

Пособие

по проектированию
технологических
трубопроводов
из пластмассовых
труб
(к СН 550-82)

*Утверждено приказом НПО «Пластик»
от 12 июля 1983 г. № 321*



МОСКВА СТРОЙИЗДАТ 1984

Пособие по проектированию технологических трубопроводов из пластмассовых труб / НПО «Пластик» — М.: Стройиздат, 1984. — 144 с.

Разработано в дополнение к «Инструкции по проектированию технологических трубопроводов из пластмассовых труб» (СН 550-82) на основе обобщения отечественного и зарубежного опыта.

Содержит данные по свойствам пластмассовых труб, графики для определения расчетных характеристик материала труб, рекомендации по выбору типов труб, способов соединений, конструированию и расчету трубопроводов. Приведены размеры труб, соединительных деталей и примеры расчета.

Для инженерно-технических работников проектных организаций.

Табл. 42, ил. 41.

Разработано НПО «Пластик» Минхимпрома (кандидаты техн. наук С. В. Ехлаков, Ю. С. Давыдов, инженеры Г. И. Шапиро, Е. С. Гольянова); ВНИИТеплопроект Минмонтажспецстроя СССР (разд. 7), ВНИИТБХП Минхимпрома (разд. 8).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящее Пособие разработано в дополнение к «Инструкции по проектированию технологических трубопроводов из пластмассовых труб» и распространяется на проектирование технологических трубопроводов из пластмассовых труб наружным диаметром до 1200 мм из полиэтилена низкого давления (ПНД), полиэтилена высокого давления (ПВД), полипропилена (ПП) и непластифицированного поливинилхлорида (ПВХ).

1.2. Способ прокладки технологических трубопроводов приведен в табл. 1.

Таблица 1

Группа	Транспортируемое вещество	Категория трубопровода	Способ прокладки трубопроводов							
			Вне зданий		В помещениях с производствами, относящимися по пожарной опасности к категории					
			наземно и надземно	подземно	А	Б	В	Г	Д	Е
А	Вредные, к которым материал труб химически стоек:	II								
	класса опасности 2		?	?	—	—	—	?	?	—
	класса опасности 2 (соляная и серная кислоты, едкие щелочи)		+	+	?	?	?	+	+	?
	класса опасности 3		+	+	?	?	?	+	+	?
Б	Легковоспламеняющиеся жидкости (ЛВЖ)	III	?	?	—	—	—	?	?	—
	Горючие газы (ГГ), горючие вещества (ГВ), горючие жидкости (ГЖ), к которым материал труб химически стоек		?	+	—	—	—	?	?	—

Продолжение табл. 1

Группа	Транспортируемое вещество	Категория трубопро- вода	Способ прокладки							
			Вне зданий		В помещениях с производ- ствами, относящимися по по- жарной опасности к категории					
			наземно и надземно	подземно	А	Б	В	Г	Д	Е
В	Трудногорючие (ТГ) и негорючие (НГ):									
	к которым мате- риал труб хи- мически относи- тельно стоек	IV	+	+	?	?	+	+	+	?
	к которым мате- риал труб хими- чески стоек	V	+	+	?	?	+	+	+	?

Примечание. Знак «+» означает, что применение труб допускается, знак «—» — недопустимость применения труб, знак «?» — допустимость применения труб решает проектная организация по согласованию с соответствующими органами Государственного надзора.

Допускается прокладывать трубопроводы из поливинилхлоридных труб диаметром до 110 мм и полиэтиленовых труб, имеющих изоляцию из негорючих материалов, для транспортирования ТГ и НГ, в помещениях с производствами, относящимися по пожарной опасности к категориям В, за исключением складских помещений и транзитной прокладки трубопроводов.

Вредные вещества класса опасности 4 следует относить: пожароопасные — к группе Б и негорючие — к группе В.

1.3. Трубопроводы из пластмассовых труб не допускается применять для транспортирования вредных веществ I класса опасности, взрывоопасных веществ (ВВ) и сжиженных углеводородных газов (СУГ), а также веществ, к которым материал труб химически нестойк.

1.4. Применение пластмассовых трубопроводов в зависимости от материала труб и температур наружного воздуха (наиболее холодной пятидневки) и транспортируемого вещества приведено в табл. 2.

