярным направлениям.

3.3.4. Если заданный диаметр обеспечивается хотя бы в одном сечении, расстояние которого от торца находится в указанных в п.п. 3.3.1, 3.3.2 пределах, деталь признается годной.

3.3.5. Другие размеры контролируют штангенциркулем по ГОСТ 166 в одном сечении.

3.4. Испытания на изменение внешнего вида после прогрева соединительных деталей производят по ГОСТ 27077. За результат испытания принимают глубину проникновения повреждений в процентах, рассчитанную как отношение разности между исходной толщиной стенки в месте наибольшего повреждения и оставшейся неповрежденной толщиной стенки в этом месте к исходной толщине. Исходная толщина принимается равной номинальной толщине стенки детали по рабочему чертежу. При необходимости производится разрезка охлажденных образцов и определение глубины проникновения повреждения на срезах штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления 0,05 мм.

3.5. Испытания на стойкость к внутреннему гидростатическому

давлению производят на отдельных деталях или сборных клеевых узлах.

3.5.I. При испытании на отдельных деталях на их раструбную часть устанавливают заглушки по чертежам ВНИКТИП или чертежам предприятия-изготовителя, согласованным ВНИКТИП. Конструкция заглушек должна обеспечивать подачу давления в образец и передачу на раструбы осевой нагрузки.

3.5.2. При испытании на сборных узлах соединительные детали склеивают с отрезками труб типов Т или ОТ по ТУ 6-I9-23I-87, как показано в приложении 3. Длина отрезков труб должна составлять /I50±I0/ мм для деталей диаметром до 50 мм включительно, /200±I0/ мм - для деталей диаметром 63 мм и /300±I0/ мм - для деталей диаметром /II0...I60/ мм включительно. С целью одновременного испытания нескольких образцов допускается сборка "гирляндой" /приложение 4/. Технология склеивания образцов приведена в приложении 5.

3.5.3. Аппаратура и проведение испытания - по ГОСТ 24I57. Режимы испытания устанавливают в соответствии с табл.3 настоящих ТУ.

При проведении испытаний на стойкость к внутреннему гидростатическому давлению угольников, муфт, тройников и переходов при температуре /60±I/ °С для исключения влияния деформации детали на клеевое соединение допускается применять бандажи, изготавливаемые по чертежам ВНИКТИП или по чертежам предприятия-изготовителя, согласованным ВНИКТИП. Бандажи устанавливают на наружной цилиндрической поверхности раструба.

3.5.4. Если при испытаниях возникают разгерметизация соединительных деталей или отрезков труб с заглушками, трещины на отрезках труб или разгерметизация клеевых соединений, то результат испытания данного образца не учитывается. Испытание повторяется на дополнительном образце.

3.5.5. Для испытаний при температуре /20±I/ °С арбитражным

является метод испытаний на сборных клеевых узлах по п.3.5.2.

3.6. Определение температуры размягчения по Вика проводят в воздушной среде по ГОСТ I5065 или в жидкой среде по ГОСТ I5088. Испытательная нагрузка должна составлять 49Н (5 кгс).

Арбитражным является метод определения температуры размягчения по Вика в воздушной среде.

Образцы для испытаний вырезают из раструбной части соединительных деталей. Образцы должны иметь форму прямоугольных пластин со сторонами не менее I0 мм, толщина образца равна толщине стенки изделия. Испытываемый образец помещают в прибор для испытаний вогнутой поверхностью к индентору. Терморегулирующее устройство должно обеспечивать равномерное повышение температуры со скоростью (50 ± 5) °С за I час.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значений, полученных на трех образцах.

3.7. Для определения водопоглощения из деталей вырезают кольца или сегменты прямоугольной формы площадью поверхности (20...60) см2. Поверхность среза должна быть обработана бархатным напильником.

Размеры каждого образца замеряют с точностью 0,I мм, за исключением длин внутренней и внешней дуг, которые замеряют рулеткой с точностью I мм. Точность определения площади поверхности 0,5 см2.

Образцы протирают спиртом по ГОСТ I7299, ГОСТ I8300, взвешивают и погружают в кипящую дистиллированную воду на (24 ± 1) ч. Затем образцы охлаждают в дистиллированной воде при температуре (23 ± 2) °С не менее I5 мин., осушают фильтровальной бумагой и взвешивают.

Точность взвешивания $\pm0,1$ мг.

