

Герб СССР

О Т Р А С Л Е В О Й   С Т А Н Д А Р Т

---

ФЛАНЦЫ СВОБОДНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ

ТРУБ НА  $P_{\text{НОМИН.}}$  до 1,0 МПа

Технические условия

ОСТ 36-141-87

Издание официальное

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Министерство монтажных  
и специальных строительных  
работ СССР

Заместитель начальника  
Главного технического  
управления

*Г. А. Сукальский*  
Г. А. Сукальский  
" 24 " декабря 1987 г.

Заместитель Министра  
монтажных и специальных  
строительных работ СССР  
*В. А. Павлов*  
В. А. Павлов  
" 24 " декабря 1987 г.

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

ФЛАНЦЫ СВОБОДНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ

ТРУБ НА Р номин. до 1,0 МПа

Технические условия

ОСТ 36-141-87

Директор Киевского филиала  
ВНИИМонтажспецстрой

Старший инженер по стандартизации

Заведующий лабораторией № 32,  
руководитель темы

Старший научный сотрудник,  
ответственный исполнитель

Исполнители:

Заместитель директора

Заведующий сектором технологии  
монтажа трубопроводов

Заведующий сектором технологии  
изготовления деталей и узлов  
трубопроводов

Заведующий сектором надежности  
трубопроводов и оборудования

Старший научный сотрудник

Заведующий отделом СКВ № 13  
см. на обороте

*Обвинцев* В. И. Обвинцев

*Коротченко* Э. Д. Коротченко

*Бондарь* В. Х. Бондарь

*Овсянников* Ю. Д. Овсянников

*Лысюк* Г. Н. Лысюк

*Новиченко* Н. Г. Новиченко

*Цецора* Н. А. Цецора

*Котенко* Э. В. Котенко

*Шмульский* Л. М. Шмульский

*Персион* А. А. Персион





Инженеры

*С.В. Лохмачев* С.В. Лохмачев  
*Л.П. Михаленок* Л.П. Михаленок  
*Ю.А. Сидоренко* Ю.А. Сидоренко

СОГЛАСОВАНО:



Начальник ГлавУШ  
Минмонтажспецстроя СССР

*Б.В. Громов* Б.В. Громов

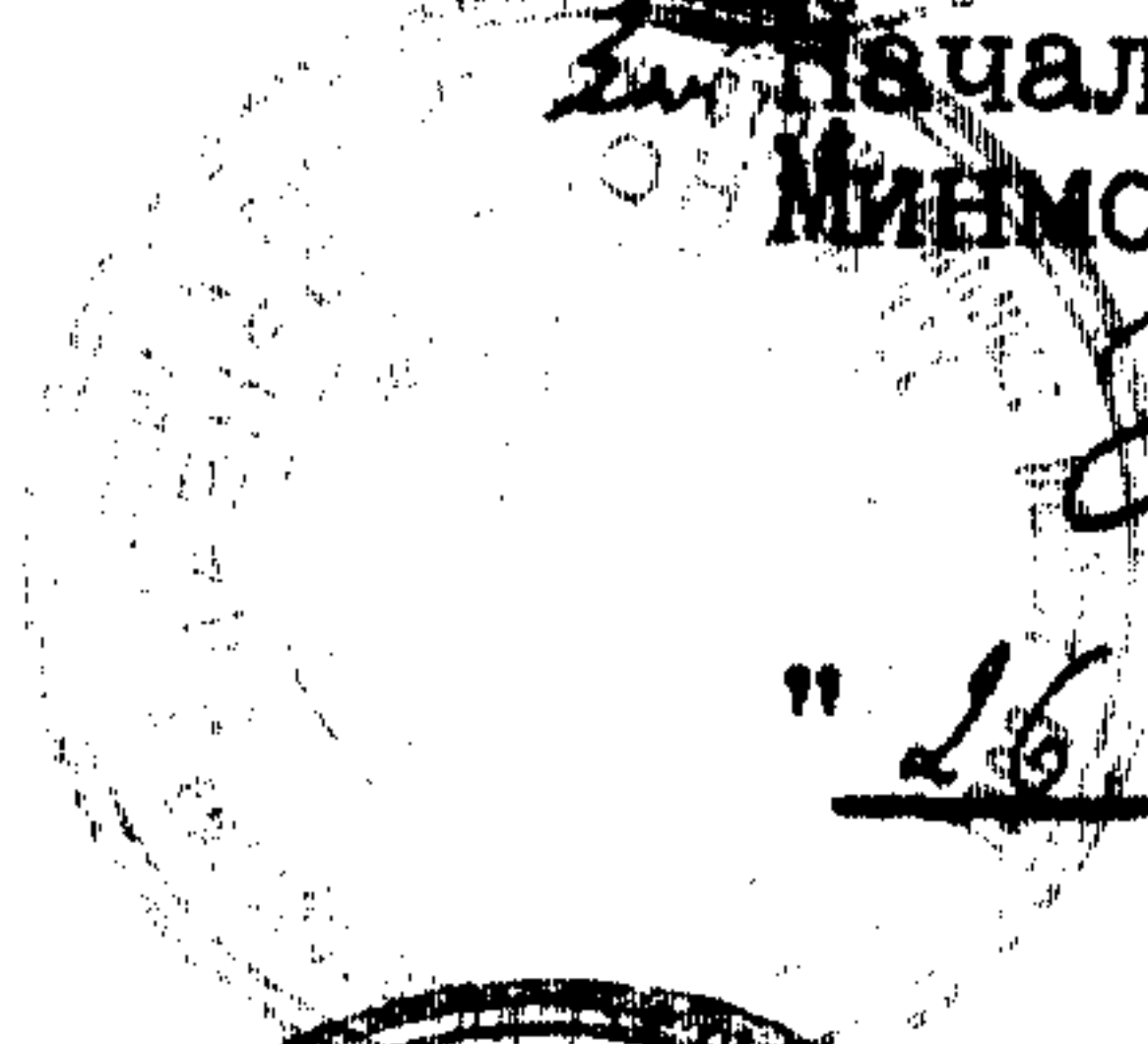
" 21 " XI 1987 г.



