



www.masterprofspb.ru
(812) 45-704-45

ГОСТ 22689.1-89

Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Трубы полиэтиленовые канализационные и фасонные части к ним

Сортамент

Polyethylene waste-pipes and fittings. Sortment

ОКП 49 2600

Дата введения 1989-10-01

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.

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС № 11 1990 г.

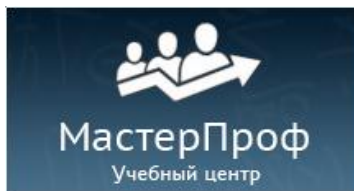
Поправка внесена юридическим бюро "Кодекс".

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

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

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.



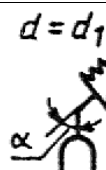
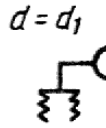
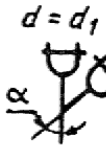
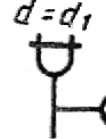
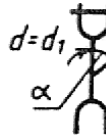
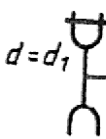
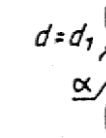
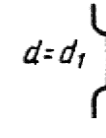
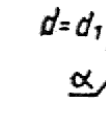
www.masterprofspb.ru
(812) 45-704-45

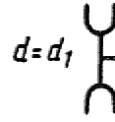
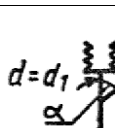
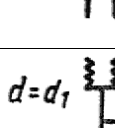
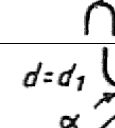
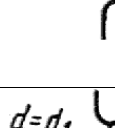
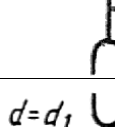
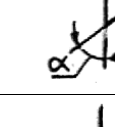
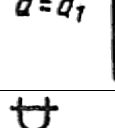
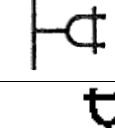
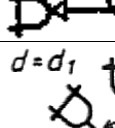
Наименование изделия	d	d_1	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	
Трубы	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	-	$TKd - ПНД (ПВД)$	
Патрубки	50,0 90,0 110,0	- - -	КС	$ПаК \times dC - ПНД (ПВД)$	
	50,0 90,0 110	- - -	Кс	$ПаК \times dc - ПНД (ПВД)$	
	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	Рс	$ПаР \times dc - ПНД (ПВД)$	
	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	СР	$ПаС \times dP - ПНД (ПВД)$	
Патрубки компенсационные	50,0 90,0 110,0	- - -	Кк	$ПКaК \times dk - ПНД (ПВД)$	
	50,0 90,0 110,0	- - -	Кс	$ПКaК \times dc - ПНД (ПВД)$	
	50,0 90,0 110,0	- - -	КС	$ПКaК \times dC - ПНД (ПВД)$	
Патрубки переходные	90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0	кК	$ППdk \times d_1K - ПНД (ПВД)$	
	90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0	сК	$ППdc \times d_1K - ПНД (ПВД)$	
	50,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0	сС	$ППdc \times d_1C - ПНД (ПВД)$	
	50,0 90,0 110,0	40,0 50,0 50,0	сР	$ППdc \times d_1P - ПНД (ПВД)$	

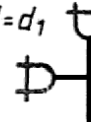
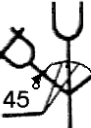
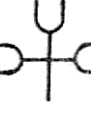
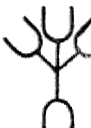
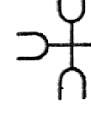
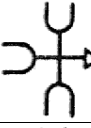
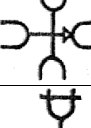
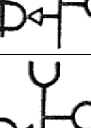
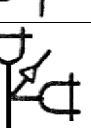
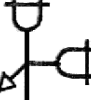





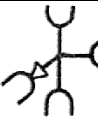


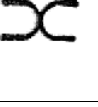
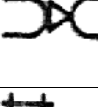
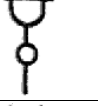
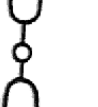


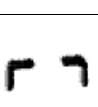
www.masterprofspb.ru
(812) 45-704-45

	110,0	90,0				
Патрубки приборные	50,0	-	Ук	$ППрУ \times d_k - ПНД (ПВД)$		
	90,0	-				
	110,0	-				
	50,0	-	УС	$ППрУ \times d_C - ПНД (ПВД)$		
	90,0	-				
	110,0	-				
Отводы приборные	90,0	-	Ук	$ОПрУ \times d_k - ПНД (ПВД)$		
	110,0	-				
	90,0	-	УС	$ОПрУ \times d_C - ПНД (ПВД)$		
	110,0	-				
Отводы	50,0	50,0	Кк	$ОодК \times d_{1k} - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$		
	90,0	90,0				
	110,0	110,0		$ОодК \times d_{1k} - ПНД (ПВД)$		
	50,0	40,0	СК	$Оод_1C \times d_K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$		
	50,0	50,0				
	90,0	90,0		$О_{d_1}C \times d_K - ПНД(ПВД)$		
	110,0	110,0				
	40,0	40,0	СС	$ОодC \times d_{1C} - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$		
50,0	50,0					
90,0	90,0		$ОодC \times d_{1C} - ПНД (ПВД)$			
110,0	110,0					
50,0	40,0	СП	$ОодC \times d_{1P} - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$			
50,0	50,0					
90,0	90,0					
110,0	110,0					