Таблица 2

Материал труб	Допустимая температура, °C				
	транспортируемого вещества				наружного воздуха (наиболее холодной пяти- дневки)
	максимальная для категории трубопроводов			мини- мальная	
	II и III	IV	V		
ПНД и ПВД	40	40	60	—30	—40
ПП	60	60	100	0	—10
ПВХ	60	40	60	0	—10

2. ВЫБОР МАТЕРИАЛА И ТИПА ТРУБ

2.1. Материал труб и соединительных деталей для пластмассовых трубопроводов и уплотнительных элементов к ним рекомендуется принимать на основании данных по химической стойкости, приведенных в прил. 1.

При этом следует учитывать, что: полиэтилен стоек к водным растворам кислот, щелочей и солей и к значительному числу органических моющих средств, не стоек к концентрированным кислотам — окислителям; полипропилен имеет такую же химическую стойкость, как полиэтилен, но применим при более высоких температурах; ПВХ стоек к большинству кислот, щелочей, растворов солей, а также к органическим растворителям в смеси с водой, не стоек к ароматическим и хлорированным углеводородам; фторопласт стоек практически ко всем веществам; натуральный каучук не стоек к маслам; синтетический бутадиен-нитрильный каучук имеет хорошую стойкость к маслам и бензину, не стоек к окисляющим веществам; бутилкаучук и этилен-пропиленовый каучук имеют хорошую атмосферостойкость, особенно пригодны для агрессивных веществ, не стойки к маслам и жирам; наириты по химической стойкости приближаются к ПВХ и их стойкость находится в интервале стойкости бутадиен-нитрильного каучука и бутилкаучука; синтетический фторсодержащий каучук по химической стойкости превосходит остальные резины.

2.2. Физико-механические свойства термопластов, используемых для изготовления напорных труб и соединительных деталей, приведены в табл. 3.

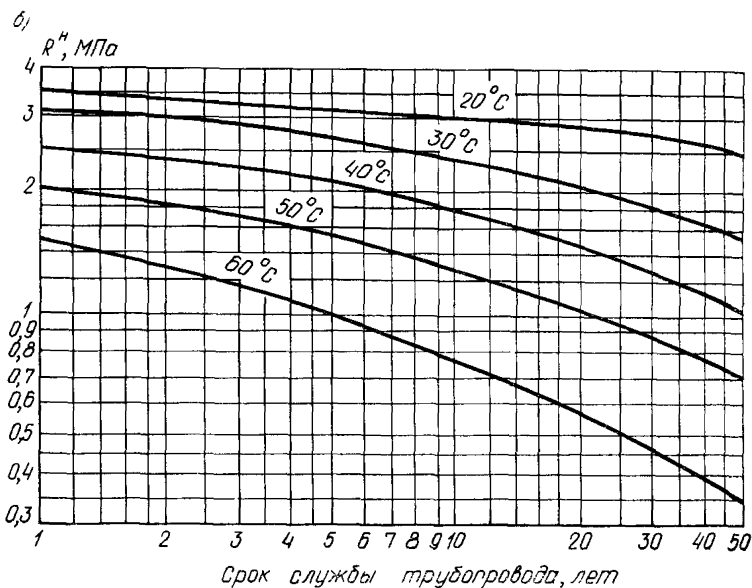
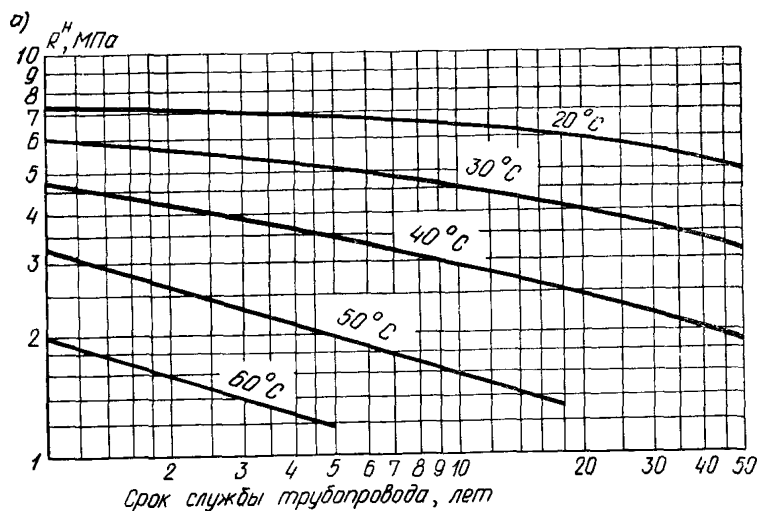
2.3 Основным видом нагрузки для пластмассовых труб является внутреннее гидростатическое давление. При этом толщину стенки труб следует определять по формуле