Водопоглощение (В) в мг/см2 рассчитывают по формуле:

$$B = \frac{Мк - Мн}{A},$$

где Мн и Мк – масса образца соответственно до и после кипячения, мг;

А – общая поверхность образца, равная сумме площадей внутренней и внешней поверхностей и поверхности срезов, см2.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значений, полученных на трех образцах.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Соединительные детали транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. Соединительные детали, упакованные в тару, должны храниться в неотапливаемых складах защищенными от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков. Допускается хранение на стеллажах без упаковки, а также в отапливаемых помещениях на расстоянии не менее I м от нагревательных приборов. Условия хранения должны исключать возможность механического повреждения и деформирования деталей и загрязнения их поверхности.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.I. Максимальное рабочее давление в зависимости от вида транспортируемой среды, температуры и необходимого срока службы определяют в соответствии с СН 478–80 "Инструкция по проектированию и монтажу сетей водоснабжения и канализации из пластмассовых труб" и СН 550–82 "Инструкция по проектированию технологических трубопроводов из пластмассовых труб".

5.2. При использовании соединительных деталей с трубами типов СЛ, С и Т по ТУ 6-I9-23I–87 предельные рабочие параметры трубопроводов определяют по параметрам труб в соответствии с СН 478–80, СН 550–82. При использовании соединительных деталей с трубами типа ОТ по ТУ 6-I9-23I–87 предельные рабочие параметры трубопроводов принимаются по упомянутой нормативно-технической документации равными параметрам для труб типа Т.

5.3. Сборка труб и соединительных деталей между собой осуществляется с помощью зазорозаполняющего клея ГИПК-127А по ТУ 6-05-251-95-87.

Склеивание должно осуществляться согласно СН 478-80 и другой нормативно-технической документации на сборку и монтаж напорных трубопроводов из поливинилхлорида.

5.4. При монтаже систем хозяйственно-питьевого водоснабжения продолжительность выдержки склеенных стыков до эксплуатации должна быть не менее 6 суток; система должна быть подвергнута десятикратной промывке.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие соединительных деталей требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения соединительных деталей - два года со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Обязательное

КОДЫ ОКП

Диаметр раструба, мм	Вид деталей			
	Угольник	Тройник	Муфта	Втулка под фланец
I6	22 482I 500I	22 482I 5I0I	22 482I 520I	22 482I 530I
20	22 482I 5002	22 482I 5I02	22 482I 5202	22 482I 5302
25	22 482I 5003	22 482I 5I03	22 482I 5203	22 482I 5303
32	22 482I 5004	22 482I 5I04	22 482I 5204	22 482I 5304
40	22 482I 5005	22 482I 5I05	22 482I 5205	22 482I 5305
50	22 482I 5006	22 482I 5I06	22 482I 5206	22 482I 5306
63	22 482I 5007	22 482I 5I07	22 482I 5207	22 482I 5307
II0	22 482I 5008	22 482I 5I08	22 482I 5208	22 482I 5308
I60	22 482I 5009	22 482I 5I09	22 482I 5209	22 482I 5309

Диаметр хвостовика на диаметр раструба, мм	Переход
20xI6	22 482I 540I
25x20	22 482I 5402
32x25	22 482I 5403
40x32	22 482I 5404
50x40	22 482I 5405
63x50	22 482I 5406
II0x50	22 482I 5407
I60xII0	22 482I 5408

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подп. и дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

Порядок оформления и утверждения контрольных образцов внешнего вида

I. Контрольный образец представляет собой соединительную деталь с нанесенной на ней маркировкой, отобранную от партии, изготовленной в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

2. Контрольный образец снабжается опломбированным ярлыком по форме I в соответствии с ГОСТ 26964.

3. Контрольные образцы утверждаются на срок до пересмотра технических условий.

При внесении изменений в п.I.4.I настоящих технических условий контрольные образцы подлежат переутверждению.

4. Контрольные образцы должны храниться на заводе-изготовителе.

5. Правила утверждения и работы с контрольными образцами согласно приложению 2 ГОСТ 26964.