Начальник Главтехмонтажа  
Минмонтажспецстроя СССР

*Л.И. Рудак* Л.И. Рудак

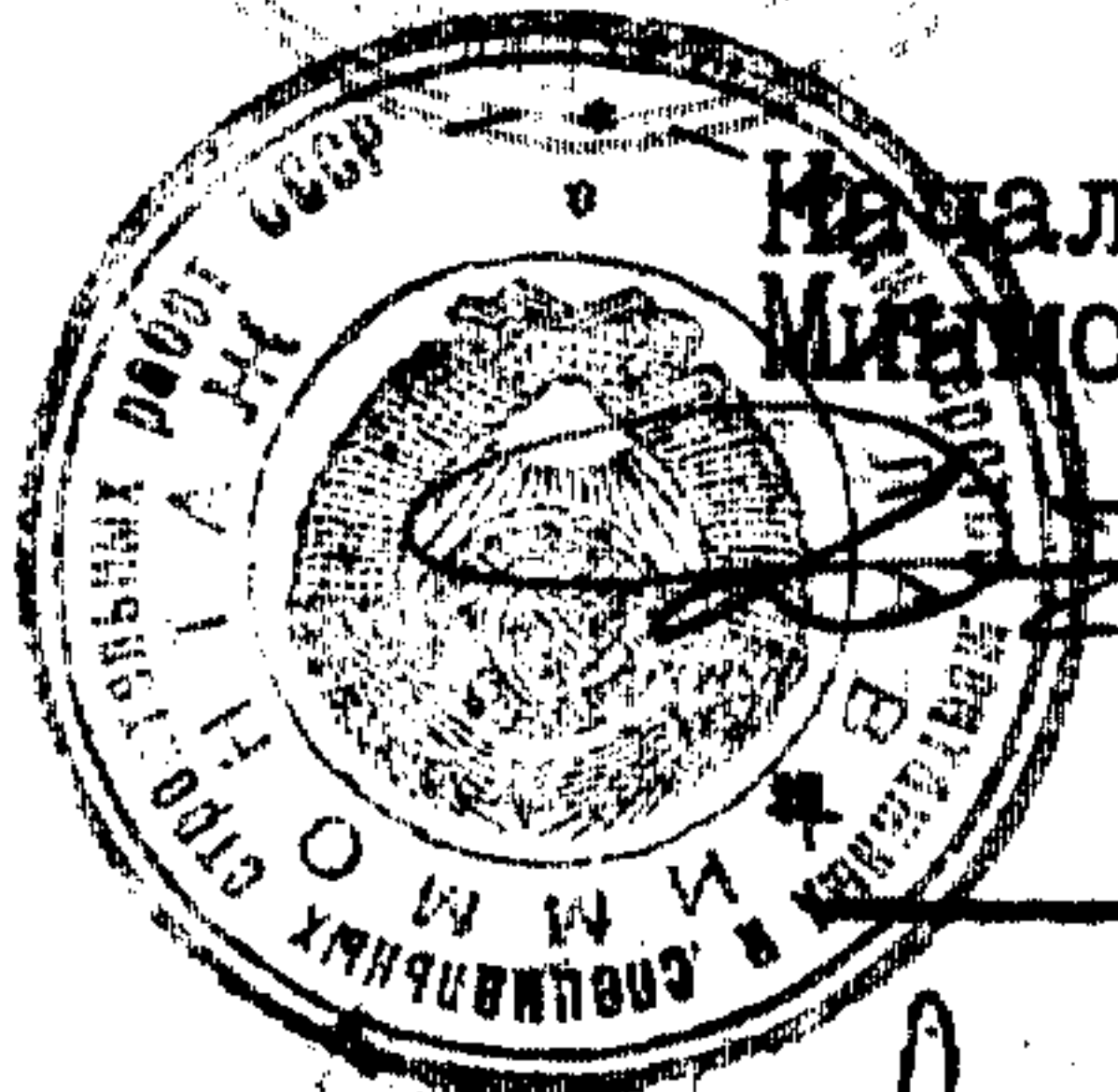
" " " 1987 г.



Начальник Главнефтемонтажа  
Минмонтажспецстроя СССР

*В.П. Зинчук* В.П. Зинчук

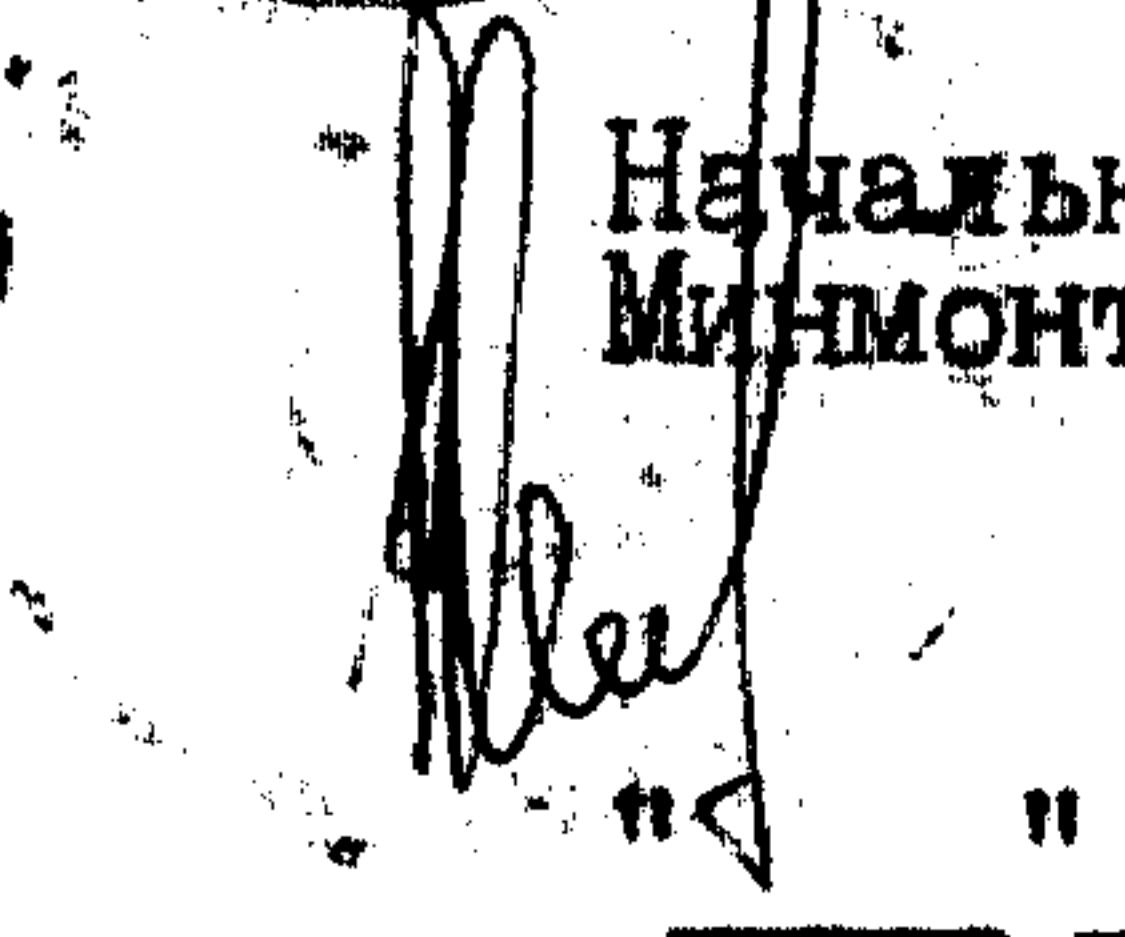
" 16 " XI 1987 г.



