

Настоящие технические условия распространяются на воздуховоды металлические круглого и прямоугольного сечения толщиной от 0,5 до 2,0 мм.

Воздуховоды металлические предназначены для перемещения воздушной смеси с различной температурой, влажностью, содержащей химически активные или нейтральные газы и пыль в системах вентиляции, воздушного отопления, кондиционирования воздуха и аспирации сооружений промышленного или культурно-бытового назначения.

Условия эксплуатации – исполнение 0, категория 3 по ГОСТ 15150-69.

Запись обозначения воздуховодов при заказе должна содержать наименование и обозначение в соответствии с требованиями монтажного проекта или рабочих чертежей издалий.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Воздуховоды должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и монтажных проектов, разработанных в соответствии со СНиП II-33-75, СНиП III-28-75, инструкцией ВСН 353-75 и Временной нормалью на металлические воздуховоды круглого сечения для систем аспирации, утвержденной Главпромстройпроектом Госстроя СССР.

I.I. Основные размеры

I.I.I. Наружные размеры диаметров и толщины стенок круглых воздуховодов должны соответствовать указанным в табл. I

Форма Ф.2.106-5(II)	Подпись и дата	Взятое №	Модель №	Подпись и дата

ТУ 36-736-78

Нр. лист	№ документ	Подп. лист	Форма	Лит. лист	Листов
Разраб	Малов	Печень	31.10.86	Б	2
Провер.	Куракин	М	31.10.86	18	
Зав. отд.	Тутанов	(запечатано)	31.10.86		
Инкантр.	Любимов				
Утв.					

Воздуховоды
металлические

Технические условия

Проектно-конструкторское
бюро
трест "Сантехдемтоль"
гипронтажспецстройство

Таблица I

мм

Диаметр	Толщина стенок
100, 110 ^x , 125, 140, 160, 180, 200	0,5
225, 250, 280, 315, 355, 400, 450	0,6
500, 560, 630, 710, 800	0,7
900, 1000, 1120, 1250, 1400, 1600	1,0
1800, 2000	1,4

^{x/} Применяется только для пневмотранспорта.

I.I.2. Наружные размеры поперечных сечений и толщины стенок воздуховодов прямоугольного сечения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Формат Ф2.106-50 (1)	Подпись и дата	Взам.нр.заявки	Инф.нр.заявки	Подпись и дата
Инф.нр.заявки	Подпись и дата			

Изм.	Лист	нр.докум.	Подпись дата

Копированием

ТУ 36-736-78

Лист
3

Формат II

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Мат. лист № документа

ТУ 36-736-78

Формат 11

Нум
4

Таблица 2

мм

Размеры сторон	Толщины стенок						
I100x150		250x500		400x1200	0,9	800x800	
I100x200		250x600		500x500		800x1000	0,7
I100x250		250x800		500x600		800x1200	
I150x150	0,5	300x300		500x800		800x1600	0,9
I150x200		300x400		500x1000		800x2000	
I150x250		300x500		500x1200		I1000x1000	0,7
200x200		300x600	0,7	500x1600	0,9	I1000x1200	
200x250		300x800		500x2000		I1000x1600	
200x300		300x1000		600x600		I1000x2000	
200x400	0,7	400x400		600x800	0,7	I2000x1200	
200x500		400x500		600x1000		I2000x1600	
250x250	0,5	400x600		600x1200		I2000x2000	
250x300	0,7	400x800		600x1600	0,9	I600x1600	
250x400		400x1000		600x2000		I600x2000	

I.I.3. Допускаемые отклонения наружных размеров поперечных сечений воздуховодов не должны превышать величин, указанных в табл. 3

Таблица 3

мм

Диаметр	Размер стороны воздуховода прямоугольного сечения	Отклонение
100+250	100+250	- 3,0
280+500	300+500	- 4,0
560+1250	600+1200	- 6,0
1400+2000	1600+2000	- 7,0

Допускаются отклонения, указанные в табл. 3, со знаком плюс при сборке воздуховодов по исполнительным размерам фланца.

I.I.4. Овальность воздуховодов круглого сечения не должна превышать величин, указанных в табл. 4.

Таблица 4

мм

Наружный диаметр	Овальность
100+250	5,0
280+500	10,0
560+1250	15,0
1400+2000	25,0

I.I.5. Неплоскость стенок воздуховодов прямоугольного сечения не должна превышать величин, указанных в табл. 5

Формата Ф 2.106 -50 //I)

Инф. № подп.	Подпись и дата	Взам. инф. №	Инф. № подп.	Подпись и дата

ТУ 36-736-78

Лист
5

Изм. Лист № Документ. Подпись Дата

Копировали

Формат II

Таблица 5

мм

Наружный размер стороны поперечного сечения прямогоугольного воздуховода	Неплоскость
100×250	5,0
300×500	10,0
600×1200	15,0
1600×2000	20,0

I.I.6. Длина воздуховодов должна соответствовать требованиям монтажного проекта, но не превышать 2500 мм.

Допускается изготовление прямых участков воздуховодов большей длины при согласовании заказчика с предприятием-изготовителем.

I.I.7. Допуски размеров длин воздуховодов должны выполняться по В_{II} ГОСТ 2689-54.

I.I.8. Торцы прямых участков воздуховодов должны быть перпендикулярны к их осям, или к смежным поверхностям.

Отклонение от перпендикулярности торца не должно превышать 10 мм на 1000 мм длины стороны или диаметра поперечного сечения воздуховода.

I.I.9. Угловые размеры воздуховодов (отводов, тройников, крестовин, переходов и т.д.) должны соответствовать требованиям монтажных проектов.

I.2. Характеристика

I.2.1. Для воздуховодов должна применяться сталь листовая горячекатанная по ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 16523-70, сталь листовая и рулонная холоднокатанная по ГОСТ 19904-74 и ГОСТ 16523-70^X, сталь кровельная листовая по ГОСТ 19904-74 и ГОСТ 17715-72.

