



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ ИЗ НЕПЛАСТИФИЦИРОВАННОГО  
ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА

ТИПЫ И СОРТАМЕНТ

ГОСТ 28117—89  
(СТ СЭВ 6220—88)

Издание официальное

БЗ 2—89/153

3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

**ТРУБЫ ИЗ НЕПЛАСТИФИЦИРОВАННОГО  
ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА**

Типы и сортамент

Unplasticized polyvinylchloride  
pipes. Types and assortment

ГОСТ

28117—89

(СТ СЭВ 6220—88)

ОКСТУ 2248

Срок действия с 01.07.90

до 01.07.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на трубы круглого сечения, изготавливаемые методом шнековой экструзии из непластифицированного поливинилхлорида (НПВХ).

1. Трубы из НПВХ изготавливают двух типов:

типа 100 — с допускаемым напряжением, используемым для расчета толщины стенки труб  $\sigma_{\text{доп}} = 10,0$  МПа;

типа 125 — с допускаемым напряжением, используемым для расчета толщины стенки труб  $\sigma_{\text{доп}} = 12,5$  МПа.

2. Трубы из НПВХ изготавливают следующих рядов:

ряд 1 — трубы, рассчитанные на номинальное давление 0,16 МПа ( $P_{\text{ном}} 1,6$ );

ряд 2 — трубы, рассчитанные на номинальное давление 0,4 МПа ( $P_{\text{ном}} 4$ );

ряд 3 — трубы, рассчитанные на номинальное давление 0,6 МПа ( $P_{\text{ном}} 6$ );

ряд 4 — трубы, рассчитанные на номинальное давление 1,0 МПа ( $P_{\text{ном}} 10$ );

ряд 5 — трубы, рассчитанные на номинальное давление 1,6 МПа ( $P_{\text{ном}} 16$ );

ряд 6 — трубы, рассчитанные на номинальное давление 1,6 МПа ( $P_{\text{ном}} 16$ ) с толщиной стенки, увеличенной в 1,5 раза по сравнению с толщиной стенки труб ряда 5.

3. Сортамент труб типа 100 приведен в табл. 1, сортамент труб типа 125 — в табл. 2.



Таблица 1

Наружный диаметр $d$ , мм	Трубы НВХ											
	Ряд 1				Ряд 2				Ряд 3			
	Допусковое отклонение $\Delta d$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Допусковое отклонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допусковое отклонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допусковое отклонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допусковое отклонение $\Delta S$ , мм
40	+0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	+0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
63	+0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
75	+0,3	—	—	—	1,8*	+0,4	0,642	2,2	+0,5	0,774	2,2	+0,5
90	+0,3	—	—	—	1,8	+0,4	0,774	2,7	+0,5	1,16	2,7	+0,5
110	+0,3	1,8*	+0,4	0,950	2,2	+0,5	1,16	3,2	+0,6	—	3,2	+0,6
125	+0,3	1,8*	+0,4	1,08	2,5	+0,5	—	3,7	+0,6	—	3,7	+0,6
140	+0,4	1,8*	+0,4	1,21	2,8	+0,5	—	4,1	+0,7	—	4,1	+0,7
160	+0,4	1,8*	+0,4	1,39	3,2	+0,6	—	4,7	+0,7	—	4,7	+0,7
180	+0,4	1,8*	+0,4	1,57	3,6	+0,6	—	5,3	+0,8	—	5,3	+0,8
200	+0,4	1,8*	+0,4	1,74	4,0	+0,6	—	5,9	+0,8	—	5,9	+0,8
225	+0,5	1,8	+0,4	1,96	4,5	+0,7	—	6,6	+0,9	—	6,6	+0,9
250	+0,5	2,0	+0,4	2,40	4,9	+0,7	—	7,3	+1,0	—	7,3	+1,0
280	+0,6	2,3	+0,5	3,11	5,5	+0,8	—	8,2	+1,1	—	8,2	+1,1
315	+0,6	2,5	+0,5	3,78	6,2	+0,9	—	9,2	+1,2	—	9,2	+1,2
355	+0,7	2,9	+0,5	4,87	7,0	+0,9	—	10,4	+1,3	—	10,4	+1,3
400	+0,7	3,2	+0,6	6,10	7,9	+1,0	—	11,7	+1,4	—	11,7	+1,4
450	+0,8	3,6	+0,6	7,65	8,9	+1,1	—	13,2	+1,6	—	13,2	+1,6
500	+0,9	4,0	+0,6	9,37	9,8	+1,2	—	14,6	+1,7	—	14,6	+1,7
560	+1,0	4,5	+0,7	11,8	11,0	+1,3	—	16,4	+1,9	—	16,4	+1,9
630	+1,1	5,0	+0,7	14,7	12,4	+1,5	—	18,4	+2,1	—	18,4	+2,1