Начальник Главхиммонтажа  
Минмонтажспецстроя СССР

*Н.А. Дементьев* Н.А. Дементьев

" " " 1987 г.

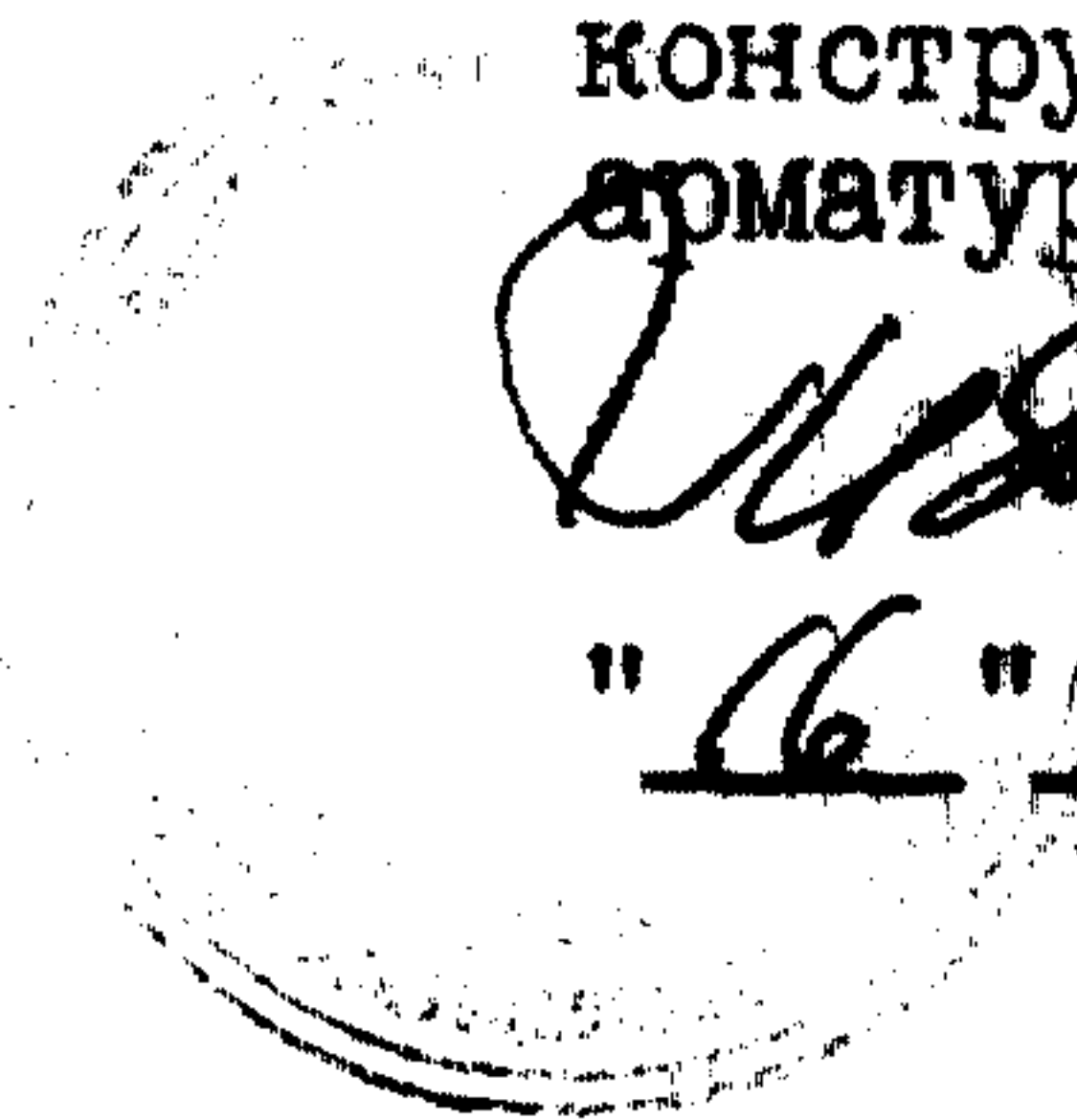


Начальник Главметаллургмонтажа  
Минмонтажспецстроя СССР

*Ф.Б. Трубецкой* Ф.Б. Трубецкой

" " " 1987 г.

Главный инженер Центрального  
конструкторского бюро  
арматуростроения



*М.И. Власов* М.И. Власов

" 16 " XI 1987 г.

УДК 621.643.412.8:669.14

Группа Г-18

О Т Р А С Л Е В О Й     С Т А Н Д А Р Т

**ФЛАНЦЫ СВОБОДНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ**

**ТРУБ НА  $P_{\text{номин.}}$  до 1,0 МПа**

Технические условия

ОСТ 36-141-87

ОКП 37 9941

Дата введения 1 июля 1988 г.