Форма Ф.2/105-50(11)	Изл. № подп.	Подпись и дата	Взам. подп.	Изл. № дубл.	Подпись и дата
----------------------	--------------	----------------	-------------	--------------	----------------

Изл. Лист	№ докум.	Подпись дата
-----------	----------	--------------

Копировали

ТУ 36-736-78

Лист
6

Формат А1

1.2.2. Для фальцевых и сварных воздуховодов должна применяться сталь со следующими характеристиками:

- нормальная точность прокатки - Б по ГОСТ 19903-74;
 - нормальная плоскость - ПН по ГОСТ 19903-74;
 - категория стали - 2-ая по ГОСТ 16523-70^X;
 - качество отделки поверхности - IV группы по ГОСТ 16523-70^X;
 - марка стали - Б Ст.Зки по ГОСТ 16523-70^X;
- Допускается применение стали СТ.Ікп+СТ.Зки категории 3-ей; по согласованию заказчика с предприятием-изготовителем.

1.2.3. Для сварных воздуховодов допускается применение сталей I-ой категории.

1.2.4. Для фальцевых воздуховодов могут применяться, кроме указанных в п.1.2.2., лента стальная холоднокатанная из низкоуглеродистой стали, мягкая, нормальной точности, 2-ой группы, обрезная, марки Ст.08ки по ГОСТ 503-71^X, сталь углеродистая, оцинкованная с непрерывных линий группы Б, класса 2 по ГОСТ 14918-69.

1.2.5. Допускается изготовление воздуховодов из других материалов (алюминия, нержавеющей стали, титана и т.п.) по документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2.6. Неразъемные соединения воздуховодов должны выполняться с помощью электродуговой или контактной сварки, или с помощью фальцев по технологии предприятия-изготовителя.

1.2.7. Торцы изделий воздуховодов должны быть обработаны в зависимости от способа соединения воздуховодов (фланцевое, бандажное, реечное, растробно-сварное и другие).

1.2.8. Воздуховоды из черной стали должны быть покрыты грунтом за один раз внутри и снаружи в соответствии с ГОСТ 9.032-74, класс покрытия седьмой. При наличии специальных требований к

Избр. № подл.	Подпись и дата

Избр. Лист	№ докум.	Подпись дата

воздуховодам, огрунтовка должна производиться в соответствии с указанием монтажного проекта.

Метод подготовки металлических поверхностей перед огрунтовкой подбирается предприятием-изготовителем воздуховодов в соответствии с ГОСТ 9.025-74.

1.2.9. Для воздуховодов из оцинкованной стали допускается исправление нарушенных участков цинкового покрытия путем зачистки этих мест и покрытия их лаком БГ-577 или краской БГ-177 по ГОСТ 5631-70^Х, или другими красками, равноценными по антикоррозийной защите.

1.2.10. Фланцы для воздуховодов должны соответствовать требованиям ТУ 36-1508-75.

1.2.11. Соединительные детали, предназначенные для монтажа воздуховодов на бесфланцевых соединениях (бандажных, реечных и других) должны соответствовать требованиям технической документации на тип соединения, утвержденной в установленном порядке.

1.2.12. Закрепление фланцев на воздуховодах из стали толщиной 0,5+1,5 мм должно выполняться с помощью отбортовки, а при толщине стали выше 1,5 мм – электродуговой сваркой сплошным швом.

При толщине стали более 1,0 мм допускается закрепление фланцев без отбортовки, прихватками электродуговой сваркой через 50+60 мм с последующей герметизацией зазора между фланцами и воздуховодами. Способы герметизации должны быть определены технологией предприятия-изготовителя.

1.2.13. Отбортовка фланцевых воздуховодов должна перекрывать фланец не менее 6 мм и не должна перекрывать болтовые отверстия.

1.2.14. Сквозные разрезы в отбортовке допускаются не более 4-х на одном торце воздуховода.

Изм. №	Подпись	Подпись и дата	Взам. изм. №	Изм. № в изм.

Изм. лист	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

I.2.15. Закрепление фланцев от перемещения их вдоль оси фланцевого воздуховода круглого сечения с отбортовкой на фланцы должно производиться любым способом с обязательным обеспечением возможности их вращения вокруг оси. При этом отбортовка должна плотно прилегать к зеркалу фланца воздуховода.

I.2.16. Для воздуховодов из листа толщиной более 1,5 мм фланцы из углового проката должны быть приварены с внутренней, а фланцы плоские - с наружной стороны изделия. При этом кромки торцов воздуховодов не должны выступать за зеркало фланца.

I.2.17. Воздуховоды, имеющие воздухораспределительные окна, щели и т.п. должны соответствовать требованиям монтажного проекта или рабочих чертежей на эти изделия.

I.2.18. Воздуховоды прямоугольного сечения должны иметь элементы жесткости в соответствии с требованиями СНиП III-28-75.

I.2.19. Воздуховоды, имеющие специокрытия (перхлорвиниловыми эмалями), должны выполняться на сварке внахлестку с нахлестом не более 7,0 мм илистык.

I.2.20. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-69, ГОСТ 15878-70.

I.2.21. Сварные швы должны быть плотными и чистыми, не допускаются промоги и непровары.

I.2.22. Фальцевые швы должны быть ровными и прочными.

I.3. Комплектность

I.3.1. В комплект поставки воздуховодов должны входить изделия, указанные в монтажном проекте (ведомостях, эскизах), за исключением обеспыливющих и регулирующих устройств: циклонов, заслонок и клапанов (всех типов), шумоглушителей, изготавляемых по соответствующим типовым чертежам и ТУ.

Формат	Ф2.1/Б6-50 (11)
Инд. № подл.	Подпись и дата
Подпись и дата	Взам. инд. №

И.м. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Копировали		

ТУ 36-736-78

Лист
9

1.3.2. В комплект воздуховодов, соединяемых на бесфланцевых соединениях, должны входить бандажи, рейки и другие детали, предусмотренные технической документацией на эти виды соединений, утвержденной в установленном порядке.

1.3.3. Каждый комплект воздуховодов должен сопровождаться монтажным проектом (ведомости, эскизы, схемы) в одном экземпляре и накладной предприятия-изготовителя с отметкой отдела технического контроля.

1.4. Маркировка

1.4.1. Изделия воздуховодов должны иметь маркировочные знаки, нанесенные на внутреннюю или наружную поверхность на расстоянии 100+300 мм от торца изделия масляной краской, отличающейся по цвету от основной краски.

Допускается маркировать изделия с помощью маркировочных табличек, или иным способом, обеспечивающим возможность выявления принадлежности изделия к данному комплекту воздуховодов.