Форма I

Установлен _____ I9___ г.
/число, месяц/

Настоящий образец _____
/наименование или индекс продукции/

изготовленный предприятием _____
/установленное обозначение,

_____, полностью соответствует _____ /наименование/

_____ и служит контрольным образцом на
/наименование и шифр документа/

срок с _____ I9___ г. по _____ I9___ г.
/число, месяц/ /число, месяц/

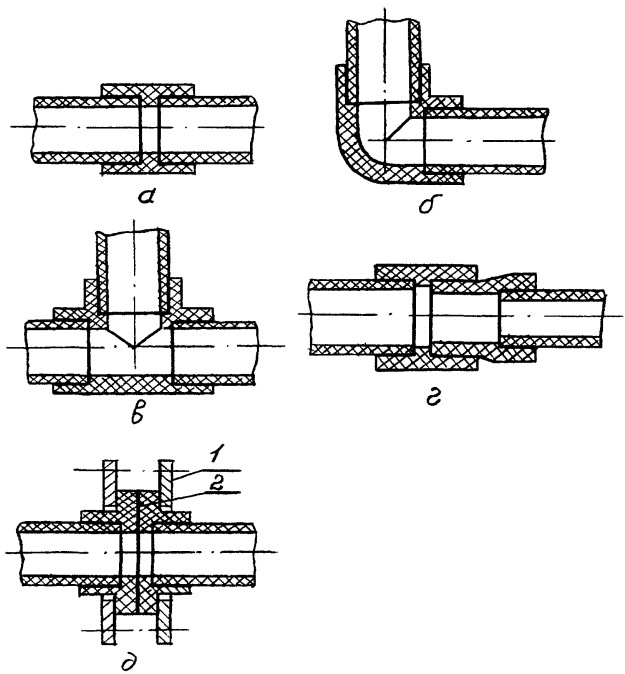
Образец-эталон на _____
/объект эталонирования/

Руководитель Госприемки
Зам.директора ШО "Пластик"
Гл. инженер
Зам.директора по качеству,
начальник ОТК

Подл. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подл. и дата | Инв.№ подл.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

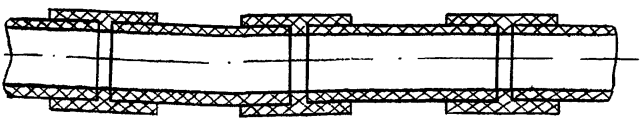
СБОРНЫЕ ОБРАЗЦЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ГИДРОСТАТИЧЕСКИМ ДАВЛЕНИЕМ



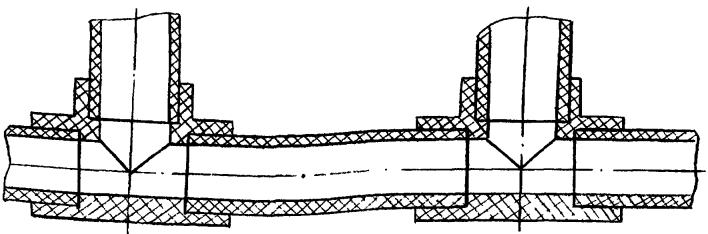
а – муфта; *б* – угольник; *в* – тройник; *г* – переход;
д – втулка под фланец; 1 – фланец; 2 – прокладка

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

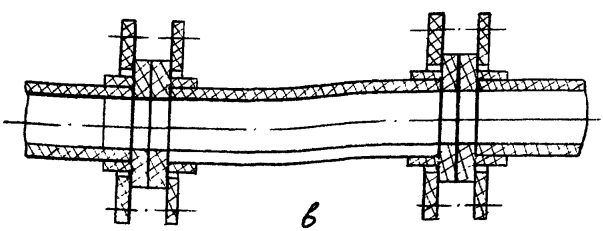
Примеры сборки образцов в виде гирлянды



а



б



в

а – муфты; б – тройники; в – втулки под фланцы

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Справочное

ТЕХНОЛОГИЯ СКЛЕИВАНИЯ ОБРАЗЦОВ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ГИДРОСТАТИЧЕСКИМ ДАВЛЕНИЕМ

При склеивании используется клей ГИПК-127А по ТУ6-05-251-95-87.

Перед употреблением клей необходимо тщательно перемешивать. Поверхность соединительной детали и отрезка трубы очищается и обезжиривается хлористым метиленом по ГОСТ 9968. Клей наносится на обе склеиваемые поверхности равномерным слоем с помощью кисти. После выдержки в течение 1-1,5 мин. наносится второй слой клея с такой же выдержкой. Время между началом нанесения второго слоя клея и сборкой соединения должно составлять не более 3-х мин. при температуре до 25 °С и не более 2-х минут при температуре выше 25 °С. Образцы не должны подвергаться механическим воздействиям в течение двух часов.

Испытания гидростатическим давлением образцов следует проводить не ранее 20 суток после склеивания.