Настоящий стандарт распространяется на фланцы стальные свободные пластмассовых из полиэтилена и непластифицированного поливинилхлорида трубопроводов, предназначенных для транспортирования различных веществ при номинальном давлении 0,4; 0,6 и 1,0 МПа и температуре от 243 К до 353 К. Фланцы устанавливаются на приваренных или приклеенных к трубам втулках и предназначены для соединения труб, присоединения труб к арматуре, деталям трубопровода, машинам, приборам, аппаратам и резервуарам.

Стандарт не распространяется на фланцы пластмассовых трубопроводов из фторопласта, стеклопластика, полиамида, полиметилметакрилата, фенопласта, а также металлических трубопроводов футерованных пластмассами.

Издание официальное

|   |         |
|---|---------|
| Государственный комитет СССР по стандартам  |         |
| В С О С О Ю З Н Ы Й                         |         |
| И Н Т Е Л Л Е К Т У А Л Ь Н Ы Й Ф О Н Д     |         |
| С Т А Н Д А Р Т О В И Т Е Х Н И Ч Е С К И Х |         |
| Н О С Л О В И Я                             |         |
| ЗАРЕГИСТРИРОВАН В ЦЕНТРЕ СЕРТИФИКАЦИИ       |         |
| ГОСУДАРСТВЕННОМ РЕГИСТРАЦИИ                 |         |
| 88.03.03                                    | 8414023 |

Перепечатка воспрещена



## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 1.1. Основные параметры и размеры

1.1.1. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в: табл.1 - для труб типа СЛ, С и Т из полиэтилена низкого давления (ПНД) по ГОСТ 18599-83 с приваренными встык втулками под фланцы по ОСТ 6-19-517-85; табл.2 - для труб типа СЛ, С и Т из полиэтилена высокого давления (ПВД) по ГОСТ 18599-83 с приваренными вращеб втулками под фланцы по ОСТ 6-05-367-74; табл.3 - для труб типа СЛ, С и Т из непластифицированного поливинилхлорида (ПВХ) по ТУ 6-19-231-83 с клееными втулками под фланцы по ОСТ 6-19-518-85.

В стандарте присоединительные размеры соответствуют ИСО 3663-76, СТ СЭВ 3662-82 и ГОСТ 12815-80, а наружные диаметры фланцев и диаметры отверстий под крепления (болты) соответствуют ГОСТ 12815-80.

Пример условного обозначения фланца стального свободного для полиэтиленовых труб из ПВД наружным диаметром Дн 63 мм на  $P_{\text{номин.}}$  1,0 МПа для труб типа Т:

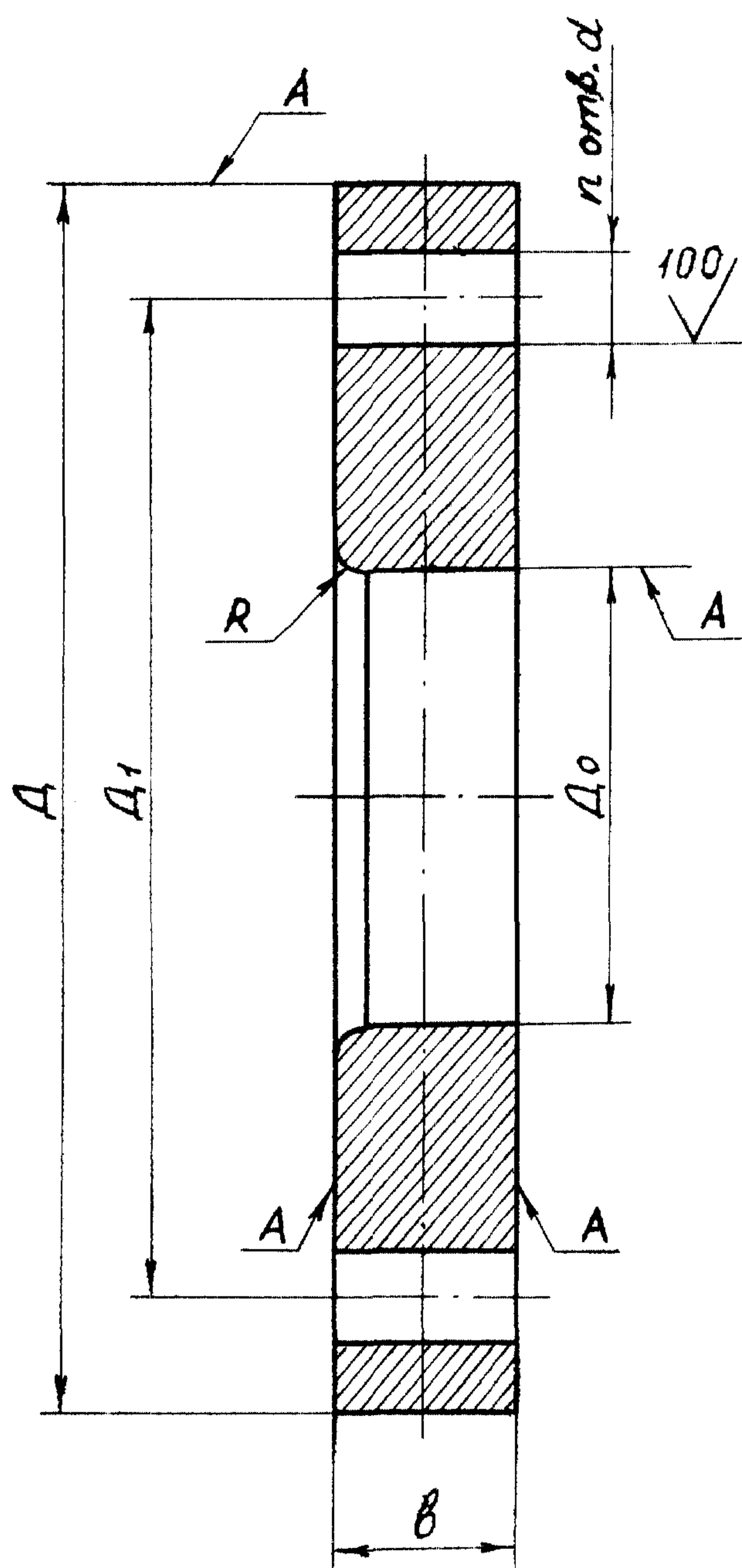
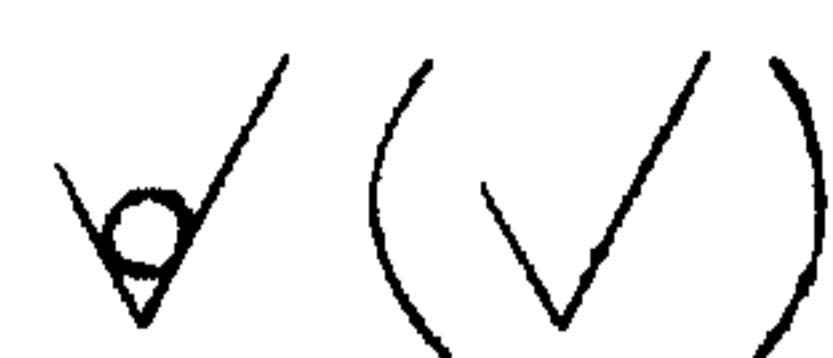
Фланец ПВД 63 Т ОСТ 36-141-87.