1.4.2. Маркировочный знак должен соответствовать требованиям монтажного проекта и утвержденному на предприятии-изготовителе эталонному образцу.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Воздуховоды должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящих технических условий и требованиям монтажного проекта.

2.2. Детали воздуховодов должны подвергаться выборочному контролю, определяемому картами технологического процесса предприятия-изготовителя.

Форма № 2 /ДБ-50 (11)	Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. изв. №	Изм. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36-736-78

Лист
10

Копировоя

Формат 11

2.3. При обнаружении несоответствия воздуховодов требованиям, хотя бы по одному из показателей раздела I настоящих технических условий и монтажного проекта, воздуховоды бракуются.

Забракованные воздуховоды возвращаются на доработку и подлежат повторному контролю.

2.4. Принятые воздуховоды должны быть отмечены в заказной документации, а при отгрузке их заказчику - в накладной отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Проверка размеров воздуховодов п.п. I.I.3., I.I.4., I.I.5. производится универсальными измерительными средствами:

- линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427-75;
- рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502-69.

3.2. Контроль качества сварных швов производится внешним осмотром в соответствии с ГОСТ 3242-69 до огрунтовки.

3.3. Качество покрытий определяется наружным осмотром.

3.4. Проверка наружного диаметра воздуховодов круглого сечения должна выполняться путем измерения длины наружной окружности поперечного сечения, перпендикулярного оси изделия. При этом размер диаметра (D_n) должен быть определен по формуле:

$$D_n = \frac{\angle \text{ окр.}}{3,14}$$

где \angle - длина наружной окружности воздуховода.

3.5. Проверка овальности п.I.I.4. поперечного сечения воздуховодов круглого сечения должна выполняться путем измерения наибольшего и наименьшего внутреннего диаметра с торцов воздуховодов во взаимно-перпендикулярных направлениях.

Изм. №	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Воздуховоды должны храниться на открытых складских площадках, комплектно без упаковки или в контейнерах.

4.2. Воздуховоды, предусмотренные для соединения на бандажах, рейках или иных бесфланцевых соединениях, должны иметь на торцевых сечениях устройства, предохраняющие их от деформации при транспортировке и хранении.

4.3. Воздуховоды могут транспортироваться всеми видами транспорта в вертикальном или горизонтальном положении комплектно без упаковки или в контейнерах. При транспортировании или хранении воздуховодов в горизонтальном положении должны быть приняты меры, обеспечивающие их защиту от механического повреждения и сохранность окрасочных покрытий.

4.4. При транспортировании и хранении воздуховодов допускаетсякладывать одни изделия в другие. При этом должны быть предусмотрены меры, обеспечивающие сохранность окрасочного покрытия.

4.5. Условия хранения - II, транспортирования - III по ГОСТ 15150-69.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Воздуховоды должны эксплуатироваться в условиях, предусмотренных монтажными проектами.

5.2. Воздуховоды должны соответствовать в части монтажа требованиям СНиП II-28-75 и инструкций по монтажу воздуховодов, утвержденным в установленном порядке.

Инд. № подл.	Подпись и дата	Блок инв. №	Инд. № подл.	Подпись и дата

Инд. №	Лист	№ документа	Подпись	Дата

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие воздуховодов или отдельных изделий требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования, хранения и правил монтажа.

Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня ввода воздуховодов в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки их в адрес заказчика.

Форма № 2/106-5а (II)			
Инф. № подлн.	Подпись и дата	Фзом. инф. №	Инф. № дубл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36-736-78

Лист
13

П Е Р Е Ч Е Н Ь
 стандартов, на которые даны ссылки в
 данных технических условиях

- | | |
|-----------------------------|----------------|
| Форма № 2.106-50 (11) | |
| Инф. № подл. подпись и дата | Подпись и дата |
| | Подпись и дата |
1. ГОСТ 9.025-74 Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской
 2. ГОСТ 9.032-74 Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения
 3. ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования
 4. ГОСТ 503-71^X Лента стальная холоднокатанная из низкоуглеродистой стали
 5. ГОСТ 2689-54 Допуски и посадки размеров выше 500 до 10000 мм
 6. ГОСТ 3242-69 Швы сварных соединений. Методы контроля качества
 7. ГОСТ 5264-69 Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы
 8. ГОСТ 5631-70^X Лак БГ-577 и краска БГ-177
 9. ГОСТ 7502-69 Рулетки измерительные металлические
 10. ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ТУ 36-736-78

Лист

14

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	дата

Копировали:

Формат 11

Форма № 2-106-50 (1/1)
Наб. № подп. Подпись и дата

- | | | | | |
|-----|--|--|--|---|
| 11. | ГОСТ 14918-69 | | | Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий |
| 12. | ГОСТ 15878-70 | | | Соединения сварные, выполненные контактной электросваркой. Основные типы и конструктивные элементы |
| 13. | ГОСТ 16523-70 ^X | | | Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения |
| 14. | ГОСТ 17715-72 | | | Сталь тонколистовая кровельная |
| 15. | ГОСТ 19903-74 | | | Сталь листовая горячекатанная. Сортамент |
| 16. | ГОСТ 19904-74 | | | Сталь листовая холоднокатанная. Сортамент |
| 17. | СНиП III-28-75 | | | Строительные нормы и правила (правила производства и приемки работ: санитарно-техническое оборудование зданий и сооружений) |
| 18. | СНиП II-33-75 | | | Строительные нормы и правила (нормы проектирования: отопление, вентиляция, и кондиционирование воздуха) |
| 19. | ТУ 36-1508-75 | | | Технические условия. Фланцы |
| 20. | Временная нормаль на металлические воздуховоды круглого сечения или систем аспирации | | | |
| 21. | <u>ВСН-353-75</u>
<u>ММСС СССР</u> | | | Инструкция по применению и расчету воздуховодов из унифицированных деталей |

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Копировала

ТУ 36-736-78

Лист

15

Формат II

ПЕРЕЧЕНЬ
измерительного инструмента, необходимого
для контроля изделий

Линейки измерительные металлические

- ГОСТ 427-75

Рулетки измерительные металлические

- ГОСТ 7502-69

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подпись и дата

Изм. Лист № документа
Копировано

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР
Главпромвентиляция

№ 24

Согласовано:

трест "Промвентиляция"
/основной потребитель/

Главный инженер

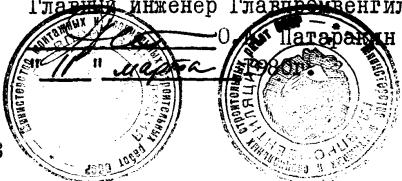
Ю.Л. Солоденников
1980г.