С П И С О К

документов, упомянутых в технических условиях

I.	ГОСТ I2.3.030-83	Переработка пластических масс. Требования безопасности
2.	ГОСТ I2.I.044-84	Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
3.	ГОСТ I66-89	Штангенциркули. Технические условия
4.	ГОСТ 2I5-73Е	Термометры ртутные стеклянные лабораторные. Технические условия
5.	ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
6.	ГОСТ 868-82	Нутромеры индикаторные с ценой деления 0,0I мм. Технические условия
7.	ГОСТ 2226-75	Мешки бумажные. Общие технические условия
8.	ГОСТ 299I-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
9.	ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
I0.	ГОСТ 6507-78	Микрометры с ценой деления 0,0I мм. Технические условия
II.	ГОСТ 9I42-84	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
I2.	ГОСТ 9395-76	Ящики фанерные многооборотные. Общие технические условия
I3.	ГОСТ 9396-75	Ящики дощатые многооборотные. Общие технические условия
I4.	ГОСТ 9968-86	Метилен хлористый технический. Технические условия
I5.	ГОСТ I230I-8I	Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Технические условия
I6.	ГОСТ I4I92-77	Маркировка грузов
I7.	ГОСТ I4332-78	Поливинилхлорид суспензионный. Технические условия
I8.	ГОСТ I78II-78	Мешки полиэтиленовые для химической продукции. Технические условия
I9.	ГОСТ I8573-86	Ящики деревянные для продукции химической промышленности. Технические условия
20.	ГОСТ I9667-74	Контейнер специализированный групповой массой брутто 5,0 т для штучных грузов
2I.	ГОСТ 20435-75	Контейнер универсальный металлический массой 2,5 т. Технические условия

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

22.	ГОСТ 2II40-88	Тара. Система размеров
23.	ГОСТ 2I650-76	Средства крепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие технические требования
24.	ГОСТ 22225-76Е	Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 т и I,25 т. Технические условия
25.	ГОСТ 22852-77	Ящики из гофрированного картона для продукции приборостроительной промышленности. Технические условия
26.	ГОСТ 24I57-80	Трубы из пластмасс. Метод определения стойкости при постоянном внутреннем давлении
27.	ГОСТ 24597-8I	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
28.	СН 478-80	Инструкция по проектированию и монтажу сетей водоснабжения и канализации из пластмассовых труб
29.	СН 550-82	Инструкция по проектированию технологических трубопроводов из пластмассовых труб
30.	ТУ 6-I9-23I-87	Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида
31.	ТУ 6-05-25I-95-87	Клей для соединения труб из непластифицированного поливинилхлорида
32.	ГОСТ I5065-69	Пластмассы. Метод определения температуры размягчения по Вика при испытании в воздушной среде
33.	ГОСТ I5089-83	Пластмассы. Метод определения температуры размягчения по Вика при испытании в жидкой среде
34.	ГОСТ I7299-78	Спирт этиловый технический. Технические условия
35.	ГОСТ I8300-87	Спирт этиловый ректификованный технический. Технические условия
36.	ГОСТ 27077-86	Детали соединительные из термопластов. Методы определения изменения внешнего вида после прогрева

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

РР005/021454 от 16.03.90

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

301768/01

Код ЦСМ	01	200	Группа КГС (ОКС)	02	Л26	Регистрационный номер	03	021454/01

Код ОКП	11	22 9139
Наименование продукции	12	Детали соединительные из непластифициро-ванного ПВХ для клеевых соединений напорных труб
Обозначение продукции	13	
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ6-19-18-90 с изменение N 1
Наименование нормативного или технического документа	15	
Код предприятия-изготовителя по ОКПО	16	00203536
Наименование предприятия изготовителя	17	
Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18	
Телефон	19	
Телефакс	20	
Телекс	21	
Телетайп	22	
Наименование держателя подлинника	23	
Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица, дом)	24	
Дата начала выпуска продукции	25	
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	до 01.01.2001
Номер сертификата соответствия	27	

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Редакционные поправки.

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Сапсаева И.А.		01.08.95	240-95-63
Зарегистрировал	05			02.08.95	4322613
Ввел в каталог	06				

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

301768/02

Код ЦСМ :01: 220 : Группа КГС (ОКС) :02: 126 : Регистрационный номер :03: 02145/02

Код ОКП	11	
Наименование и обозначение продукции	12	
Обозначение государственного стандарта	13	
Обозначение нормативного или технического документа	14	Изм.2 ТУ 6-49-18-90
Наименование нормативного или технического документа	15	
Коды предприятия-изготовителя по ОКПО и по штриховому коду	16	
Наименование предприятия изготовителя	17	
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, город, улица, дом)	18	
Телефон	19	
Телефакс	20	
Телекс	21	
Телетайп	22	
Наименование держателя подлинника	23	
Адрес держателя подлинника (индекс, город, улица, дом)	24	
Дата начала выпуска продукции	25	
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	до 01.01.2006
Номер сертификата соответствия	27	

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Продлить срок действия до 01.01.2006 г.

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Предоставил	04	Гаева С.А.		25.10.00	240-95-63
Зарегистрировал	05			08.11.00	
Ввел в каталог	06				

gost.e-ecolog.ru