Примечания:

1.  $P_{\text{номин.}}$  - номинальное давление согласно ГОСТ 18599-83 - постоянное внутреннее давление воды при 20°C, которое трубы и втулки под фланцы могут выдерживать в течение 50 лет.

2. В обозначении фланцев вместо  $P_{\text{номин.}}$  введены, принятые ГОСТ 18599-83, сокращенные наименования типов труб СЛ, С и Т, рассчитанные соответственно на  $P_{\text{номин.}}$  0,4; 0,6; 1,0 МПа.

1.1.2. Фланцы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.



Примечание. Допускается обработка поверхностей  $A$  с шероховатостью  $R$  а  $\leq 100$  мкм.

Фланцы свободные металлические для  
труб из ПНД

Размеры, мм

| Проход-<br>услов-<br>ный<br>арма-<br>туры<br>D <sub>y</sub> | Наруж-<br>ный ди-<br>аметр<br>трубы,<br>мм | D    | D <sub>I</sub> | D <sub>0</sub> | d  | коли-<br>чест-<br>во от-<br>вер-<br>стий | R     | δ     | R <sub>номин.</sub><br>МПа | Для<br>труб<br>типа | Масса,<br>кг |      |
|---|--|------|----------------|----------------|----|--|-------|-------|----------------------------|---------------------|--------------|------|
| 50  | 63   | 140  | 110            | 78             | 14 | 4  | 4     | 10    | 0,6                        | С                   | 0,78         |      |
| 100   | 110  | 205  | 170            | 128            | 12 |  |       | 1,84  |                            |                     |              |      |
| 150   | 160  | 260  | 225            | 178            | 14 |  |       | 2,88  |                            |                     |              |      |
| 200   | 225  | 315  | 280            | 235            | 8  | 5  | 18    | 4,6   |                            |                     |              |      |
| 300   | 315  | 435  | 395            | 338            |    | 12                                       | 6     | 22    |                            |                     | 9,38         |      |
| 400   | 400  | 535  | 495            | 430            | 22 | 7  | 26    | 15,0  |                            |                     |              |      |
| 500   | 500  | 640  | 600            | 533            |    | 16                                       | 8     | 30    |                            |                     | 20,79        |      |
| 600   | 630  | 755  | 705            | 645            | 26 | 20                                       | 9     | 34    |                            |                     | 29,45        |      |
| 700   | 710  | 860  | 810            | 740            |    | 24                                       | 10    | 36    |                            |                     | 0,4;<br>0,6  | СЛ,С |
| 800   | 800  | 975  | 920            | 843            | 30 |  | 11    | 38    |                            |                     | 51,16        |      |
| 900   | 900  | 1075 | 1020           | 947            |    | 28                                       | 12    | 40    | 0,4                        | СЛ                  | 57,61        |      |
| 1000  | 1000                                       | 1175 | 1120           | 1050           | 13 |  | 62,37 |       |                            |                     |              |      |
| 1200  | 1200                                       | 1400 | 1340           | 1260           | 33 | 32                                       | 15    | 83,24 |                            |                     |              |      |
| 50  | 63   | 160  | 125            | 78             | 18 | 4  | 4     | 16    | 1,0                        | Т                   | 1,8          |      |
| 65  | 75   | 180  | 145            | 92             |    |  |       | 18    |                            |                     | 2,23         |      |
| 100   | 110  | 215  | 180            | 128            |    |  |       | 18    |                            |                     | 3,02         |      |
| 150   | 160  | 280  | 240            | 178            | 8  | 22                                       | 24    | 5,81  |                            |                     |              |      |
| 200   | 225  | 335  | 295            | 235            |    |  |       | 22    |                            |                     | 5            | 24   |
| 300   | 315  | 440  | 400            | 338            | 12 | 6  | 26    | 11,79 |                            |                     |              |      |
| 400   | 400  | 565  | 515            | 430            |    |  |       | 16    |                            |                     | 7            | 30   |
| 500   | 500  | 670  | 620            | 533            | 26 | 20                                       | 8     | 34    |                            |                     | 31,71        |      |