Утверждаю:

Главный инженер Главпромвентиляции

О.Н. Шатровкин



ИЗВЕЩЕНИЕ
об изменении технических условий ТУ 36-736-78
на воздуховоды металлические

Срок введения

Михневский завод вентиляционных
заготовок

/основной потребитель/

Главный инженер

Ю.М. Самордин
"04" марта 1980г.



Трест "Сантехдеталь"

Главный инженер

В.И. Скользнев
"05" марта 1980г.



"Сантехдеталь"
Главный инженер

В.Н. Калганов
1980г.

Базовая организация по
стандартизации

ГПИ Проектпромвентиляции

Главный инженер

А.И. Овчинников
"11" марта 1980г.



80.03.17 1980
1980г.

НКБ СТД	Извещение		Обозначение		Причина	Шифр	Лист	Листов
	№	Наименование	Срок ИЗМ.	Номер				
КО №9	Постановка	Срок ИЗМ.			Уточнение условий хранения и транспортирования	0	2	3

Задел не отражается Указание о внедрении с даты утверждения

ИЗМ.	Содержание изменений	Применимость
I	<p>Раздел I. Технические требования.</p> <p>Подпункт I.1.1. Дополнить вторым абзацем:</p> <p>"Толщины стенок, при обосновании (приложение I7 СНиП II-33-75), могут быть меньшей или большей величины, указанной в табл. I."</p> <p>Подпункт I.1.2. Дополнить вторым абзацем:</p> <p>"Толщины стенок, при обосновании (приложение I7 СНиП II-33-75), могут быть меньшей или большей величины, указанной в табл. 2."</p> <p>Подпункт I.2.2. Первый абзац:</p> <p>Исключить слова "фальцевых и сварных". Дополнить фразой после слова воздуховодов "изготавливаемых из стали толщиной выше 1,0 мм."</p> <p>Подпункт I.2.2. Дополнить третьим абзацем:</p> <p>"Для воздуховодов, изготавливаемых из стали толщиной до 1,0 мм должна применяться сталь со следующими характеристиками: -нормальная точность прокатки-Б по ГОСТ 19904-74; -нормальная плоскость ПН или улучшенная плоскость ПУ по ГОСТ 19904-74; -обрезная кромка О по ГОСТ 19904-74; -категория стали 2-я по ГОСТ 16523-70Х; -качество отделки поверхности -III группы по ГОСТ 16523-70Х; -марка стали-Б Ст.3кп по ГОСТ 16523-70Х;</p>	

с даты утверждения

Составил	Проверил	Т. Контроль	Н. Контроль	Утвердил	Заказчик
Куракин	Туганов	03.03.89	Кукушкина	Рыжик	
Без	03.03.89	(Черт)			

Приложение

Подлинник исправлен Контр. копию исправил

*Извещение
об изменениях*

ТУ 36-736-78

Лист
3

изм.

Содержание изменения

I

Раздел 4. Транспортирование и хранение.

Имеется:

Пункт 4.5. Условия хранения-Л, транспорти-
рования-ХI по ГОСТ 15150-69.

Должно быть:

Пункт 4.5. Условия хранения и транспор-
тирования-ХI по
ГОСТ 15150-69

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

21 ИЮЛ 1981

Согласовано:
трест "Сантехдеталь"
(основной потребитель)
Главный инженер
Ю.Л. Солоденников
"20" июля 1981г.



УДК 697.922
Группа X-24

Утверждено:
Главный инженер Главпромвентиляции
О.А. Патаракин
"20.07.1981" 1981г.

Обязательный экземпляр
выдача из оценки

Извещение 36-1522
об изменении №2 технических условий ТУ36-736-78
на воздуховоды металлические.

Согласовано:
Михневский завод вентиляционных
заготовок
(основной изготавитель)
Главный инженер
С.М. Самордин
"20" июля 1981г.



Государственная организация по стандартизации
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ
Главный инженер П.А. Овчинников
"20" июля 1981г.



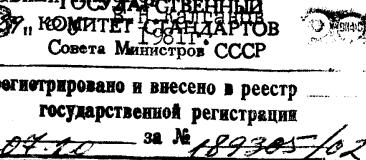
Трест "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.И. Скользинев
"29" июля 1981г.



1981г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер
Государственный
Комитет по стандартам
Совета Министров СССР
1981г.

Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации
за № 189305/02



СТД ПКБ	Извещение		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
КО № 9	36 - 1522		ТУ 36-736-78		Требование заказчика		9	2	3
Задел	Дата выпуска	Срок изм.			Потенциал		Указание о внедрении		
Задел	на заделе не отражается						с даты утверждения		

ИЗМ.	Содержание изменений	Применимость
2	Раздел I. Технические требования Пункт I.I.6. дополнить фразой: "Допускается производить сборку воздуховодов в многослойные сборочные единицы длиной не более 2500 мм, с максимальным периметром прямоугольных воздуховодов не более 2000 мм, сечением круглых воздуховодов не более Ø 500 мм." Пункт I.I.7. Заменить ссылку В.11 ГОСТ 2689-54 на h 17. Пункт I.I.9. дополнить фразой: "При этом допустимое отклонение не должно превышать ± I°30'." Пункт I.2.1. дополнить фразой: "При сборке воздуховодов в многослойные сборочные единицы в качестве прокладочного материала следует применять ленточную пористую или монолитную резину толщиной 4-5 мм, или полимерный мастичный жгут, или асbestosовый картон, или кислотостойкую резину по соответствующим техническим условиям, утвержденным в установленном порядке. Болты по ГОСТ 7798-70, Гайки по ГОСТ 5915-70, Шайбы по ГОСТ 11371-78". Раздел 3. Методы контроля. Пункт 3.1. Заменить следующей редакцией: "Проверка размеров и геометрической формы воздуховодов в п.п. I.I.1., I.I.2., I.I.3., I.I.4., I.I.5., I.I.6., I.I.7., I.I.8., I.I.9., производится универсальными измерительными средствами: Составил Проверил Т. Контролю Н. Контролю Утвердил Заказчик Курякин Гужиков Кучинский Подпись членов комиссии Контр. коллеги исправил	

Разослано в
 трестам ПВ, КСТМ, ВВПВ,
 ВПВ, СПВ, ССТМ, ВССТМ,
 ОПВ, КУСТМ, СПВ, ГНИ ППР,
 Молдсантехмонтаж
 Киевспецстрой.

