

ВЫПИСКА (п.1,4,6-8) из ТУ 2248-002-84300500-2012

**Фасонные части из непластифицированного
поливинилхлорида для систем наружной
и внутренней канализации**

**Технические условия
ТУ 2248-002-84300500-2012
(Вводятся впервые)**

**Дата введения 30.10.2012 г.
Без ограничения срока действия**

РАЗРАБОТАНО ЗАО «ХЕМКОР»

Настоящие технические условия распространяются на фасонные части из непластифицированного поливинилхлорида (НПВХ) для канализационных труб, изготовленные методом литья под давлением для систем безнапорной подземной наружной канализации: хозяйственно-бытовой канализации зданий, дренажа и водоотведения, ливнёвой канализации, отведения промышленных стоков, к которым материал трубопровода является химически стойким. Фасонные части разрешается применять при максимальной температуре постоянных стоков 60⁰С и кратковременных стоков (в течение не более 1 мин) до 95⁰С при максимальном расходе 30 л/мин.

Условное обозначение фасонной части состоит из её наименования, сокращенного названия материала, номинального размера, номинальной кольцевой жёсткости, обозначения настоящих ТУ.

Пример условного обозначения:

Тройник 87,5 ° из непластифицированного поливинилхлорида для труб номинальным размером DN160/110, номинальной жёсткостью SN4 с размерным отношением SDR 41.

Тройник 87,5 ° DN160/110 SDR 41 (SN4) ПВХ ТУ2248-002-84300500-2012

1. Технические требования

Фасонные части из НПВХ для канализационных труб, изготовленные методом литья под давлением, должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по конструкторской и технологической документации, утверждённой в установленном порядке.

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Фасонные части изготавливают видов и размеров, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Виды фасонных частей	Номинальный наружный диаметр, мм.	№ Рисунка
Тройник 87,5 °	50, 50	4.1
Тройник 45 °	50, 50	4.2
Тройник 87,5 °	160, 160	4.3
Тройник 45 °	160, 110	4.4
Тройник 45 °	160, 160	4.5
Тройник 87,5 °	160, 110	4.6
Тройник 87,5 °	110, 110	4.7
Тройник 45 °	110, 50	4.8
Тройник 87,5 °	110, 50	4.9
Тройник 45 °	110, 110	4.10
Муфта соединительная	50	4.11
Муфта соединительная	110	4.12
Муфта соединительная	160	4.13
Отвод 87,5 °	160	4.14
Отвод 45 °	160	4.15
Отвод 45 °	110	4.16
Отвод 87,5 °	110	4.17
Отвод 87,5 °	50	4.18
Отвод 45 °	50	4.19
Муфта ремонтная	50	4.20
Муфта ремонтная	110	4.21
Муфта ремонтная	160	4.22
Редуктор	110, 160	4.23
Редуктор	50, 110	4.24

1.1.2 Форма и основные размеры фасонных частей должны соответствовать рисункам 4.1-4.24 и таблице 2

Таблица 2, мм

Номинальный наружный диаметр, d_n	Средний наружный диаметр, d_{em}	Толщина стенки, e_{em}	Раструб		Канавка	
			Средний внутренний диаметр раструбы d_{sm}	Длина раструбы до канавки, В	Диаметр канавки в зоне установки кольца, d_c	Ширина канавки под кольцо, f
50	$50 + 0,3$	$3.0 + 0,4$	50.6 ± 0.2	$5.0 + 0.5$	$60,1 \pm 0,2$	9.1 ± 0.5
110	$110 + 0,3$	$3.2 + 0,6$	110.7 ± 0.2	$6.0 + 0.5$	$120.8 \pm 0,5$	10.1 ± 0.5
160	$160 + 0,4$	$4.0 + 0,6$	160.8 ± 0.3	$9.0 + 0.5$	$174,4 \pm 0,6$	12.9 ± 0.5

Длина фасонной части определена рисунком на изделие в приложении 1 и является справочной.

1.1.3. Масса фасонных частей указана в приложении 2.

1.1.4. Фасонные части должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, в части размеров EN 1401-1 (для внешней канализации) и EN 1329-1 (для внутренней канализации).

1.1.5. Внешний вид фасонных частей должен соответствовать контрольным образцам, оформленным в соответствии с приложением 3.

Фасонные части должны иметь гладкую поверхность без раковин, наплывов, пузырей, сколов и посторонних включений. Торцы должны быть перпендикулярны осям фасонных частей. Цвет оранжево-коричневый или серый, оттенки не регламентируются.

1.2. Требования к сырью, материалам, комплектующим изделиям

Фасонные части должны изготавливаться из композиций на основе суспензионного поливинилхлорида и добавок, обеспечивающих получение фасонных частей, отвечающих требованиям настоящих ТУ.

1.2.1. Комплектность

Фасонные части поставляют в комплекте с уплотнительными кольцами, предназначенными для сборки с трубами, соответствующего размера, а также документом, удостоверяющим качество.