Таблица 2

Фланцы свободные металлические для труб из ПВД

Размеры, мм

| Проход условный арматуры Ду | Наружный диаметр трубы Дн | Д   | Д <sub>I</sub> | Д <sub>0</sub> | d  | n  | R   | β   | P <sub>но-мин.</sub> , МПа | Для труб типа | Масса, кг |
|-----------------------------|---------------------------|-----|----------------|----------------|----|----|-----|-----|----------------------------|---------------|-----------|
| 65                          | 75                        | 160 | 130            | 94             | 14 | 4  | 2,5 | 10  | 0,4                        | СЛ            | 0,99      |
| 80                          | 90                        | 185 | 150            | 112            | 18 |    | 3,0 |     |                            |               | 1,26      |
| 100                         | 110                       | 205 | 170            | 136            | 18 |    | 3,0 |     |                            |               | 1,37      |
| 20                          | 25                        | 90  | 65             | 35             | 11 | 4  | 1,5 | 8   | 0,6                        | С             | 0,32      |
| 25                          | 32                        | 100 | 75             | 45             |    |    | 11  |     |                            |               | 1,5       |
| 32                          | 40                        | 120 | 90             | 56             | 14 |    | 2,0 | 10  |                            |               | 0,65      |
| 40                          | 50                        | 130 | 100            | 69             |    | 14 | 2,0 |     | 0,7                        |               |           |
| 50                          | 63                        | 140 | 110            | 86             |    | 14 | 2,5 |     | 0,71                       |               |           |
| 65                          | 75                        | 160 | 130            | 98             |    | 14 | 2,5 |     | 1,13                       |               |           |
| 80                          | 90                        | 185 | 150            | 117            | 18 | 4  | 3,0 | 12  | 1,0                        | Т             | 1,42      |
| 100                         | 110                       | 205 | 170            | 143            |    |    |     |     |                            |               | 18        |
| 20                          | 25                        | 105 | 75             | 38             | 14 |    | 2,0 | 12  |                            |               | 1,0       |
| 25                          | 32                        | 115 | 85             | 48             |    | 14 | 2,0 |     | 0,75                       |               |           |
| 32                          | 40                        | 135 | 100            | 59             | 18 | 4  | 3,0 | 14  | 1,16                       |               |           |
| 40                          | 50                        | 145 | 110            | 74             |    |    |     |     | 18                         | 3,0           | 1,41      |
| 50                          | 63                        | 160 | 125            | 92             |    |    | 18  | 4,0 | 16                         | 1,56          |           |



Фланцы свободные металлические для труб из ПВХ  
Размеры, мм

| Проход условный арматуры, Ду | Наружный диам. трубы, Дн | Д   | Д <sub>I</sub> | Д <sub>o</sub> | d  | h | R   | б    | Р <sub>НО-МИН.</sub> , МПа | Для труб типа | Масса, кг |      |      |
|------------------------------|--------------------------|-----|----------------|----------------|----|---|-----|------|----------------------------|---------------|-----------|------|------|
| 10                           | 16                       | 75  | 50             | 23             | 11 | 4 | 1,0 | 8    | 0,6                        | СЛ,<br>С      | 0,23      |      |      |
| 15                           | 20                       | 80  | 55             | 28             |    |   | 1,5 |      |                            |               | 0,25      |      |      |
| 20                           | 25                       | 90  | 65             | 34             |    |   | 1,5 |      |                            |               | 0,32      |      |      |
| 25                           | 32                       | 100 | 75             | 42             |    |   | 2,0 | 0,48 |                            |               |           |      |      |
| 32                           | 40                       | 120 | 90             | 51             | 14 | 4 | 2,0 | 10   |                            |               | 0,68      |      |      |
| 40                           | 50                       | 130 | 100            | 62             |    |   | 2,5 |      |                            |               |           | 0,76 |      |
| 50                           | 63                       | 140 | 110            | 78             |    |   | 3,0 |      |                            |               |           | 0,78 |      |
| 100                          | 110                      | 205 | 170            | 133            | 18 | 4 | 3,0 | 12   |                            |               | 0,6       | 0,68 | 1,73 |
| 10                           | 16                       | 90  | 60             | 23             | 14 | 4 | 2,0 | 10   | 1,0                        | Т             | 0,42      |      |      |
| 15                           | 20                       | 95  | 65             | 28             |    |   |     |      |                            |               | 12        | 0,46 |      |
| 20                           | 25                       | 105 | 75             | 34             |    |   | 14  | 0,67 |                            |               |           |      |      |
| 25                           | 32                       | 115 | 85             | 42             |    |   | 16  | 0,79 |                            |               |           |      |      |
| 32                           | 40                       | 135 | 100            | 51             | 18 | 4 | 3,0 | 16   |                            |               | 1,0       | Т    | 1,24 |
| 40                           | 50                       | 145 | 110            | 62             |    |   |     |      |                            |               |           |      | 1,57 |
| 50                           | 63                       | 160 | 125            | 78             |    |   |     |      |                            |               |           |      | 1,8  |
| 100                          | 110                      | 215 | 180            | 133            | 18 | 8 | 4,0 | 22   |                            |               | 1,0       | Т    | 3,52 |
| 150                          | 160                      | 280 | 240            | 190            | 22 | 8 | 5,0 | 24   | 1,0                        | Т             | 5,68      |      |      |

1.1.3. Изготовление фланцев следует производить методом штамповки,ковки,гибки из полосового проката с последующей сваркой стыка или другими методами, обеспечивающими показатели качества фланцев в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.1.4. Фланцы должны изготавливаться из стали СТЗ кп 2 или из стали ВСТ 3 сп 2 по ГОСТ 380-71. Сталь ВСТЗ сп2 применяется при изготовлении фланцев путем гибки и сварки стыка.

В зависимости от условий эксплуатации допускается изготавливать фланцы из других материалов, если их качество не ниже, чем установлено настоящим стандартом.

1.1.5. Предельное отклонение размеров:

$D_0$  - по Н14 (при получении штамповкой - по II классу ГОСТ 7505-74)

$b$  - для штампованных фланцев, а также изготавливаемых методом гибки из полосового проката с последующей сваркой стыка и горячей рихтовкой - по II классу ГОСТ 7505-74; другими методами - по 16.

1.1.6. Поле допуска номинального размера  $h$  - по классу "очень грубый" вариант 3 по ГОСТ 25670-83 (СТ СЭВ 302-76).

1.1.7. Позиционный допуск осей отверстий  $d$  в диаметральном выражении по ГОСТ 14140-81 не должен быть более, мм:

1,0 - для отверстий диаметром до 11 мм;

2,0 - для отверстий диаметром от 14 до 26 мм;

3,0 - для отверстий диаметром от 30 до 33 мм.

1.1.8. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: валов по  $h$  14, отверстий - по Н14.