Приложение

Извещение 36 - 1522
об изменении ТУ 36 - 736 - 78

лист
3

Изм

2

- линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427-75
 - рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502-69
- путем замера поперечного сечения воздуховода п. I.I.3. или замера длины воздуховода п.п. I.I.6., I.I.7.

Неплоскость стенок воздуховодов прямоугольного сечения п. I.I.5. определяется путем наложения на плоскость стороны воздуховода ребром линейки измерительной.

Перпендикулярность торцов прямых участков п. I.I.8 определяется следующим образом: на горизонтальную поверочную плиту вертикально (на фланец) устанавливается воздуховод после чего с верхней части по образующей опускается простейший отвес.

Проверка угловых размеров воздуховодов должна производиться специальными шаблонами, изготовленными на заводе-изготовителе по утвержденным, в установленном порядке, чертежам.

Отбортовка п. I.2.I3 проверяется визуально и путем замера величины отбортовки линейкой."

Приложение I.

Дополнить следующими ГОСТ'ами:

ГОСТ 5915-70 Гайки шестигранные нормальной точности.

Конструкция и размеры.

ГОСТ 7798-70 Болты с шестигранной головкой нормальной точности.

Конструкция и размеры.

ГОСТ II37I-75 Шайбы. Технические условия.

Исключить:

ГОСТ 2689-54 Допуски и посадки размеров свыше 500 до 10000 мм.

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

Согласовано

Трест "Промвентиляция"
(согласный потребитель)

Главный инженер

Д.Л. Солоденников
1983г.

300803

Утверждаю

Главный инженер
Главпромвентиляции

О.А. Патаракин
"19" сен 83г.

Михневский завод вентиляционных
заготовок
(главный производственный изготавлиатель)

Главный инженер

С.М. Самордин
23 сен 1983г.

Межотраслевая организация по стандартизации и ТРС
"Проектпромвентиляция" г. Москва

Главный инженер

П.А. Овчинников
14 сен 1983г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2008

об изменении № 3 технических условий
ТУ 36-736-78 на воздуховоды металлические

Срок введения 01.01.84г.

"Сантехдеталь"

Главный инженер
В.И. Скользнев
105
1983г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"

Главный инженер
В.Н. Калганов
05
1983г.

1983

СТД ПКБ	Извещение	Обозначение	Причина		Шифр	Лист	Листов
		36-2008	ТУ 36-736-78	По требованию заказчика		9	2
K.O. № 9	Дата выпуска	Срок изм.	Срок действия ПИ		Указание о внедрении		
Указание о заделе	На заделе не отражается				С даты утверждения		
Изм.	Содержание изменения				Применимость		
3	ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ						
Продлить срок действия до 01.01.89г.							
Раздел I. Технические требования.							
Заменить СНиП II-33-75 на СНиП II-33-75 ^X) и в п. I.I.1. и I.I.2.							
Таблица I. Исключить размер II0 ^X) и примечание.							
Таблица 2. Размеры сторон "250x250", толщину стенок "0,5" заменить на "0,7".							
Пункт I.I.6. Первый абзац дать в новой редакции: "Длина воздуховодов должна соответствовать требованиям монтажного проекта, но не превышать 2500мм. Допускается изготовление прямых участков воздуховодов на спирально-замковом и спирально-сварном станах длиной до 6000 мм, при согласовании заказчика с предприятием-изготовителем".							
Пункт I.2.2. Дополнить новыми марками стали: Б ст.ЗСП, Б ст.ЗПС.							
<p style="text-align: right;">Разослать</p> <p>Грестам: ЦВ, СЦВ, КСТМ, КМВ, КУСТМ, СПВ, ВВПВ, ВПВ, ГИППВ, БашСТМ, Оренбург- сантехмонтаж, Киевспецстрой Приморсантехмонтаж, Молд- сантехмонтаж.</p>							
Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвержден	Предст.заказчика		
Турбанов 18.03.88	Куракин		Кукушкина				
Подлинник исправлен	Контр. копию сделано	Контр. копию сделано					
Приложение							

Извещение № 36 - 2008
об изменении ТУ 36 - 736 - 78

лист

3

ЧЗМ

3

Пункт 1.2.4. Заменить ссылку ГОСТ 503-71^х) на ГОСТ 503-81; ГОСТ 14918-69 на ГОСТ 14918-80.

Пункт 1.2.8. Заменить ссылку ГОСТ 9.025-74 на ГОСТ 9.402-80.

Пункт 1.2.9. Заменить ссылку ГОСТ 5631-70^х) на ГОСТ 5631-79 и "краской БТ-177" на "Краской БТ-577".

Пункт 1.2.20. Заменить ссылку ГОСТ 5264-69 на ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 15878-70 на ГОСТ 15878-79.

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Пункт 3.1. Заменить ссылку ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80.

Пункт 3.2. Заменить ссылку ГОСТ 3242-69 на ГОСТ 3242-79.

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ (приложение I)

Заменить ссылку ГОСТ 9.025-74 на ГОСТ 9.402-80.

Заменить ссылку ГОСТ 503-71^х) на ГОСТ 503-81.

Заменить ссылку ГОСТ 3242-69 на ГОСТ 3242-79.

Заменить ссылку ГОСТ 5264-69 на ГОСТ 5264-80.

Заменить ссылку ГОСТ 5631-70^х) на ГОСТ 5631-79; краска БТ-177 на краску БТ-577.

Заменить ссылку ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80.

Заменить ссылку ГОСТ 14918-69 на ГОСТ 14918-80.

Заменить ссылку ГОСТ 15878-70 на ГОСТ 15878-79.

Заменить ссылку СНиП II-33-75 на СНиП II-33-75^х).

ПЕРЕЧЕНЬ ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА (приложение 2)

Заменить ссылку ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80.

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

Согласовано:

Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)

Главный инженер

Л.Солодеников
"24" 09 1984 г.

Михневский завод
вентиляционных
заготовок
(основной изготовитель)

Главный инженер

С.М.Самордин
"25" 09 1984 г.

