

ОКП 22 4821

«Утверждаю»

Директор ООО «Пластиковые Трубопроводы»

\_\_\_\_\_ В.А. Кирьянычев

«15» декабря 2011 года

«Утверждаю»

Директор ООО «Завод пластиковых труб»

\_\_\_\_\_ И.М. Пантелеев

«15» декабря 2011 года

ПЕРЕХОДНИКИ КЛЕЕННЫЕ ИЗ НЕПЛАСТИФИЦИРОВАННОГО  
ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА (НПВХ) ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ОБСАДНЫХ ТРУБ,  
ИМЕЮЩИЕ РАЗНЫЕ ДИАМЕТРЫ (РЕЗЬБЫ)

**ВЫПИСКА ИЗ ТУ-2248-001-51758796-2012**

СОГЛАСОВАНО:

Литера А

вводятся с 1 января 2012 года

Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:

## **Переходники из НПВХ**

Переходник из НПВХ, у которого с одной стороны раструб, а с другой гладкий конец (ниппель) предназначены для соединения обсадных труб из НПВХ, имеющих разные диаметры (резьбы).

### **1. Основные положения ТУ-2248-001-51758796-2012**

Настоящие технические условия (ТУ):

- распространяются на напорные трубы, соединительные детали (фитинги) из непластифицированного поливинилхлорида (НПВХ) для трубопроводов и водозаборных скважин (НПВХ) с номинальным давлением, не превышающим 1,6 МПа;
- предназначены для сборки с помощью склеивания зазоромзаполняющим клеем трубопроводов, транспортирующих воду другие жидкости, к которым НПВХ химически стоек;
- обеспечивают возможность соединения труб и соединительных деталей при температуре от +5°С до +35°С;
- обеспечивает получение прочных стыков при склеивании деталей с зазором, натягом, «нулевым зазором».

### **2. Технические требования**

Трубы из НПВХ, предназначенные для склеивания, должны соответствовать ГОСТ Р 51613-2000 (Трубы напорные из непластифицированного поливинилхлорида), или ТУ 2248-001-51758796-2008 (Перфорированные и обсадные трубы с резьбой из непластифицированного поливинилхлорида (ПВХ-Н) для водозаборных скважин), или ТУ 2248-002-51758796-2008 (Перфорированные и обсадные трубы с резьбой из непластифицированного поливинилхлорида (ПВХ-Н) для технологических скважин).

Соединительные детали из НПВХ, предназначенные для соединения труб из НПВХ с помощью клея (угольники, тройники, муфты, втулки под фланцы, переходы), должны соответствовать DIN 8063/6.

Клеевые соединения труб из НПВХ должны соответствовать требованиям строительных норм и правил и другой утвержденной в установленном порядке нормативно-технической документации.

Рекомендуемый для НПВХ, клей «Тангит» фирмы «Хенкель». Он имеет время высыхания 4 мин. При +20 (при толщине слоя на склеиваемой поверхности около 1мм, отсутствии воздушных потоков и попадания прямых солнечных лучей). При повышении температуры время высыхания снижается: при +25°C – 3 мин., при +30°C – 2 мин., при +40°C – 1 мин.

Применение клея для склеивания НПВХ труб, используемых в хозяйственно-питьевом водоснабжении, возможно при соблюдении следующего условия – продолжительность высушивания склеенных стыков полимерных труб должна быть не менее 6 суток. Использование переходников и других склеенных фитингов по назначению допускается только после десятикратной промывки водой системы скважины при опытной откачке.

Данный клей может применяться для соединения элементов трубопроводов НПВХ с натягом до 0,3 мм и зазором до 0,6 мм.

Хранение клея должно производиться согласно указанным техническим условиям на клей и с соблюдением правил техники безопасности.

Несоблюдение установленной технологии процесса склеивания может привести к получению соединений с различными дефектами (Приложение №3).

#### **4. Подготовка поверхностей труб и соединительных деталей к склеиванию**

При подготовке поверхностей к склеиванию необходимо произвести следующие операции:

- очистить склеиваемые поверхности от сильных загрязнений;
- снять (подготовить) фаску на трубе;
- зачистить и обезжирить склеиваемые поверхности.

Очистку склеиваемых поверхностей от сильных загрязнений (пыль, песок, и т.д.) производить ветошью или промокательной бумагой.

Отметить на трубе маркером длину нахлестки (глубину склеивания).

Снятие (подготовку) фаски под углом  $15^\circ$  на торце трубы производить спецприспособлением, на шлифовальном станке или напильником. Острые кромки закруглить.

Длину фаски для соединения трубы с трубой или с фитингом принимать согласно (Приложения №2).

#### **5. Нанесение клея на склеиваемые поверхности**

Следует произвести следующие операции:

- подготовить клей к работе;
- нанести клей на склеиваемые поверхности.

Открыть банку с клеем. При наличии пленки на поверхности клея - пленку удалить. Клей тщательно перемешать деревянной лопаткой и проверить его вязкость: клей должен медленно стекать с лопатки с образованием «хвоста». Загустевший клей не разбавлять и не применять (ЗАБРАКОВАТЬ).

Перед нанесением клея очищенные поверхности высушить. При склеивании не допускается попадание влаги на склеиваемые поверхности.

Работы по склеиванию проводить при температуре окружающего воздуха в пределах от +5°C до +35°C , оптимальная температура в оборудованном помещении от +15°C до +25°C. При температуре ниже +50С склеиваемые поверхности необходимо прогреть горячим воздухом до 25-30°C и выдержать в течение 19 мин. при этой температуре.

Для нанесения клея используется сухая кисть из натуральной щетины.

Кисть обильно пропитать клеем.

Нанести клей равномерным тонким слоем (около 1 мм) в продольном направлении в сторону торцов склеиваемых деталей: сначала на внутреннюю поверхность раструба трубы или фитинга, затем на наружную поверхность трубы.

Время нанесения клея должно быть не более 1 мин.

## **б. Соединение склеиваемых деталей.**

Сразу же после нанесения клея на склеиваемые поверхности вставить трубу в раструб трубы или фитинга на полную глубину раструба (до упора или до метки), не допуская вращения деталей относительно друг друга, и удерживать соединение в этом положении 10-15 сек. Для схватывания клея.

Детали диаметром более 90 мм следует собирать с помощью специального стягивающего (монтажного) устройства.

Склеенные переходы допускается использовать по назначению не ранее, чем через 6 суток после склеивания последнего стыка.

Гидравлические испытания склеенных узлов трубопровода следует осуществлять не ранее, чем через 24 часа после склеивания, при использовании клеевого переходника в колонне скважины на воду эти испытания можно не проводить.

При последовательном склеивании каскада (узла, состоящего из нескольких склеиваемых деталей) очередное склеивание производить не ранее, чем через 2 часа после предыдущего склеивания.

## **7. Приемка**

Склеенные узлы пластмассовых трубопроводов принимают партиями согласно (Приложению №1.)

## **8. Хранение и транспортировка склеенных узлов.**

Хранить склеенные соединения следует упакованными в тару или на стеллажах в не отапливаемых или отапливаемых помещениях, защищенными от прямых солнечных лучей. Расстояние от нагревательных приборов до места хранения деталей не должно превышать 1 м.

Срок хранения склеенных деталей не должен превышать 2 года.

Склеенные соединения трубопроводов можно транспортировать любым видом транспорта.

При перевозке склеенных узлов длина свешивающихся с транспортных средств концов трубопроводов диаметром до 110 мм не должна превышать 1 м, более 110мм - 1,5 м.

Нельзя сбрасывать склеенные узлы с кузова на землю, перемещать их волоком по площадке.