1.1.9. На необработанных и обработанных поверхностях фланцев допускаются отдельные вмятины, раковины, шлаковые включения и другие дефекты, не влияющие на прочность фланца и не превышающие 5 % от толщины фланца.



1.1.10. Удельные давления обжатия прокладки ( $q_0$ ), обеспечивающие герметичность соединения в рабочих условиях, должны быть в пределах 4-5 МПа, при этом деформация прокладки должна составлять 1/3 ее начальной толщины. Прокладки должны изготавливаться из резины по ГОСТ 7338-77.

#### 1.2. Маркировка и упаковка.

1.2.1. Маркировка должна наноситься на цилиндрическую поверхность или на тыльную сторону фланцев по ГОСТ 25726-83 и содержать: товарный знак предприятия-изготовителя или его сокращенное наименование (по требованию потребителя);

условное обозначение марки трубы;

наружный диаметр трубы в мм без указания букв, Дн;

тип трубы;

обозначение ОСТ 36-141-87 или сокращение "Пласт."

1.2.2. Упаковка должна обеспечивать защиту фланцев от повреждения при транспортировании и хранении. Фланцы при транспортировании должны быть упакованы в тару следующих видов:

ящики дощатые многооборотные по ГОСТ 9396-75;

ящики деревянные по ГОСТ 18573-78, ГОСТ 2991-85 с размерами по ГОСТ 21140-75, исходя из габаритов и массы грузов;

металлические специализированные контейнеры по ГОСТ 19667-74.

1.2.3. Перед упаковкой фланцы должны быть покрыты смазкой ПВК типа ЗТ5/5-5 по ГОСТ 19537-83. Допускаются другие способы защиты поверхностей фланцев от атмосферной коррозии.



## 2. ПРИЕМКА И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Фланцы для приемки предъявляются партиями, включающими фланцы одного типа и размера, изготовленные при установившемся технологическом режиме и предъявляемые одновременно к сдаче и оформлению одним документом.

2.2. Партия фланцев должна сопровождаться документом, удостоверяющим качество и содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;  
условное обозначение деталей;

номер партии;

размер партии;

дату изготовления;

подтверждение о соответствии партии фланцев требованиям стандарта;

подпись и штамп технического контроля.

2.3. Для проверки соответствия фланцев требованиям настоящего стандарта устанавливают приемо-сдаточные проверки фланцев в количестве 2 % от партии, но не менее 5 шт.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных проверок, хотя бы по одному показателю, этот показатель контролируется на удвоенном количестве фланцев, взятых от той же партии. Результаты повторных проверок являются окончательными и распространяются на всю партию.

2.5. Измерение внешнего и внутреннего диаметров фланцев, диаметров отверстий под крепления, межосевых расстояний и толщины фланца, указанных на чертеже и в табл. I-3, производят штангенциркулем с ценой деления 0,05 мм по ГОСТ 166-80.

Допускается использование нестандартизированных средств измерений, обеспечивающих необходимую точность измерений и аттестованных в установленном порядке.

2.6. Внешний вид фланцев по п.1.1.9 проверяется визуально по ГОСТ 166-80.

### 3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1. Фланцы могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта. Транспортная маркировка должна наноситься по ГОСТ 14192-77.

3.2. Срок службы фланцев до списания - не менее 10 лет.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР от 24 декабря 1987 г.
2. ИСПОЛНИТЕЛИ Бондарь В.Х. (руководитель темы);  
Овсянников Ю.Д. (ответственный исполнитель);  
канд. техн. наук Обвинцев В.И.; инженеры  
Лысюк Г.Н., Новиченко Н.Г., Цецора Н.А.,  
Персион А.А.; кандидаты технических наук  
Тавастшерна Р.И., Шмульский Л.М., Котенко Э.В.;  
инженеры Лохмачев С.В., Михаленок Л.П.,  
Сидоренко Ю.А.
3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН \_\_\_\_\_  
за № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 1987 г.
4. Срок первой проверки 1993 год, периодичность проверки 5 лет
5. Стандарт соответствует СТ СЭВ 3662-82 и ИСО 3663-76 в части  
присоединительных размеров
6. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Таблица 4

| Обозначение НТД, на<br>который дана ссылка | Номер пункта, подпункта,<br>перечисления, приложения |
|--|--|
| СТ СЭВ 3662-82                             | п. I. I. I   |
| ИСО 3663-76                                | То же  |
| ГОСТ 12815-80                              | —"   |
| ГОСТ 18599-83                              | —"   |



| Обозначение НТД, на<br>который дана ссылка | Номер пункта, подпункта,<br>перечисления, приложения |
|--|--|
| ГОСТ 380-71                                | п.1.1.4  |
| ГОСТ 7505-74<br>(СТ СЭВ 144-75)            | п.1.1.5  |
| СТ СЭВ 302-76                              | п.1.1.6  |
| ГОСТ 25670-83                              | То же  |
| ГОСТ 14140-81                              | п.1.1.7  |
| ГОСТ 7338-77                               | п.1.1.10   |
| ГОСТ 25726-83                              | п.1.2.1  |
| ГОСТ 9396-75                               | п.1.2.2  |
| ГОСТ 18573-78                              | То же  |
| ГОСТ 2991-85                               | "-   |
| ГОСТ 21140-75                              | "-   |
| ГОСТ 19667-74                              | "-   |
| ГОСТ 19537-83                              | п.1.2.3  |
| ГОСТ 166-80                                | п.2.5  |
| ГОСТ 14192-77                              | п.3.1  |
| ОСТ 6-19-517-85                            | п.1.1.1  |
| ОСТ 6-19-518-85                            | То же  |
| ОСТ 6-05-367-74                            | "-   |
| ТУ 6-19-231-83                             | "-   |