$$\delta = \frac{pd}{2R+p}, \quad (1)$$

Т а б л и ц а 3

Показатели	Метод определения	Термопласты			
		ПВХ	ПВД	ПНД	ПП
Плотность, г/см ³	ГОСТ 15139—69	1,38—1,4	0,920—0,923	0,949—0,953	0,90—0,91
Показатели текучести расплава, г/10 мин	ГОСТ 11645—73	—	0,3	0,3—0,6	0,2—0,4
Предел текучести при растяжении, МПа	ГОСТ 11262—76	>50,0	>9,5	>20,0	>26,0
Относительное удлинение при разрыве, %	ГОСТ 11262—80	>25	>210	>200	>200
Модуль упругости при изгибе, МПа	ГОСТ 9550—81	2500—3000	110—160	680—750	670—1190
Коэффициент Пуассона	—	0,35—0,38	0,44—0,46	0,42—0,44	0,4—0,42
Твердость по Бриннелю, Н/мм ²	ГОСТ 4670—77	100—160	14—25	45—54	60—85
Температура плавления, °С	Поляризационный микроскоп	—	105—108	120—125	160—170

Температура размягчения по Вика, °C	ГОСТ 15065—69	80	65	30	100
Средний коэффициент линейного теплового расширения, 1/°C	ГОСТ 15173—70	$8 \cdot 10^{-5}$	$2,2 \cdot 10^{-4}$	$2,2 \cdot 10^{-4}$	$1,5 \cdot 10^{-4}$
Теплопроводность (коэффициент теплопроводности), Вт/м·°C (ккал/м×ч·°C)	—	0,17 (0,15)	0,35 (0,3)	0,42 (0,36)	0,23 (0,2)
Удельная теплоемкость, кДж/кг·°C (ккал/кг·°C)	—	2,1 (0,5)	2,5 (0,6)	2,5 (0,6)	2,1 (0,5)
Диэлектрическая проницаемость при 10^5 Гц	ГОСТ 6433.3—71	3,1—3,4	2,2—2,3	2,2—2,4	2,2
Электрическая прочность (толщина образца 1 мм), кВ/мм	ГОСТ 6433.3—71	26—60	45—60	40—60	28—40
Удельное поверхностное сопротивление, Ом·м	ГОСТ 6433.2—71	$6,6 \cdot 10^{14}$	$5 \cdot 10^{13}$	$1,2 \cdot 10^{14}$	$4 \cdot 10^{13}$
Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·м	ГОСТ 6433.2—71	$4,5 \cdot 10^{15}$	$7,8 \cdot 10^{14}$	$8,2 \cdot 10^{14}$	$1 \cdot 10^{16}$



где d — наружный диаметр трубы;

p — рабочее давление в трубопроводе, МПа;

R — расчетное сопротивление материала труб, МПа.

