

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






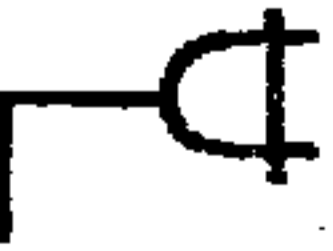
1. Настоящий стандарт распространяется на трубы и фасонные части к ним (далее — изделия) из полиэтилена низкого давления (ПНД) и полиэтилена высокого давления (ПВД), предназначенные для систем внутренней канализации зданий.

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







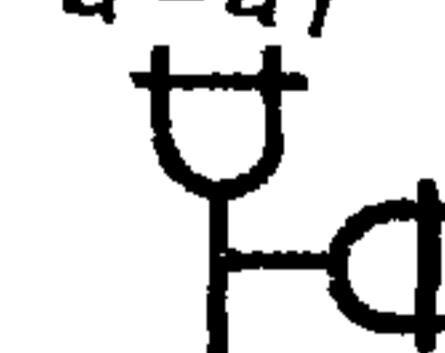
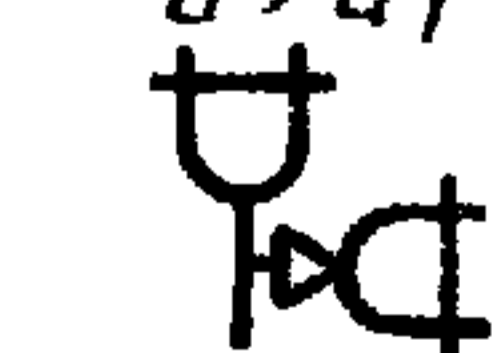
Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Трубы	40,0 50,0 90,0 110,0	— — — —	—	$TK\ d\text{-ПНД(ПВД)}$	
Патрубки	50,0 90,0 110,0	— — —	КС	$П\ dK \times dC\text{-ПНД(ПВД)}$	
	50,0 90,0 110,0	— — —	Кс	$П\ dK \times dc\text{-ПНД(ПВД)}$	
	40,0 50,0 90,0 110,0	— — — —	Рс	$П\ dP \times dc\text{-ПНД(ПВД)}$	
	40,0 50,0 90,0 110,0	— — — —	СР	$П\ dC \times dP\text{-ПНД(ПВД)}$	
Патрубки компенсационные	50,0 90,0 110,0	— — —	Кк	$ПК\ dK \times dk\text{-ПНД(ПВД)}$	

Продолжение табл. 1

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Патрубки компенсационные	50,0 90,0 110,0	— — —	Кс	ПК dK×dc-ПНД(ПВД)	
	50,0 90,0 110,0	— — —	КС	ПК dK×dC-ПНД (ПВД)	
Патрубки переходные	90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0	кК	ПП dk×d ₁ К-ПНД (ПВД)	
	90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0	сК	ПП dc×d ₁ К-ПНД (ПВД)	
	50,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0	сС	ПП dc×d ₁ С-ПНД (ПВД)	
	50,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0	сР	ПП dc×d ₁ Р-ПНД (ПВД)	
	50,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0	сР	ПП dc×d ₁ Р-ПНД (ПВД)	

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Патрубки приборные	50,0 90,0 110,0	— — —	Ук	ППр У×dк-ПНД(ПВД)	
	50,0 90,0 110,0	— — —	УС	ППр У×dС-ПНД(ПВД)	
Отводы приборные	90,0 110,0	— —	Ук	ОПр У×dк-ПНД(ПВД)	
	90,0 110,0	— —	УС	ОПр У×dС-ПНД(ПВД)	
Отводы	50,0 90,0 110,0	50,0 90,00 110,0	Кк	О αdК×d ₁ к-ПНД(ПВД) α=30°, α=45°	
				О dК×d ₁ к-ПНД(ПВД)	

