

ИЗМЕНЕНИЕ N 1 К СНиП 3.05.04-85 "НАРУЖНЫЕ СЕТИ И СООРУЖЕНИЯ ВОДОСНАБЖЕНИЯ И КАНАЛИЗАЦИИ"

Введено в действие
с 1 июля 1990 года

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Раздел 3 дополнить подразделом:

"Трубопроводы из пластмассовых труб

3.58. Соединение труб из полиэтилена высокого давления (ПВД) и полиэтилена низкого давления (ПНД) между собой и с фасонными частями следует осуществлять нагретым инструментом методом контактно-стыковой сварки встык или вразруб. Сварка между собой труб и фасонных частей из полиэтилена различных видов (ПНД и ПВД) не допускается.

3.59. Для сварки следует использовать установки (устройства), обеспечивающие поддержание параметров технологических режимов в соответствии с "Технологическим описанием и инструкцией по эксплуатации", являющимися обязательным приложением к паспорту на установку (устройство).

3.60. К сварке трубопроводов из ПВД и ПНД допускаются сварщики при наличии документов на право производства работ по сварке пластмасс.

3.61. Сварку труб из ПВД и ПНД допускается производить при температуре наружного воздуха не ниже минус 10 °С. При более низкой температуре наружного воздуха сварку следует производить в утепленных помещениях.

При выполнении сварочных работ место сварки надлежит защищать от воздействия атмосферных осадков и пыли.

3.62. Соединение труб из поливинилхлорида (ПВХ) между собой и с фасонными частями следует осуществлять методом склеивания вразруб и с использованием резиновых манжет, поставляемых комплектно с трубами.

Из клеев следует применять клей марки ГИПК-127 (ТУ 6-05-251-95-79).

3.63. Склеенные стыки в течение 15 мин. не должны подвергаться механическим воздействиям. Трубопроводы с клеевыми соединениями в течение 24 ч. не должны подвергаться гидравлическим испытаниям.

3.64. Работы по склеиванию следует производить при температуре наружного воздуха плюс 5 - 35 °С. Место работы должно быть защищено от воздействия атмосферных осадков и пыли".

Пункт 7.6. Последнее предложение изложить в новой редакции:

"Длину испытательных участков этих трубопроводов при гидравлическом способе испытания разрешается принимать свыше 1 км при условии, что величина допустимого расхода подкаченной воды должна определяться как для участка длиной 1 км".

Дополнить абзацем следующего содержания:

"Трубопроводы из труб ПВД, ПНД и ПВХ независимо от способа испытания следует испытывать при длине не более 0,5 км за один прием; при большей длине - участками не более 0,5 км. При соответствующем обосновании в проекте допускается испытание указанных трубопроводов за один прием при длине до 1 км при условии, что величина допустимого расхода подкаченной воды должна определяться как для участка длиной 0,5 км".

Таблица 5. В графе "Величина испытательного давления...": позицию 9 дополнить текстом следующего содержания: "и не более 1,5 (15)"; позицию 10 дополнить текстом следующего содержания: "и не более 0,6 нормы заводского испытательного гидравлического давления"; добавить позицию 13 следующего содержания:

"13. Пластмассовый. Внутреннее расчетное давление с коэффициентом 1,3".

Таблицу 6 дополнить примечаниями 3 и 4 следующего содержания:

"3. Для трубопроводов из ПВД и ПНД со сварными соединениями и трубопроводов из ПВХ с клеевыми соединениями допустимый расход подкаченной воды следует принимать как для стальных трубопроводов, эквивалентных по величине наружного диаметра, определяя этот расход по интерполяции.

4. Для трубопроводов из ПВХ с соединениями на резиновых манжетах допустимый расход подкаченной воды следует принимать как для чугунных трубопроводов с такими же соединениями, эквивалентных по величине наружного диаметра, определяя этот расход по интерполяции".

Таблицу 8 дополнить примечаниями 6 и 7 следующего содержания:

"6. Допустимый объем добавленной в трубопровод воды (приток воды) на 10 м длины испытываемого трубопровода за время испытания 30 мин. для труб ПВД и ПНД со сварными соединениями и напорных труб ПВХ с клеевыми соединениями следует определять для диаметров до 500 мм включительно по формуле $q = 0,03D$, диаметров более 500 мм - по формуле $q = 0,2 + 0,03D$, где D - наружный диаметр трубопровода, дм; q - величина допустимого объема добавленной воды в л.

7. Допустимый объем добавленной в трубопровод воды (приток воды) на 10 м длины испытываемого трубопровода за время испытания 30 мин. для труб ПВХ с соединениями на резиновой манжете следует определять по формуле $q = 0,06 + 0,01D$, где D - наружный диаметр трубопровода, дм; q - величина допустимого объема добавленной воды в л".