1.2.2. Маркировка и упаковка

Маркировка должна наноситься на поверхность фасонной части в процессе её изготовления литьем под давлением. Маркировка должна быть четко видна без увеличения. Четкость маркировки должна сохраняться во время хранения, транспортировки и монтажа.

Маркировка должна включать: номер стандарта, название изготовителя, номинальный размер, номинальный угол, минимальную толщину стенок или SDR, материал, дату изготовления.

Допускается номер стандарта и SN указывать на этикетке.

1.2.3 Упаковка

1.2.3.1. Фасонные части упаковываются в:

- ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142, ГОСТ 13841, ГОСТ 22852;
- металлические и мягкие контейнеры, изготовленные в установленном порядке.

1.2.3.2. При самовывозе на автотранспорте заказчика допускается другой способ упаковки, обеспечивающий сохранность фасонных частей и согласованный с заказчиком.

1.2.3.3. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

1.2.3.4. Каждое транспортное место снабжается ярлыком содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение изделия;
- номер партии
- количество фасонных частей;
- дату выпуска.

4 Правила приёмки

4.1. Фасонные части для приёмки предъявляются партиями. Партией считается количество фасонных частей одного вида и размера, изготовленных при установившемся технологическом режиме, предъявляемых одновременно к сдаче и оформленных одним документом о качестве. Размер партии фасонных частей – в объёме суточной выработки.

4.2. Партия фасонных частей должна сопровождаться документом, удостоверяющим качество и содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- место нахождения (юридический адрес) предприятия-изготовителя;
- условное обозначение изделия;
- номер партии;
- размер партии;
- дату изготовления;
- подтверждение соответствия партии изделий требованиям настоящих технических условий;
- подпись и штамп испытательной лаборатории.

4.3. Для проверки соответствия фасонных частей требованиям настоящих технических условий устанавливают приемо-сдаточные и периодические испытания в объёме указанном в таблице 4

Таблица 4

Контролируемые показатели	Требования настоящего стандарта	Метод контроля	Частота контроля	Объем выборки, шт.
1	2	3	4	5
1. Внешний вид, маркировка	п. 1.1.5, п. 1.2.2	п. 5.2	Каждая партия	5
2. Размеры	Табл 2 и рис. 4.1-4.24	ГОСТ Р ИСО 3126 и п. 5.3	Каждая партия	5
3. Изменение внешнего вида после прогрева.	Не должно быть расслоений, трещин, пузырей. В зоне линии спая и литника допускаются повреждения глубиной не более 50% толщины стенки.	ГОСТ Р ИСО 580 и п.5.4	1 раз в 3 месяца для каждой группы изделий	3
4. Температура размягчения по Вика	Не менее 78°C	ГОСТ Р 50825 и п.5.5	1 раз в 12 месяцев для каждой группы изделий	2
5. Жесткость, кН/м ² , не менее	4	DIN EN ISO 9969 и п.5.6	1 раз в 24 месяца для группы вида отвод, тройник	3
6. Стойкость к удару при температуре 0°C	Не должно быть трещин	п. 5.7	1 раз в 12 месяца для каждой группы изделий	3

4.4 Отбор образцов фасонных частей для приёмо-сдаточных испытаний осуществляют от партии методом случайного отбора. Допускается отбирать образцы равномерно в процессе производства.

Для периодических испытаний образцы отбирают от партий, прошедших приёмо-сдаточные испытания, группируя изделия согласно таблице 5.

Таблица 5

Группа	Наименование фасонных частей
1	отводы
2	тройники
3	другие

4.5 Если при приёмо-сдаточных испытаниях хотя бы один образец по какому-либо показателю не будет соответствовать требованиям настоящих ТУ, то производят повторную проверку по этому показателю на удвоенном количестве образцов, отобранных из той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки партия изделий приёмке не подлежит.

4.6 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний производят повторную проверку на удвоенном количестве образцов. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки проводят испытания каждой партии 1 до получения удовлетворительных результатов по показателю несоответствия.

6. Транспортирование и хранение

6.1 Фасонные части транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Фасонные части при транспортировке следует оберегать от ударов и механических нагрузок, а их поверхность – от нанесения царапин.

6.3 Фасонные части, упакованные в тару, хранятся в неотапливаемых складах защищенными от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков. Допускается хранение на стеллажах без упаковки или в мягких контейнерах, а также в отапливаемых помещениях на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

Допускается хранение фасонных частей на открытых площадках сроком не более 6 месяцев (в условиях 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150).

7. Указания по применению

Транспортирование, разгрузку и хранение фасонных частей, а также проектирование и монтаж трубопроводов с использованием фасонных частей следует осуществлять в соответствии со сводом правил по проектированию и строительству СП 40-102-2000 и отраслевыми нормами по применению труб из ПВХ.

8. Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие фасонных частей требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения - 2 года со дня изготовления фасонных частей.

8.3 Срок эксплуатации фасонных частей 50 лет.



ТУ 2248-002-84300500-2012 Фасонные части из непластифицированного поливинилхлорида для систем наружной и внутренней канализации