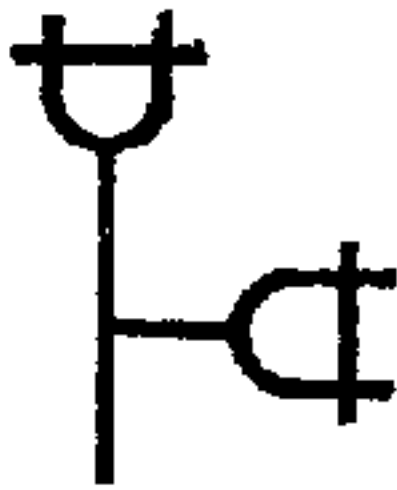
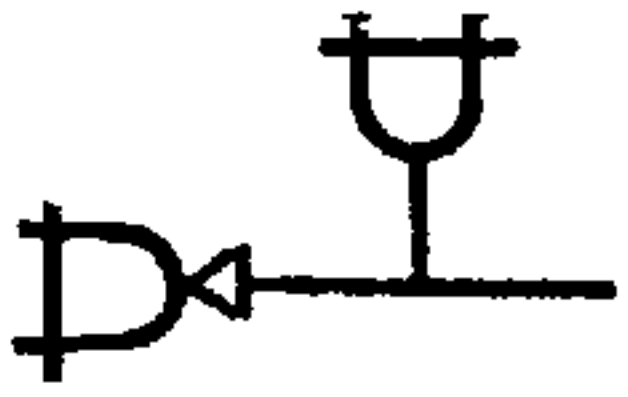
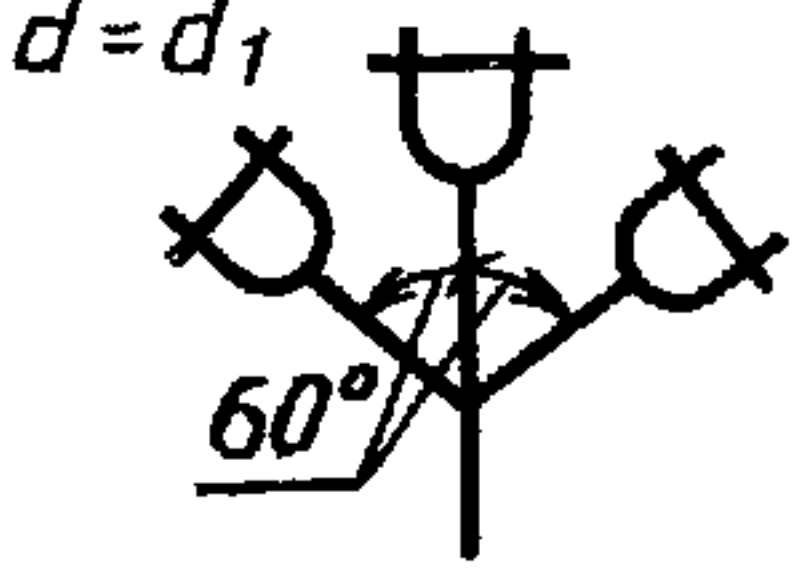
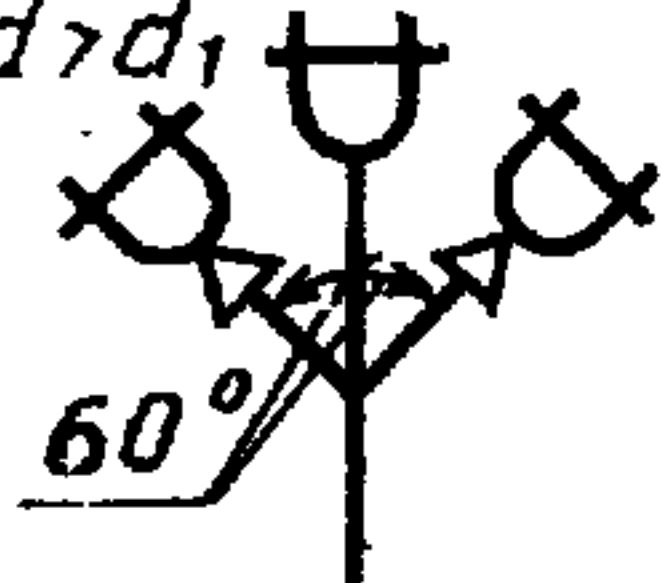
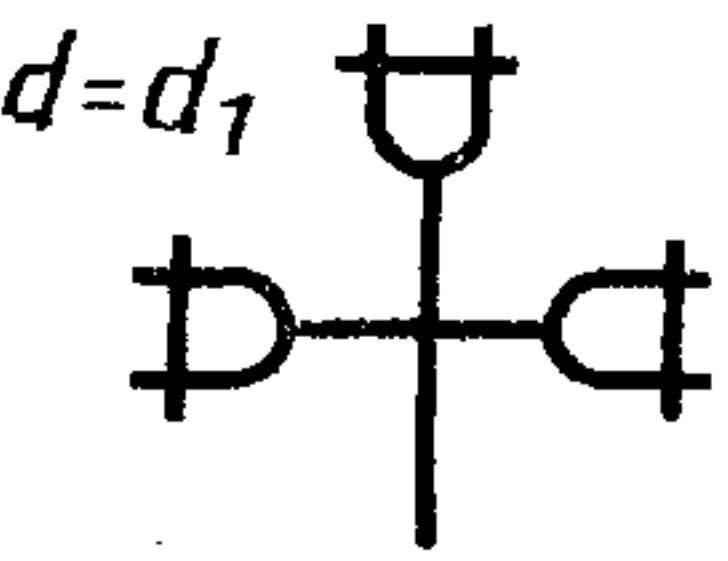
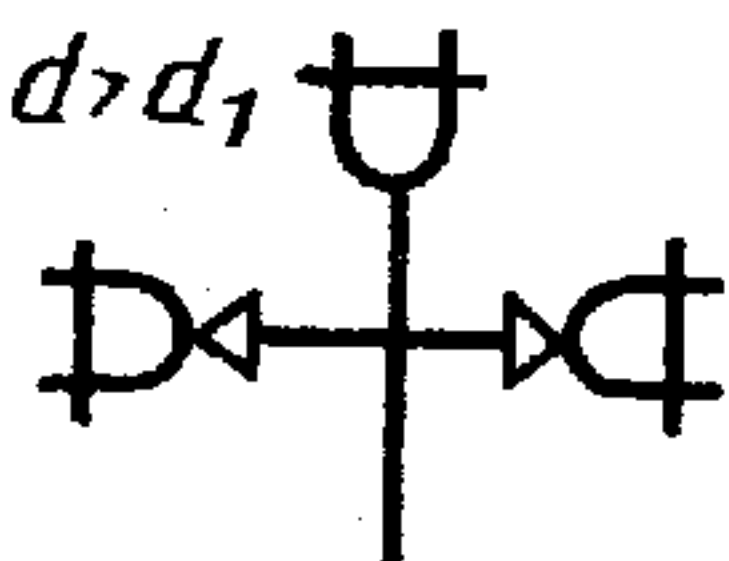
Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Отводы.	50,0 50,0 90,0 110,0	40,0 50,0 90,0 110,0	СК	$O \alpha d_1 C \times d K - ПНД(ПВД)$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	
				$O d_1 C \times d K - ПНД(ПВД)$	
	40,0 50,0 90,0 110,0	40,0 50,0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

Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение		
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графические	
Отводы	50,0 50,0 90,0 110,0	40,0 50,0 90,0 110,0	СР	$O \alpha d C \times d_1 P$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 30^\circ; \alpha = 45^\circ$	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$O d C \times d_1 P$ -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	КкК	$T \alpha d K \times d_k \times d_1 K$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ; \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 
				$T d K \times d_k \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	$d = d_1$ 	$d > d_1$ 



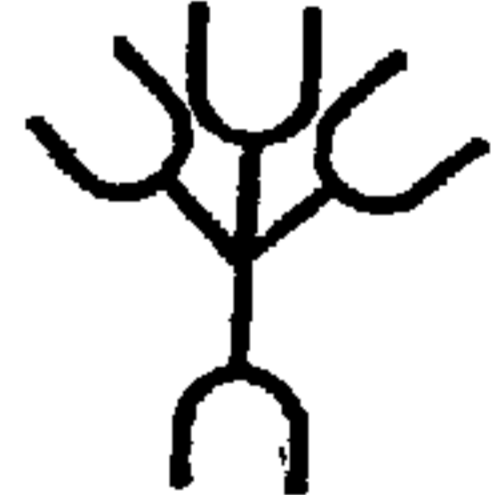
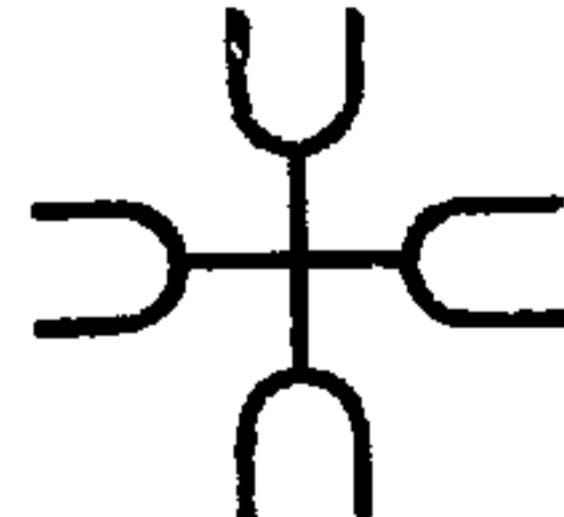
Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Тройники	50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	КСК	$T \alpha d K \times d C \times d_1 K$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ; \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
				$T d K \times d C \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	
			ССК	$T \alpha d C \times d C \times d_1 K$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ; \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
				$T d C \times d C \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	

Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Тройники	50,0	40,0	ССС	$T \alpha d C \times d C \times d_1 C$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ; \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
	50,0	50,0			
	90,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	50,0			
	110,0	110,0			
Тройники	50,0	40,0	РСР	$T \alpha d P \times d C \times d_1 P$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ; \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
	50,0	50,0			
	90,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	50,0			
	110,0	110,0			
Тройники	50,0	110,0	ССС	$T d C \times d C \times d_1 C$ -ПНД(ПВД)	

Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение	
				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	ССР	$T \alpha d C \times d C \times d_1 P$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ; \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
				$T d C \times d C \times d_1 P$ -ПНД(ПВД)	
				$T \alpha d C \times d \kappa \times d_1 K$ -ПНД(ПВД) $\alpha = 45^\circ; \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	
				$T d C \times d \kappa \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	

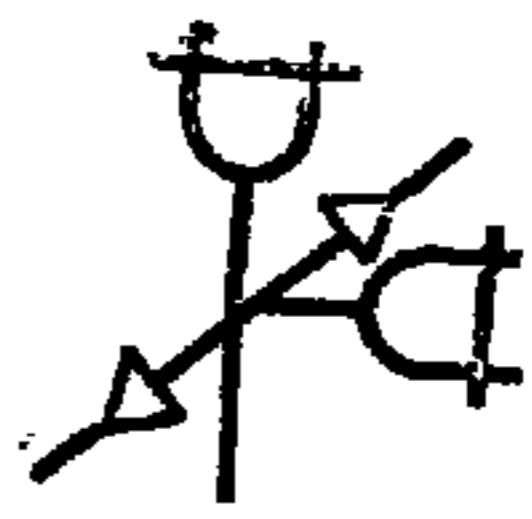
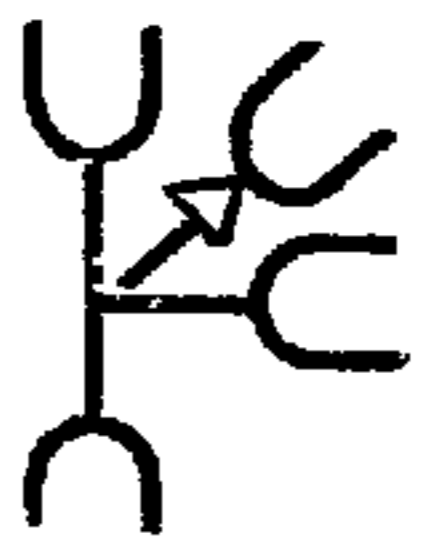
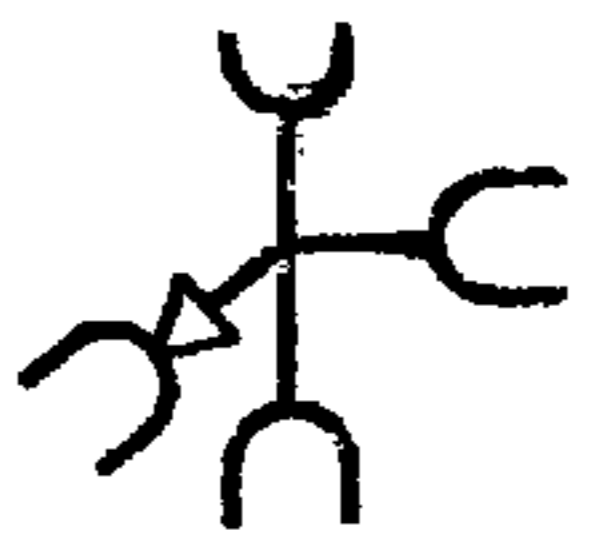
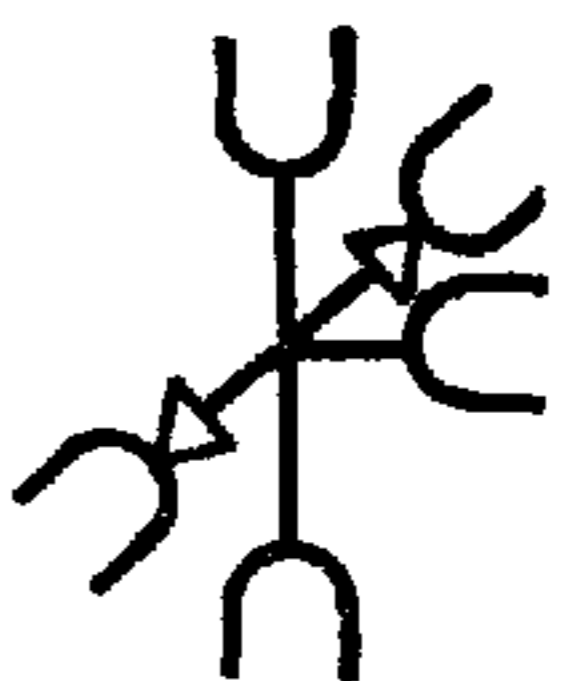

Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Тройники	50,0 90,0 110,0	50,0 90,0 110,0	КудкК	$T dK\vartheta \times dk \times d_1K$ -ПНД(ПВД)	
	90,0 110,0	50,0 50,0	КкудК	$T dK \times dku\vartheta \times d_1K$ -ПНД(ПВД)	
Крестовины	110,0 110,0	50,0 110,0	КкКК	$K 60^\circ dK \times dk \times d_1K \times d_1K$ -ПНД(ПВД)	$d=d_1$  $d>d_1$ 
				$K dK \times dk \times d_1K \times d_1K$ -ПНД(ПВД)	$d=d_1$  $d>d_1$ 

Продолжение табл. 1

Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение			
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое		
Крестовины	50,0	50,0	СККК	$K 45^\circ dC \times dk \times d_1 K \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)			
				$K dC \times dk \times d_1 K \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)			
				110,0	110,0	$K dC \times dk \times d_1 K \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	
	90,0	90,0	СССС	$K 45^\circ dC \times dC \times d_1 C \times d_1 C$ -ПНД(ПВД)			
				$K dC \times dC \times d_1 C \times d_1 C$ -ПНД(ПВД)			
				110,0	110,0	$K dC \times dC \times d_1 C \times d_1 C$ -ПНД(ПВД)	
				110,0	50,0	СССР	$K dC \times dC \times dC \times d_1 P$ -ПНД(ПВД)

Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Крестовины	110,0	50,0	СССК	$K dC \times dC \times dC \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	
Крестовины со смещенными осями отводов	110,0	50,0	КкКК	$K_{см} dK \times dk \times dK \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	
	110,0	50,0	СкКК	$K_{см} dC \times dk \times dK \times d_1 K$ -ПНД(ПВД)	
Тройники универсальные	90,0 110,0	50,0 50,0	КкКс	$T_{ун} dK \times dk \times dK \times d_1 c$ -Пр-ПНД(ПВД)	
				$T_{ун} dK \times dk \times dK \times d_1 c$ -Л-ПНД(ПВД)	





Продолжение табл. 1

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Тройники универсальные	90,0 110,0	50,0 50,0	КкКсс	<i>Тун dK×dk×dK×d_{1c}×d_{1c}-ПНД(ПВД)</i>	
	90,0 110,0	50,0 50,0	СССС	<i>Тун dC×dC×dC×d_{1c}-Пр-ПНД(ПВД)</i>	
				<i>Тун dC×dC×dC×d_{1c}-Л-ПНД(ПВД)</i>	
	90,0 110,0	50,0 50,0	ССССС	<i>Тун dC×dC×dC×d_{1c}×d_{1c}-ПНД(ПВД)</i>	
Муфты	50,0 90,0 110,0	— — —	КК	<i>М dK×dK-ПНД(ПВД)</i>	

Наименование изделия	d	d ₁	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	графическое
Муфты	50,0	40,0	СС	<i>M dC × dC-ПНД(ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110,0	— — —		<i>M dC × d₁C-ПНД(ПВД)</i>	
Ревизии	50,0 90,0 110,0	— — —	К	<i>P dK-ПНД(ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110,0	— — —	С	<i>P dC-ПНД(ПВД)</i>	
Заглушки и крышки	40,0 50,0 90,0 110,0	— — — —	—	<i>З d-ПНД(ПВД)</i>	
	40,0 50,0 90,0 110,0	— — — —	—	<i>К d-ПНД(ПВД)</i>	
Гайки накидные	40,0 50,0 90,0 110,0	— — — —	—	<i>Г d-ПНД(ПВД)</i>	

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. 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 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

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2000 г.

к ГОСТ 22689.1—89 Трубы полиэтиленовые канализационные и фасонные части к ним. Сортамент

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 3. Таблица 2. Графа «Условное обозначение. Графическое»		

(ИУС № 11 1990 г.)