Трубы НПВХ

Наруж- ний диаметр $d$ , мм	Допу- скаемое откло- нение** $\Delta d$ , мм	Ряд 4			Ряд 5			Ряд 6		
		Толщи- на стенки $S$ , мм	Допускае- мое от- клонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщи- на стенки $S$ , мм	Допускае- мое от- клонение, $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщи- на стенки $S$ , мм	Допускае- мое от- клонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг
5	+0,2	—	—	—	—	—	—	1,0*	+0,3	0,019
6	+0,2	—	—	—	—	—	—	1,0*	+0,3	0,025
8	+0,2	—	—	—	—	—	—	1,0*	+0,3	0,035
10	+0,2	—	—	—	1,0*	+0,3	0,045	1,2	+0,4	0,053
12	+0,2	—	—	—	1,0*	+0,3	0,055	1,4	+0,4	0,073
16	+0,2	—	—	—	1,2	+0,4	0,090	1,8	+0,4	0,123
20	+0,2	—	—	—	1,5	+0,4	0,137	2,3	+0,5	0,196
25	+0,2	1,5*	+0,4	0,174	1,9	+0,4	0,212	2,8	+0,5	0,294
32	+0,2	1,8*	+0,4	0,264	2,4	+0,5	0,342	3,6	+0,6	0,482
40	+0,2	1,9	+0,4	0,350	3,0	+0,5	0,525	4,5	+0,7	0,750
50	+0,2	2,4	+0,5	0,552	3,7	+0,6	0,809	5,6	+0,8	1,16
63	+0,2	3,0	+0,5	0,854	4,7	+0,7	1,29	7,0	+0,9	1,82
75	+0,3	3,6	+0,6	1,22	5,6	+0,8	1,82	8,4	+1,1	2,60
90	+0,3	4,3	+0,7	1,75	6,7	+0,9	2,61	10,0	+1,2	3,70
110	+0,3	5,3	+0,8	2,61	8,2	+1,1	3,90	12,3	+1,5	5,56
125	+0,3	6,0	+0,8	3,34	9,3	+1,2	5,01	13,9	+1,6	7,13
140	+0,4	6,7	+0,9	4,18	10,4	+1,3	6,27	15,6	+1,8	8,96
160	+0,4	7,7	+1,0	5,47	11,9	+1,4	8,17	17,8	+2,0	11,7
180	+0,4	8,6	+1,1	6,88	13,4	+1,6	10,4	20,0	+2,2	14,7
200	+0,4	9,6	+1,2	8,51	14,9	+1,7	12,8	22,3	+2,5	18,3
225	+0,5	10,8	+1,3	10,8	16,7	+1,9	16,1	25,0	+2,7	23,0

Продолжение табл. 1

Наружный диаметр $d$ , мм	Трубы НПВХ											
	Ряд 4			Ряд 5			Ряд 6					
	Допускаемое отклонение** $\Delta d$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Допускаемое отклонение $\Delta S$ , мм	Масса $l$ м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допускаемое отклонение $\Delta S$ , мм	Масса $l$ м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допускаемое отклонение $\Delta S$ , мм	Масса $l$ м, кг		
250	+0,5	11,9	+1,4	13,2	18,6	+2,1	19,9	27,8	+3,0	28,4		
280	+0,6	13,4	+1,6	16,6	20,8	+2,3	24,9	—	—	—		
315	+0,6	15,0	+1,7	20,9	23,4	+2,6	31,5	—	—	—		
355	+0,7	16,9	+1,9	26,5	26,3	+2,9	39,9	—	—	—		
400	+0,7	19,1	+2,2	33,7	29,7	+3,2	50,8	—	—	—		
450	+0,8	21,5	+2,4	42,7	—	—	—	—	—	—		
500	+0,9	23,9	+2,6	52,6	—	—	—	—	—	—		
560	+1,0	26,7	+2,9	65,8	—	—	—	—	—	—		
630	+1,1	30,0	+3,2	83,2	—	—	—	—	—	—		

\* Толщина стенки принята больше толщины, рассчитанной по формуле 1.

\*\* Допускаемое отклонение среднего наружного диаметра, определяемого измерением периметра или как среднее арифметическое результатов двух измерений наружных диаметров, перпендикулярных друг другу.