2.4. Расчетное сопротивление материала труб надлежит определять по формуле

$$R = R^H K_y K_c K_x, \quad (2)$$

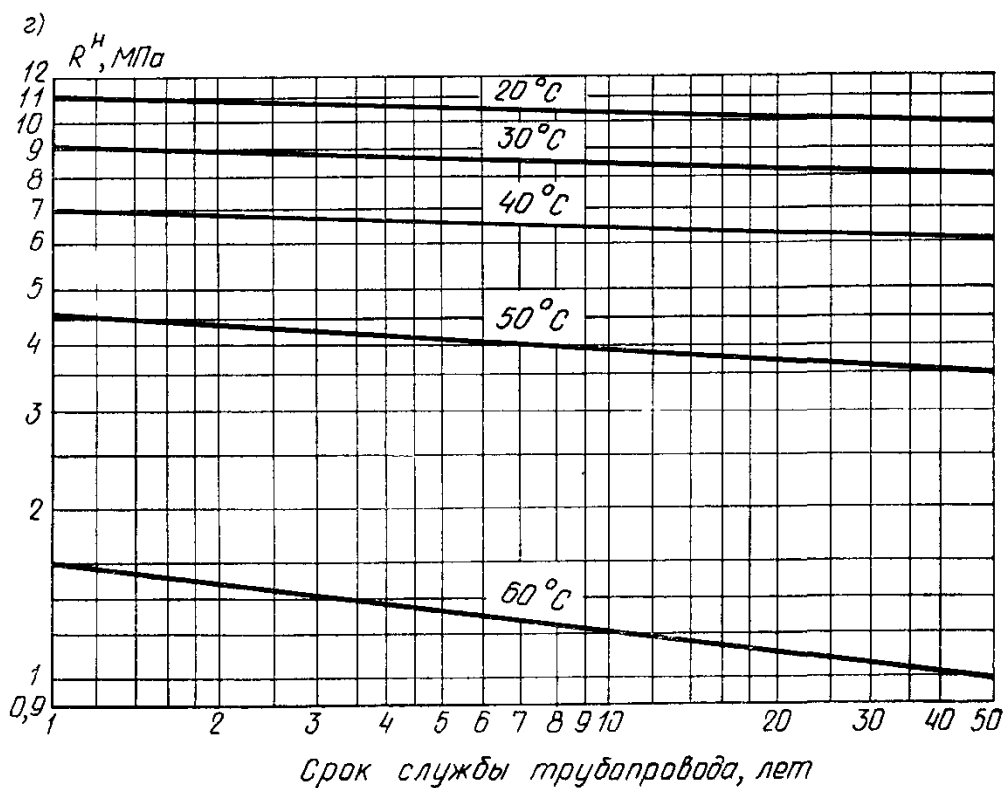
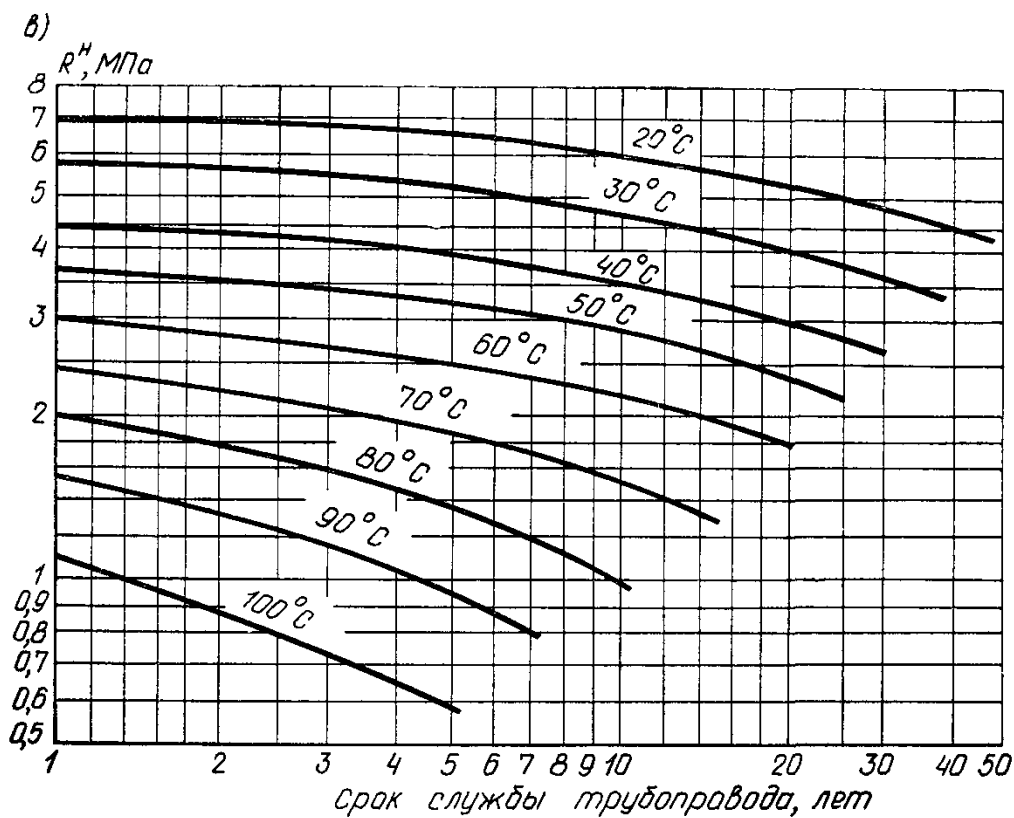


Рис. 1. Зависимость нормативного длительного сопротивления разрушению R_H материала труб от температуры и срока службы трубопровода для труб: а — из ПНД; б — из ПВД; в — из ПП; г — из ПВХ

где R^n — нормативное длительное сопротивление разрушению материала труб, МПа;

K_y — коэффициент условий работы трубопровода;

K_c — коэффициент прочности соединения труб;

K_x — коэффициент химической стойкости материала труб.