Базовая организация по стандартизации
ГПИ "Проектпроизводство"
Главный инженер

Л.А.Овчинников
"03" 09 1984 г.

УДК 697.922

Группа Ж-24

Утверждаю:

Главный инженер
Главпромвентиляции

О.А.Патаракин
"8" 08 1984 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2421
об изменении № 4 технических условий
ТУ 36-736-78 на воздуховоды металли-
ческие

"Сантехдеталь"
Главный инженер
В.И.Скользмев
"24" 09 1984 г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.Н.Калганов
"18" 09 1984 г.

1984

ПКБ СТД	Извещение	Обозначение		Причина		Шифр	Мет	Листов	
	36-2421	ТУ 36-736-78		По требованию Заказчика		0	2	2	
КО № 9	Дата выпуска	срок изм.	срок действия ПИ	Указание о введении					
Указание о здаделе	На заделе не отражается				С даты утверждения				
Изм.	Содержание изменения					Применимость			
4									
<p>п. I.I.4. (под табл.4) Дополнить:</p> <p>Овальность для воздуховодов с соединением под бандаж при хранении и транспортировании допускается до 10% от диаметра.</p>									
<p style="text-align: right;">Разослать</p> <p>тресты НВ, СНВ, ВВНВ, ВНВ, КУСТМ, СПНВ, ПИИ НВ, МЗВР</p>									
Составил	Проверил	Г.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст.заказчика				
Туганов <i>М.А.</i>	Куракин <i>М.Ю.</i>		Суворов <i>В.В.</i>						
<p>Приложение</p> <p>-</p>									
Подлинник исправлен	Контр. копия исправлен								

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК 697.922

Группа X-24

СОГЛАСОВАНО

Трест "Проектвентиляция"
(основной потребитель)

Главный инженер

Семёнов
Д. П. Семёновников
"25" *июня* 1985 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
Главпромвентиляции

Патракин
О. А. Патракин
1985 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2697
об изменении №5 технических условий
ТУ 36-736-78 на воздуховоды металлические

Михневский завод
вентиляционных заготовок
(основной изготовитель)

Главный инженер

Саморгин
С. М. Саморгин
"26" *июня* 1985 г.

Базовая организация
по стандартизации
ГПИ "Проектпромвентиляция"
Главный инженер

Овчинников
П. А. Овчинников

"25" *июня* 1985 г.

Трест "Сантехдеталь"
Главный инженер

Калганов
В. Н. Калганов
"25" *июня* 1985 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ

СССР ПО СТANDARDАТАМ

(Госстандарт СССР)

185.06.19 за 189.305/пс

1985

ИКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер

Калганов
В. Н. Калганов

1985 г.

2118 / 6.06.85

39K-958-12000

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

Гр. № 24

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
треста "Промвентиляция"
Гл. инж. Н.И.Шорников
"8" дек 1987г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
треста "Сантехдеталь"
Б.М.Ларин
"03" дек 1987г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 736-2-87
об изменении технических условий ТУ 36-736-78
"Воздуховоды металлические"
Изменение 6

Главный инженер
Михневского завода
Специализированных заготовок
С.И.Щербак
1987г.

188305/06 26.01.88

1987г.

96/1
1986

МЭВЗ	Извещение	Обозначение		Причина	Шифр	Лист	Числов
	736-2-87	ТУ 36 -736-78					
	дата выпуска	срок шт.	срок дей. ствия ПИ				Указание о внедрении
Указание о заделе	На заделе не отражается						

Изм.	Содержание	изменения	Применимость
6			

Лист 9

Пункт 1.2.15 Дополнить:

"Допускается неприлегание отбортовки к зеркалу фланца до 3мм"

Лист 12

Пункт З.1 После слов "простейший отвес" ввести:

"допускается применение других средств измерения, изготовленных на заводе-изготовителе по утвержденным в установленном порядке чертежам, обеспечивающих необходимое качество измерения"

Пункт 4.2 Дополнить:

"воздуховоды диаметром 100-315мм допускается транспортировать и хранить без предохранительных устройств"

Разослать

Энгельсский ЗВЗ
ПКБ "Бантехдеталь"

составил	Проверил	Г.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Никитина 12.10	Грачев 12.10		Захарова 13.10	Насонов 14.10	
Чишидзе 87	87		Бахадур 87	87	

Приложение

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ОКП 48 6364

48 6365

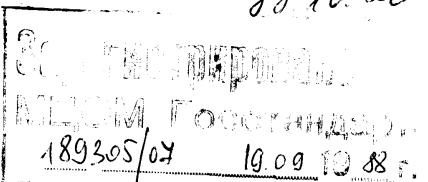
СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста

"Главпромвентиляция"

И.Н.Шорников

08 1988 г.



ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22

об изменении технических условий
"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"

ТУ 36-736-78

ИЗМЕНЕНИЕ № 7

УДК

Группа №24

Утверждено

Главный инженер

Главпромвентиляции

В.А.Мурашкин

"30" 08 1988 г.



Главный инженер Московского
завода вентзаготовок

А.Е.Матюшин

"18" сентябрь 1988 г.



1988

Московск з-д вент- заготовок	Извещение	Обозначение		Причина	Шифр	Лист	Листов
	36.19.II-22	ТУ 36-736-78		Введение улучшений	I,2	2	6
	Дата выпуска	Срок изм.		Срок дей- ствия ПИ	Указание о внедрении		
Указания о заделе	Задел использовать				с даты регистрации		

Изм.	Содержание изменения			Применимость			
7	Титульный лист	Продлить срок действия до 01.01.94 г.					
	Вводная часть	Дополнить: "Предусматривается изготовление воздухо- водов двух классов: Н (нормальные) и П (плотные)."					
	Вводная часть раздела I	Заменить: "СНиП П-33-75 на "СНиП 2.04.05-86". "СНиП Ш-28-75" на "СНиП 3.05.01-85". "ВСН 353-75" на "ВСН 353-86".					
	Пункты I.I.1 и I.I.2	Заменить: : "СНиП П-33-75" на "СНиП 2.04.05-86"					
	П.І.І.3,	Изменить отклонения: (-4,0), (-6,0), (-7,0) соот- вественно на: (-3), (-5), (-6).					
	Таблица 3						
	Пункт I.I.4	Исключить.					
	П.І.І.5,	Показатели неплоскости 5.0; 10.0; 15.0; 20.0					
	Таблица 5	изменить соответственно на: 4; 8; 12; 16.					

