

**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".




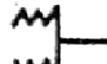




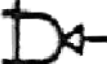
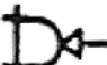

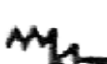


4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.




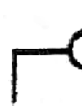
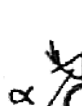
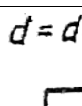
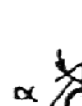
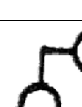
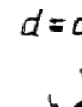
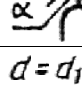
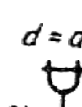
Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22689.2-89	2; 4


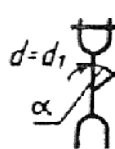
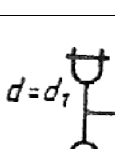
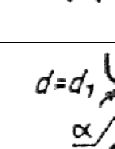
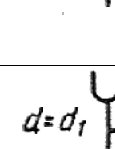
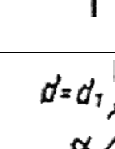
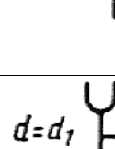
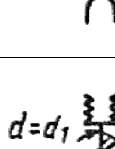
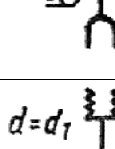
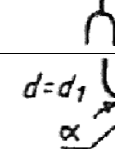
1. Настоящий стандарт распространяется на трубы и фасонные части к ним (далее - изделия) из полиэтилена низкого (ПНД) и высокого (ПВД) давления, предназначенные для систем внутренней канализации зданий.

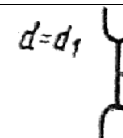
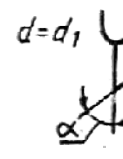
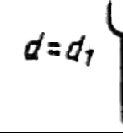

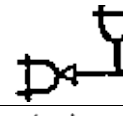
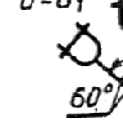
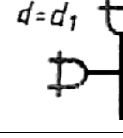
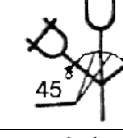
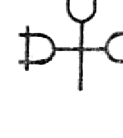
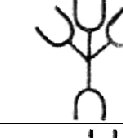
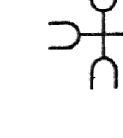
2. Сортамент труб и фасонных частей, их буквенно-цифровые и графические изображения должны соответствовать указанным в табл.1.

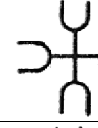
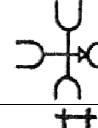
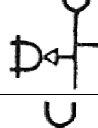
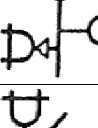
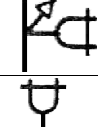
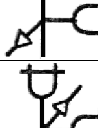
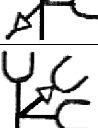
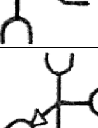
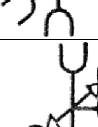


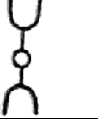
Наименование изделия	$d$	$d_1$	Тип	Условное обозначение	
				буквенно-цифровое по ГОСТ 22689.2	

Трубы	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	-	<i>ТКd - ПНД (ПВД)</i>	
Патрубки	50,0 90,0 110,0	- - -	КС	<i>ПdК × dC - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110	- - -	Кс	<i>ПdК × dc - ПНД (ПВД)</i>	
	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	Рс	<i>ПdP × dc - ПНД (ПВД)</i>	
	40,0 50,0 90,0 110,0	- - - -	СР	<i>ПdC × dP - ПНД (ПВД)</i>	
Патрубки компенсационные	50,0 90,0 110,0	- - -	Кк	<i>ПКdК × dk - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110,0	- - -	Кс	<i>ПКdК × dc - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110,0	- - -	КС	<i>ПКdК × dC - ПНД (ПВД)</i>	
Патрубки переходные	90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0	кК	<i>ППdk × d1K - ПНД (ПВД)</i>	
	90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0	сК	<i>ППdc × d1K - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0	сС	<i>ППdc × d1C - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0	сР	<i>ППdc × d1P - ПНД (ПВД)</i>	
Патрубки приборные	50,0 90,0 110,0	- - -	Ук	<i>ППpУ × dk - ПНД (ПВД)</i>	
	50,0 90,0 110,0	- - -	УС	<i>ППpУ × dC - ПНД (ПВД)</i>	
Отводы приборные	90,0 110,0	- -	Ук		