				$d = d_1$	
				$O d_C \times d_1 P - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
Тройники	50,0	50,0	КкК	$T o d K \times d_k \times d_1 K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
	90,0	50,0			
	90,0	90,0			
	110,0	50,0			
	110,0	110,0			
				$T d K \times d_k \times d_1 K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
	50,0	50,0	КСК	$T o d K \times d_C \times d_1 K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
	90,0	50,0			
90,0	90,0				
110,0	50,0				
110,0	110,0				
			$T d K \times d_C \times d_1 K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 	
50,0	50,0	ССК	$T o d C \times d_C \times d_1 K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	
90,0	50,0				
90,0	90,0				
110,0	50,0				
110,0	110,0				
			$T d C \times d_C \times d_1 K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 	
50,0	40,0	ССС	$T o d C \times d_C \times d_1 C - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 	
50,0	50,0				
90,0	50,0				
90,0	90,0				
110,0	50,0				
110,0	110,0				

			$TdC \times dC \times d_1C - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	PCP	$TodP \times dC \times d_1P - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
			$TdP \times dC \times d_1P - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	CCP	$TodC \times dC \times d_1P - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
			$TdC \times dC \times d_1P - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	CKK	$TodC \times dK \times d_1K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
			$TdC \times dK \times d_1K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 90,0 110,0	50,0 90,0 110,0	КудКК	$TdKy\delta \times dK \times d_1K - ПНД (ПВД)$	
90,0 110,0	50,0 50,0	КкудК	$TdK \times dky\delta \times d_1K - ПНД (ПВД)$	
Крестовины	110,0 110,0	КкКК	$K60^\circ dK \times dK \times d_1K \times d_1K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 

			$KdK \times dk \times d_1K \times d_1K - ПНД (ППВ)$	$d=d_1$ 	
50,0	50,0	СкКК	$K45^\circ dC \times dk \times d_1K \times d_1K - ПНД (ПВД)$		
			$KdC \times dk \times d_1K \times d_1K - ПНД (ПВД)$		
110,0	110,0		$KdC \times dk \times d_1K \times d_1K - ПНД (ПВД)$		
90,0	90,0	СССС	$K45^\circ dC \times dC \times d_1C \times d_1C - ПНД (ПВД)$		
			$KdC \times dC \times d_1C \times d_1C - ПНД (ПВД)$		
110,0	110,0		$KdC \times dC \times d_1C \times d_1C - ПНД (ПВД)$		
110,0	50,0	СССР	$KdC \times dC \times dC \times d_1P - ПНД (ПВД)$		
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	$KcmdK \times dk \times dK \times d_1K - ПНД (ПВД)$	
	110,0	50,0	СкКК	$KcmdC \times dk \times dK \times d_1K - ПНД (ПВД)$	
Тройники универсальные	90,0	50,0	КкКс	$ТундK \times dk \times dK \times d_1c - Пр - ПНД (ПВД)$	
	110,0	50,0		$ТундK \times dk \times dK \times d_1c - Л - ПНД (ПВД)$	

	90,0 110,0	50,0 50,0	КкКсс	$T_{унд}d_K \times d_k \times d_K \times d_{1c} \times d_{1c} - ПНД (ПВД)$	
	90,0 110,0	50,0 50,0	СССС	$T_{унд}d_C \times d_C \times d_C \times d_{1C} - Пр - ПНД (ПВД)$	
				$T_{унд}d_C \times d_C \times d_C \times d_{1C} - Л - ПНД (ПВД)$	
	90,0 110,0	50,0 50,0	ССССС	$T_{унд}d_C \times d_C \times d_C \times d_{1C} \times d_{1C} - ПНД(ПВД)$	
Муфты	50,0 90,0 110,0	- - -	КК	$Md_K \times d_K - ПНД (ПВД)$	
	50,0 50,0 90,0 110,0	40,0 - - -	СС	$Md_C \times d_C - ПНД (ПВД)$	
				$Md_C \times d_{1C} - ПНД (ПВД)$	
Ревизии	50,0 90,0 110,0	- - -	К	$Rd_K - ПНД (ПВД)$	
	50,0 90,0 110,0	- - -	С	$Rd_C - ПНД (ПВД)$	
Заглушки и крышки	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	-	$Zd - ПНД (ПВД)$	
	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	-	$Kd - ПНД (ПВД)$	
Гайки накидные	40,0 50,0 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).



www.masterprofspb.ru
(812) 45-704-45

Таблица 2*

Тип соединения раструбов и гладких концов	Условные обозначения	
	буквенное	графические
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
40,0	40
50,0	50
90,0	85
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.

Текст документа сверен по:
 официальное издание
 Госстрой СССР - М.: Издательство стандартов,
 1990



www.masterprofspb.ru
(812) 45-704-45

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

Вид документа:

Постановление Госстроя СССР от 16.06.1989 N 93
ГОСТ от 16.06.1989 N 22689.1-89

Принявший орган: Госстрой СССР

Статус: Действующий

Тип документа: Нормативно-технический документ

Дата начала действия: 01.10.1989

Опубликован: Официальное издание, Госстрой СССР - М.: Издательство стандартов, 1990 год

Ссылается на



ГОСТ 22689.2-89 Трубы полиэтиленовые канализационные и фасонные части к ним. Конструкция
Постановление Госстроя СССР от 16.06.1989 N 93
ГОСТ от 16.06.1989 N 22689.2-89

На него ссылаются

Тематики

Строительные материалы и строительство (91)

Установки в зданиях (91.140)

Дренажные системы (91.140.80)