Разослать
на заводы и тресты
Главпромвентиляции
и Главсантехмонтажа,
ПКБ треста "Сантех-
деталь", ГПИ "Проект-
промвентиляция"

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Волкова	Сахарова	садчий	Сахарова		
Подлинник исправил	Контр. копию исправил				

Приложение

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22

Об изменении ТУ 36-736-78

Лист
3

Изм.	Содержание изменения	
7	П.1.1.9	Дополнить последнее предложение после цифр " $+10^{\circ}30'$;" на угол 90° ".

П.1.2.6 Дополнить: "При этом неразъемные соединения воздуховодов должны быть плотными.

При необеспечении плотности соединений технологией изготовления неразъемные соединения должны быть загерметизированы:

- нетвердеющей герметизирующей мастикой по ГОСТ 14791-79 - для воздуховодов с транспортируемой воздушной смесью температурой не более 343 К (70°C) ;

- невысыхающей мастикой марки 51-Г-7 по ГОСТ 24025-80 - для воздуховодов с транспортируемой воздушной смесью температурой не более 363 К (90°C).

Допускаются другие способы герметизации, удовлетворяющие температурному режиму эксплуатации воздуховодов и указанные в нормативно-технической документации.

Потери воздуха через неразъемные соединения воздуховодов в $\text{м}^3/\text{ч}$ на 1 м^2 развернутой площади воздуховодов не должны превышать значений, приведенных в табл. 6.

При этом потери воздуха указаны: в числителе для воздуховодов круглого сечения, в знаменателе для воздуховодов прямоугольного сечения.

Таблица 6

Класс воздухо- вода	Статическое давление воздуха в воздуховоде, Па				
	200	400	600	800	1000
Потери воздуха в $\text{м}^3/\text{ч}$ на 1 м^2 развернутой площади воздуховода					
I	0,18 0,20	0,29 0,32	0,38 0,42	0,46 0,50	0,53 0,58

П

не допускается

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22-

об изменении ТУ 36-736-78

Изм.	Содержание изменения
7	<p>п.1.2.8 Дополнить: "...покрыты грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-84 за один раз..."</p> <p>п.1.2.13 Дополнить: "Размеры отбортовок под бандаж должны соответствовать требованиям соответствующих рабочих чертежей или технологических карт".</p> <p>п.1.2.18 Заменить "СНиП III-28-75" на: "СНиП 3.05.01-85"</p> <p>Раздел 2 Дополнить пунктом: "2.2а. Контролю на плотность неразъемных соединений воздуховодов должно подвергаться не менее трех деталей воздуховодов от каждого монтажного проекта."</p> <p>п.2.3 В первой строчке после слова "несоответствия" дополнить словой "деталей".</p> <p>Раздел 3 Дополнить пунктом: "3.6. Контроль плотности неразъемных соединений воздуховодов должен производиться на стенде по "Методике проведения испытаний воздуховодов на плотность в условиях заготовительного производства".</p> <p>п.4.5 Содержание пункта заменить на: "Условия хранения и транспортирования воздуховодов в части воздействия климатических факторов внешней среды - 8 (группа ОМЗ) по ГОСТ 15150-69, условия транспортирования в части воздействия механических факторов - С по ГОСТ 23170-78".</p> <p>п.5.2 Заменить "СНиП III-28-75" на "СНиП 3.05.01-85".</p> <p>Раздел 5 Дополнить пунктом: "5.3. Развязные соединения воздуховодов должны быть плотными. Способы герметизации должны устанавливаться в рабочих проектах и инструкциях, утвержденных в установленном порядке."</p>

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22-

об изменении ТУ 36-736-78

Лист
5

Изм.

Содержание изменения

7

Общие потери воздуха в воздуховодах не должны превышать значений, указанных в разделе 4 СНиП 2.04.05-86".

Лист 15

Заменить:

1) "СНиП III-28-75 Строительные нормы и правила (правила производства и приемки работ: санитарно-техническое оборудование зданий и сооружений)" на: "СНиП 3.05.01-85 Строительные нормы и правила. Внутренние санитарно-технические системы".

2) "СНиП II-33-75 Строительные нормы и правила проектирования: отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха" на: "СНиП 2.04.05-86 Строительные нормы и правила. Отопление, вентиляция и кондиционирование".

3) "ВСН 353-75 Инструкция по применению и расчету воздуховодов из унифицированных деталей" на:

"ВСН 353-86 Ведомственные строительные нормы. Проектирование и применение воздуховодов из унифицированных деталей".

Лист 15

Дополнить:

1) "ГОСТ 14791-79 Мастика герметизирующая нетвердеющая строительная. Технические условия".

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.І9.ІІ-22-

об изменении ТУ 36-736-78

Изм.

Содержание изменения

7

- 2) "ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Использования для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".
- 3) "ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования"
- 4) "ГОСТ 24025-80 Мастика невысыхающая 51-Г-7. Технические условия".
- 5) "Методика проведения испытаний воздуховодов на плотность в условиях заготовительного производства", разработанная ГПИ "Проектпромвентиляция" (шифр 7-1867)".

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ОКП 48 6364

48 6365

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.24.07

УДК

Группа № 24

СОГЛАСОВАНО

об изменении технических условий

Главный инженер треста

"Воздуховоды металлические"

Производственное объединение "Промвентиляция"

ТУ 36-736-78

УТВЕРЖДАЮ

Н.И.Шорников

ИЗМЕНЕНИЕ № 8

Главный инженер
НПО ПромвентиляцияИ.Г. Мураскин
август 1989 г.Мураскин
08 1989 г.

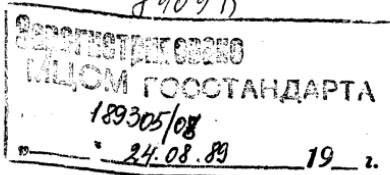
СОГЛАСОВАНО

Главный инженер ГПИ

"Проектпромвентиляция"

Н.А.Овчинников

14 08 1989 г.



1989

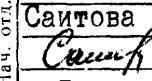
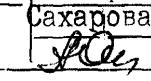
Главный инженер ПКБ

НПО Промвентиляция

А.Блюменкранц

15 08 1989 г.