Таблица 2

Наруж- ный диаметр $d$ , мм	Трубы НПХ											
	Ряд 4				Ряд 5				Ряд 6			
	Допу- скаемое отклоне- ние* $\Delta d$ , мм	Толщина стенки $S$ , мм	Допускае- мое от- клонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допускае- мое от- клонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допускае- мое от- клонение $\Delta S$ , мм	Масса 1 м, кг	Толщина стенки $S$ , мм	Допускае- мое от- клонение $\Delta S$ , мм
63	+0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
75	+0,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
90	+0,3	—	—	—	3,5	+0,6	1,44	5,5	+0,8	2,18	+0,8	—
110	+0,3	—	—	—	4,3	+0,7	2,15	6,7	+0,9	3,23	+0,9	—
125	+0,3	3,0	+0,5	1,74	4,9	+0,7	2,77	7,6	+1,0	4,16	+1,0	—
140	+0,4	3,3	+0,6	2,16	5,4	+0,8	3,42	8,5	+1,1	5,21	+1,1	—
160	+0,4	3,8	+0,6	2,81	6,2	+0,9	4,49	9,7	+1,2	6,78	+1,2	—
180	+0,4	4,3	+0,7	3,59	7,0	+0,9	5,65	10,9	+1,3	8,56	+1,3	—
200	+0,4	4,7	+0,7	4,33	7,7	+1,0	6,92	12,1	+1,5	10,6	+1,5	—
225	+0,5	5,3	+0,8	5,50	8,7	+1,1	8,78	13,6	+1,6	13,3	+1,6	—
250	+0,5	5,9	+0,8	6,75	9,7	+1,2	10,9	15,1	+1,8	16,5	+1,8	—
280	+0,6	6,6	+0,9	8,46	10,8	+1,3	13,5	16,9	+1,9	20,6	+1,9	—
315	+0,6	7,4	+1,0	10,7	12,2	+1,5	17,2	19,0	+2,1	26,0	+2,1	—
355	+0,7	8,4	+1,1	13,6	13,7	+1,6	21,7	21,4	+2,4	33,0	+2,4	—
420	+0,7	9,4	+1,2	17,2	15,4	+1,8	27,5	24,1	+2,7	41,9	+2,7	—
450	+0,8	10,6	+1,3	21,7	17,4	+2,0	34,9	—	—	—	—	—
500	+0,9	11,8	+1,4	26,8	19,3	+2,2	43,0	—	—	—	—	—

\* Допускаемое отклонение среднего диаметра, определяемого измерением периметра или как среднее арифметическое результатов двух измерений наружных диаметров, перпендикулярных друг к другу.

4. Толщину стенки труб ( $S$ ) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$S = \frac{P_{\text{ном}} d}{2 \sigma_{\text{доп}} + P_{\text{ном}}}, \quad (1)$$

где  $P_{\text{ном}}$  — номинальное давление, МПа;

$d$  — наружный диаметр труб, мм;

$\sigma_{\text{доп}}$  — допускаемое напряжение, рассчитанное для транспортирования воды при температуре 20°C, МПа.

Вычисленные значения толщины стенки труб округляют до 0,1 мм в большую сторону, значения менее 0,005 мм при округлении не учитывают.

5. Допускаемые отклонения среднего диаметра ( $\Delta d$ ) и толщины стенки ( $\Delta S$ ) в миллиметрах вычисляют по формулам:

$$\Delta d = 0,0015 d + 0,1, \quad (2)$$

$$\Delta S = 0,1 S + 0,2. \quad (3)$$

Вычисленные значения  $\Delta d$  и  $\Delta S$  округляют до 0,1 мм в большую сторону.

6. Указанные в табл. 1 и 2 массы труб рассчитаны, исходя из средней плотности НПВХ, равной 1,4 г/см<sup>3</sup> при температуре 20°C, с учетом половины допуска на толщину стенки.

Значения массы являются справочными.

7. Рабочие давления для труб типов 100 и 125 отдельных рядов выбирают по табл. 3.

Таблица 3

Температура транспортируемой жидкости, °С	Транспортируемая жидкость	Допускаемое рабочее давление, МПа, не более, для труб					
		ряда 1	ряда 2	ряда 3	ряда 4	ряда 5	ряда 6
Св. 0 до 20	Вода	0,16	0,40	0,60	1,00	1,60	1,60
Св. 0 до 40		0	0,25	0,40	0,60	1,00	1,00
Св. 0 до 60		0	0	0	0,10	0,25	0,25

8. Пример условного обозначения трубы из НПВХ типа 100, ряда 4, с наружным диаметром  $d=160$  мм и толщиной стенки  $S=7,7$  мм:

*Труба НПВХ 100—160×7,7 ГОСТ 28117—89*

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством химической промышленности СССР

2. ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. Б. Зимин, И. В. Гвоздев, В. С. Тхай, Л. И. Тугова,  
Н. Б. Галиуллина

3. Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.04.89 № 1072 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6220—88 «Трубы из непластифицированного поливинилхлорида. Типы и сортамент» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 1 июля 1990 г.

4. Периодичность проверки — 5 лет.

5. В стандарт введены международные стандарты ИСО 161/1—78, ИСО 3606—76.

6. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *Н. П. Шукина*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *М. С. Кабашова*

Сдано в наб. 25.05.89 Подп. в печ. 10.07.89 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,44 уч.-изд. л.  
Тир. 20 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 678