				$\text{OPrY} \times d_k - \text{ПНД (ПВД)}$	
	90,0 110,0	- -	УС	$\text{OPrY} \times d_C - \text{ПНД (ПВД)}$	
Отводы	50,0 90,0 110,0	50,0 90,0 110,0	Кк	$\text{OodK} \times d_k - \text{ПНД (ПВД)}$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	
				$\text{OodK} \times d_k - \text{ПНД (ПВД)}$	
	50,0 50,0 90,0 110,0	40,0 50,0 90,0 110,0	СК	$\text{Ood}_1\text{C} \times d_K - \text{ПНД (ПВД)}$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	$d = d_1$ 
				$\text{Ood}_1\text{C} \times d_K - \text{ПНД (ПВД)}$	$d = d_1$ 
	40,0 50,0 90,0 110,0	40,0 50,0 90,0 110,0	СС	$\text{OodC} \times d_1\text{C} - \text{ПНД (ПВД)}$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	$\alpha$ 
				$\text{OodC} \times d_1\text{C} - \text{ПНД (ПВД)}$	
50,0 50,0 90,0 110,0	40,0 50,0 90,0 110,0	СП	$\text{OodC} \times d_1\text{P} - \text{ПНД (ПВД)}$ $\alpha = 30^\circ, \alpha = 45^\circ$	$d = d_1$ 	
			$\text{OodC} \times d_1\text{P} - \text{ПНД (ПВД)}$	$d = d_1$ 	
Тройники	50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	КкК	$\text{ToodK} \times d_k \times d_1\text{K} - \text{ПНД (ПВД)}$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 

			$TdK \times d_k \times d_1K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	КСК	$TodK \times dC \times d_1K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
			$TdK \times dC \times d_1K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	ССК	$TodC \times dC \times d_1K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
			$TdC \times dC \times d_1K - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	ССС	$TodC \times dC \times d_1C - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (для разм. 110×110)	$d = d_1$ 
			$TdC \times dC \times d_1C - ПНД (ПВД)$	$d = d_1$ 
50,0 50,0 90,0 90,0 110,0 110,0	40,0 50,0 50,0 90,0 50,0 110,0	РСР	$TodP \times dC \times d_1P - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (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	ССР	$TodC \times dC \times d_1P - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (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	СкК	$TodC \times dk \times d_1K - ПНД (ПВД)$ $\alpha = 45^\circ, \alpha = 60^\circ$ (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	КудК	$TdKy\delta \times dk \times d_1K - ПНД (ПВД)$	
	90,0 110,0	50,0 50,0	КкудК	$TdK \times dk\gamma\delta \times d_1K - ПНД(ПВД)$	
Крестовины	110,0 110,0	50,0 110,0	КкКК	$K60^\circ dK \times dk \times d_1K \times d_1K - ПНД (ПВД)$	$d=d_1$ 
				$KdK \times dk \times d_1K \times d_1K - ПНД (ПВД)$	$d=d_1$ 
	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	$KсмdK \times dk \times dK \times d_1K$ - ПНД (ПВД)	
	110,0	50,0	СкКК	$KсмdC \times dk \times dK \times d_1K$ - ПНД (ПВД)	
Тройники универсальные	90,0 110,0	50,0 50,0	КкКс	$TундK \times dk \times dK \times d_1c$ - Пр - ПНД (ПВД)	
			КкКс	$TундK \times dk \times dK \times d_1c$ - Л - ПНД (ПВД)	
	90,0 110,0	50,0 50,0	КкКсс	$TундK \times dk \times dK \times d_1c \times d_1c$ - ПНД (ПВД)	
	90,0 110,0	50,0 50,0	СССС	$TундC \times dC \times dC \times d_1C$ - Пр - ПНД (ПВД)	
				$TундC \times dC \times dC \times d_1C$ - Л - ПНД (ПВД)	
		90,0 110,0	50,0 50,0	ССССС	$TундC \times dC \times dC \times d_1C \times d_1C$ - ПНД(ПВД)
Муфты	50,0 90,0 110,0	- - -	КК	$MdK \times dK$ - ПНД (ПВД)	
	50,0 50,0 90,0 110,0	40,0 - - -		СС	$MdC \times dC$ - ПНД (ПВД)
			$MdC \times d_1C$ - ПНД (ПВД)		
Ревизии	50,0 90,0 110,0	- - -	К	$PaK$ - ПНД (ПВД)	
	50,0 90,0 110,0	- - -		С	$PaC$ - ПНД (ПВД)
Заглушки и крышки	40,0	-			

	50,0	-	-	<i>Zd – ПНД (ПВД)</i>	
	90,0	-	-		
	110,0	-	-		
	40,0	-	-	<i>Kd – ПНД (ПВД)</i>	
	50,0	-	-		
	90,0	-	-		
110,0	-	-			
Гайки накидные	40,0	-	-	<i>Gd – ПНД (ПВД)</i>	
	50,0	-	-		
	90,0	-	-		
	110,0	-	-		

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	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 литевой оснастки для них не допускается.

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

## **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)