ГПИ ППВ	Извещение	Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
	36.19.24.07	ТУ 36-736-78		Введение улучшений		0	2	2
	Дата выпуска	Срок изм.		Срок действия ПИ		Указание о внедрении		
Указания о заделе	Задел использовать							
Изм.	Содержание изменения					Применимость		
8								
<p>П. I.2.6. Изменить редакцию третьего абзаца:</p> <p>Для обеспечения плотности неразъемные соединения должны быть загерметизированы.</p>								
<p style="text-align: right;">Разослать</p> <p>На заводы и тресты НПО Промвентиляции и Главсантехмонтажа, НЦБ НПО Промвентиляции, ГПИ Проектпромвентиляция</p>								
Составил		Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика		
Сайтова		Сахарова	Гравеский	Сахарова				
 Подлинник исправил		 Контр. колию исправил						
<p style="text-align: right;">Приложение</p>								

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК

ОКП 48 6364

Группа Ж 24

48 6365

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста
"Промвентиляция"

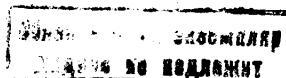
И.И. Шорников
Н.И. Шорников
~~04. мая~~ 1990 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.28-054 НПО "Промвентиляция"
об изменении технических условий
"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"

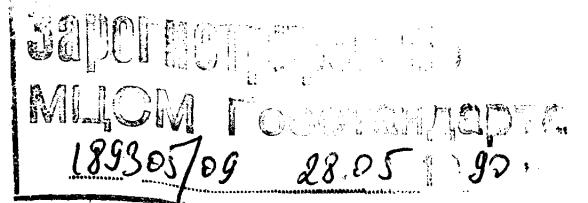
ТУ 36-736-78

ИЗМЕНЕНИЕ № 9

40690



1990



Ини. № подп.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ини. № подп.	Подпись и дата

ГПИ ППВ	Извещение		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
	36.19.28-054		ТУ 36-736-78		По результатам испытаний		5	2	2
Указания о заделе	Дата выпуска	Срок изм.			Срок действия ПИ		Указание о внедрении		
	Задел использовать						С даты регистрации		

Изм.

Содержание изменения

9

Применимость

Извещение 36.19.II.22

Лист 3 таблица 6 Исключить таблицу 6

Ввести лист За

Изменить: Лист 6 п.5)(шифр 7-1865)

Разослать

На заводы и тресты
НПО "Промвентиляция"

Составил

Проверил

Т. контр.

Н. контр.

Утвердил

Предст. заказчика

Сайтова
*Сайтова*Сахарова
*Алех*Орадчий
*М.М.*Сахарова
Алех

Нач. отд.

Подлинник исправил

Контр. копию исправил

Приложение

На I листе

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.28-054

об изменении ТУ 36-736-78

Изм.

Содержание изменения

9

Таблица 6 а

Класс воздуховода	Участки воздуховода	Избыточное статическое давление воздуха Р в испытуемых воздуховодах, Па															
		200	400	600	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000
I	II	3	4	5	6	7	8	9	10	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8
H	Прямые: круглого сечения	0,18	0,29	0,38	0,46	0,53	0,60	0,67	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	прямоуголь- ного сечения	0,20	0,32	0,42	0,51	0,58	0,66	0,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Фасонные: круглого сечения	0,36	0,58	0,76	0,92	1,07	1,21	1,34	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	прямоугольног ного сечения	0,40	0,64	0,83	1,01	1,18	1,33	1,48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P	Прямые: круглого сечения	0,10	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,22	0,24	0,25	0,26	0,33	0,36	0,41	0,45	0,49	0,53
P	прямоуголь- ного сечения	0,10	0,11	0,13	0,16	0,18	0,22	0,24	0,26	0,27	0,29	0,36	0,40	0,45	0,49	0,54	0,58
P	Фасонные: круглого сечения	0,12	0,19	0,25	0,30	0,35	0,40	0,44	0,49	0,53	0,57	0,66	0,75	0,82	0,91	0,99	1,06
P	прямоуголь- ного сечения	0,13	0,21	0,27	0,33	0,38	0,44	0,48	0,54	0,58	0,63	0,73	0,82	0,90	1,00	1,09	1,17

КАТАЛОГИЧНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

код ЦСП	01 1920	группа КГС(ОКС)	02 Ж24	регистрационный номер	03 189305/09
------------	---------	--------------------	--------	--------------------------	--------------

код ОКП	11	
наименование продукции	12	
обозначение продукции	13	
обозначение нормативного или технического документа (взамен) наименование нормативного или технического документа	14	7У36-736-28 10944
код предприятия-изготовителя по СКПО	16	
наименование предприятия- изготовителя	17	
адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18	
телефон 19		телефакс 20
телефакс 21		телефакс 22
наименование дистрибутора и/или импортера	23	
адрес дистрибутора подлинника (индекс; город; улица; дом)	24	
дата начала выпуска продукции	25	
дата введения в действие нормативного или технического документа	26	до 31.12.99
номер сертификата соответствия	27	

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Продолжение архива фасетных
ТУЗВ-ТЗБ-Документов

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представия	94	Шекспир	Эль	3.04.96	963-38-36
зарегистрировал	105		Гри	08.04.96	4322833
Ввел в каталог	06				

1/482-1000

кatalogный лист продукции189305/69
10
10
10

О1 200 Группа КГС(OKC)

О2 Х24

Регистрационный номер

О3

189305/69
10
10

Код ОКП

11

Наименование продукции

12

Обозначение продукции

13

Обозначение нормативного или технического документа (взамен)

14

ТУ 36 736-~~90~~, 214419

48

Наименование нормативного или технического документа

15

Код предприятия-изготовителя по ОКПО

16

Наименование предприятия-изготовителя

17

Адрес предприятия-изготовителя (индекс;город;улица; дом)

18

телефон 19

телефакс 20

телекс 21

телетайп 22

Наименование держателя подлинника

23

Адрес держателя подлинника (индекс;город;улица; дом)

24

Дата начала выпуска продукции

25

Дата введения в действие нормативного или технического документа

26

без ограничения срока

Номер сертификата соответствия

27

30. Характеристики продукции

Продление срока действия
ту 36.736-89 изв.изм. №10

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	О4	Блюменкранц		02.2000г.	963-09-86
Зарегистрировал	О5			13.03.00	
Ввел в каталог	О6				