## КОДЫ ОКП

## Таблица 5

| Назначение      | Проход условный арматуры, Ду | Наружный диаметр труб, мм | $P_{\text{номин.}}$ , МПа | Тип труб | Обозначение  | Код ОКП      |
|-----------------|------------------------------|---------------------------|---------------------------|----------|--------------|--------------|
| Для труб из ПВД | 50                           | 63                        | 0,6                       | С        | ПВД 63С      | 37 9941 4555 |
|                 | 100                          | 110                       | То же                     | То же    | ПВД 110С     | 37 9941 4556 |
|                 | 150                          | 160                       | "                         | "        | ПВД 160С     | 37 9941 4557 |
|                 | 200                          | 225                       | "                         | "        | ПВД 225С     | 37 9941 4558 |
|                 | 300                          | 315                       | "                         | "        | ПВД 315С     | 37 9941 4559 |
|                 | 400                          | 400                       | "                         | "        | ПВД 400С     | 37 9941 4560 |
|                 | 500                          | 500                       | "                         | "        | ПВД 500С     | 37 9941 4561 |
|                 | 600                          | 630                       | "                         | "        | ПВД 630С     | 37 9941 4562 |
|                 | 700                          | 710                       | 0,4; 0,6                  | СЛ, С    | ПВД 710С     | 37 9941 4563 |
|                 | 800                          | 800                       | То же                     | То же    | ПВД 800С     | 37 9941 4564 |
|                 | 900                          | 900                       | 0,4                       | СЛ       | ПВД 900СЛ    | 37 9941 4565 |
|                 | 1000                         | 1000                      | То же                     | То же    | ПВД 1000СЛ   | 37 9941 4566 |
|                 | 1200                         | 1200                      | "                         | "        | ПВД 1200СЛ   | 37 9941 4567 |
|                 | 50                           | 63                        | 1,0                       | Т        | ПВД 63Т      | 37 9941 4568 |
|                 | 65                           | 75                        | То же                     | То же    | ПВД 75Т      | 37 9941 4569 |
|                 | 100                          | 100                       | "                         | "        | ПВД 110Т     | 37 9941 4570 |
|                 | 150                          | 160                       | "                         | "        | ПВД 160Т     | 37 9941 4571 |
|                 | 200                          | 225                       | "                         | "        | ПВД 225Т     | 37 9941 4572 |
|                 | 300                          | 315                       | "                         | "        | ПВД 315Т     | 37 9941 4573 |
|                 | 400                          | 400                       | "                         | "        | ПВД 400Т     | 37 9941 4574 |
| 500             | 500                          | "                         | "                         | ПВД 500Т | 37 9941 4575 |              |
| Для труб из ПВД | 65                           | 75                        | 0,4                       | СЛ       | ПВД 75СЛ     | 37 9941 4576 |
|                 | 80                           | 90                        | То же                     | То же    | ПВД 90СЛ     | 37 9941 4577 |
|                 | 100                          | 110                       | "                         | "        | ПВД 110СЛ    | 37 9941 4578 |
|                 | 20                           | 25                        | 0,6                       | С        | ПВД 25С      | 37 9941 4579 |
|                 | 25                           | 32                        | То же                     | То же    | ПВД 32С      | 37 9941 4580 |
|                 | 32                           | 40                        | "                         | "        | ПВД 40С      | 37 9941 4581 |
|                 | 40                           | 50                        | "                         | "        | ПВД 50С      | 37 9941 4582 |
|                 | 50                           | 63                        | "                         | "        | ПВД 63С      | 37 9941 4583 |

| Назначение      | Проход условный арматуры, Ду | Наружный диаметр трубы, мм | Р номин., МПа | Тип труб | Обозначение фланца | Код ОКП | ОКП  |
|-----------------|------------------------------|----------------------------|---------------|----------|--------------------|---------|------|
| Для труб из ПВД | 65                           | 75                         | 0,6           | С        | ПВД 75С            | 37 9941 | 4584 |
|                 | 80                           | 90                         | То же         | То же    | ПВД 90С            | 37 9941 | 4585 |
|                 | 100                          | 110                        | "-            | "-       | ПВД 110С           | 37 9941 | 4586 |
|                 | 20                           | 25                         | 1,0           | Т        | ПВД 25Т            | 37 9941 | 4587 |
|                 | 25                           | 32                         | То же         | То же    | ПВД 32Т            | 37 9941 | 4588 |
|                 | 32                           | 40                         | "-            | "-       | ПВД 40Т            | 37 9941 | 4589 |
|                 | 40                           | 50                         | "-            | "-       | ПВД 50Т            | 37 9941 | 4590 |
|                 | 50                           | 63                         | "-            | "-       | ПВД 63Т            | 37 9941 | 4591 |
| Для труб из ПВХ | 10                           | 16                         | 0,6           | СЛ,С     | ПВХ 16С            | 37 9941 | 4592 |
|                 | 15                           | 20                         | То же         | То же    | ПВХ 20С            | 37 9941 | 4593 |
|                 | 20                           | 25                         | "-            | "-       | ПВХ 25С            | 37 9941 | 4594 |
|                 | 25                           | 32                         | "-            | "-       | ПВХ 32С            | 37 9941 | 4595 |
|                 | 32                           | 40                         | "-            | "-       | ПВХ 40С            | 37 9941 | 4596 |
|                 | 40                           | 50                         | "-            | "-       | ПВХ 50С            | 37 9941 | 4597 |
|                 | 50                           | 63                         | "-            | "-       | ПВХ 63С            | 37 9941 | 4598 |
|                 | 100                          | 110                        | "-            | "-       | ПВХ 110С           | 37 9941 | 4599 |
|                 | 10                           | 16                         | 1,0           | Т        | ПВХ 16Т            | 37 9941 | 4600 |
|                 | 15                           | 20                         | То же         | То же    | ПВХ 20Т            | 37 9941 | 4601 |
|                 | 20                           | 25                         | "-            | "-       | ПВХ 25Т            | 37 9941 | 4602 |
|                 | 25                           | 32                         | "-            | "-       | ПВХ 32Т            | 37 9941 | 4603 |
|                 | 32                           | 40                         | "-            | "-       | ПВХ 40Т            | 37 9941 | 4604 |
|                 | 40                           | 50                         | "-            | "-       | ПВХ 50Т            | 37 9941 | 4605 |
|                 | 50                           | 63                         | "-            | "-       | ПВХ 63Т            | 37 9941 | 4606 |
|                 | 100                          | 110                        | "-            | "-       | ПВХ 110Т           | 37 9941 | 4607 |
|                 | 150                          | 160                        | "-            | "-       | ПВХ 160Т           | 37 9941 | 4608 |