2.5. Нормативное длительное сопротивление разрушению материала труб из ПНД, ПВД, ПП и ПВХ в зависимости от температуры и срока службы трубопровода следует принимать по графикам, приведенным на рис. 1.

Для труб из ПНД и ПП необходимо учитывать, что с повышением температуры срок службы трубопровода сокращается.

2.6. Напорные трубы из термопластов и соединительные детали к ним подразделяются на типы в зависимости от величины номинального давления (табл. 4). За номинальное давление труб из термопластов принимается максимальное рабочее давление при транспортировании по ним воды с температурой 20 °С и расчетном сроке службы 50 лет для труб из ПВХ, ПНД, ПВД и 10 лет — для труб из ПП.

2.7. Для труб из ПНД, ПВД, ПП и ПВХ при транспортировании по ним воды с различной температурой и при разном сроке службы трубопровода рабочее давление $P_{раб}$ в последнем следует принимать по рис. 2—5.

Таблица 4

Тип труб	Величина номинального давления, труб, МПа	Тип труб	Величина номинального давления, труб, МПа
Облегченный (О)	0,1	Средний (С)	0,6
Легкий (Л)	0,25	Тяжелый (Т)	1
Среднелегкий (СЛ)	0,4	Особотяжелый (ОТ)	1,6

При транспортировании воды (или других веществ) с температурой ниже 20 °С рабочее давление следует принимать такое же, как при температуре 20 °С.

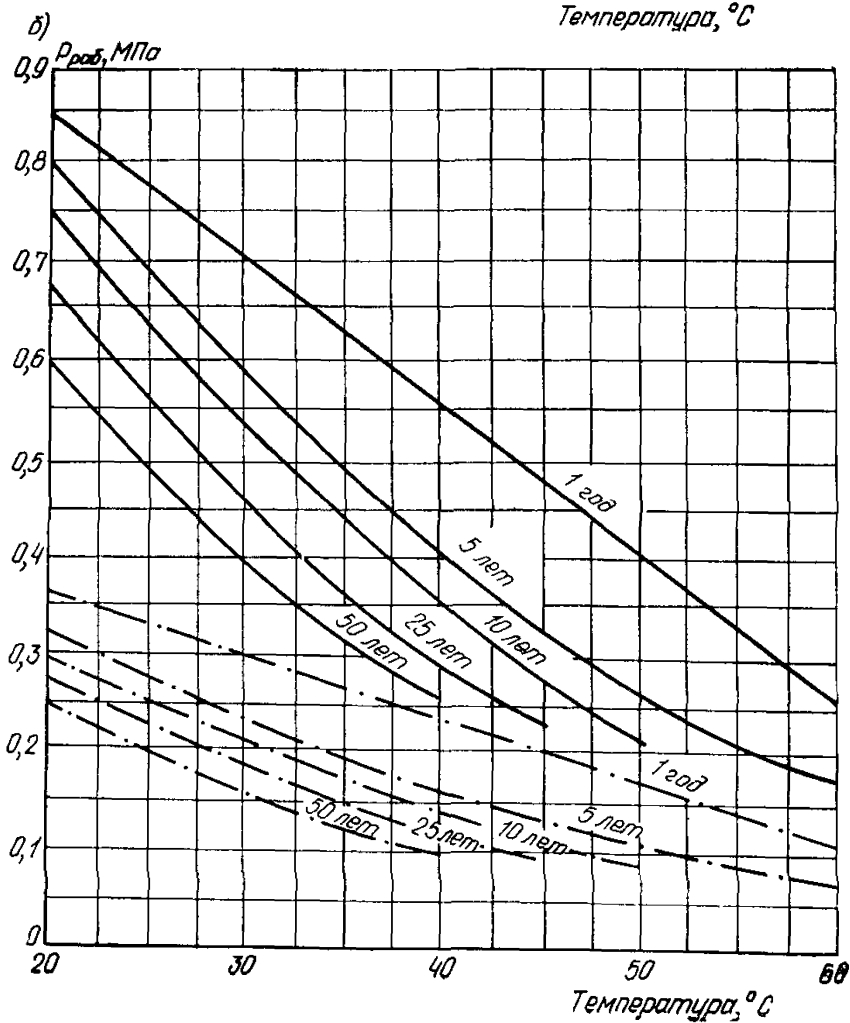
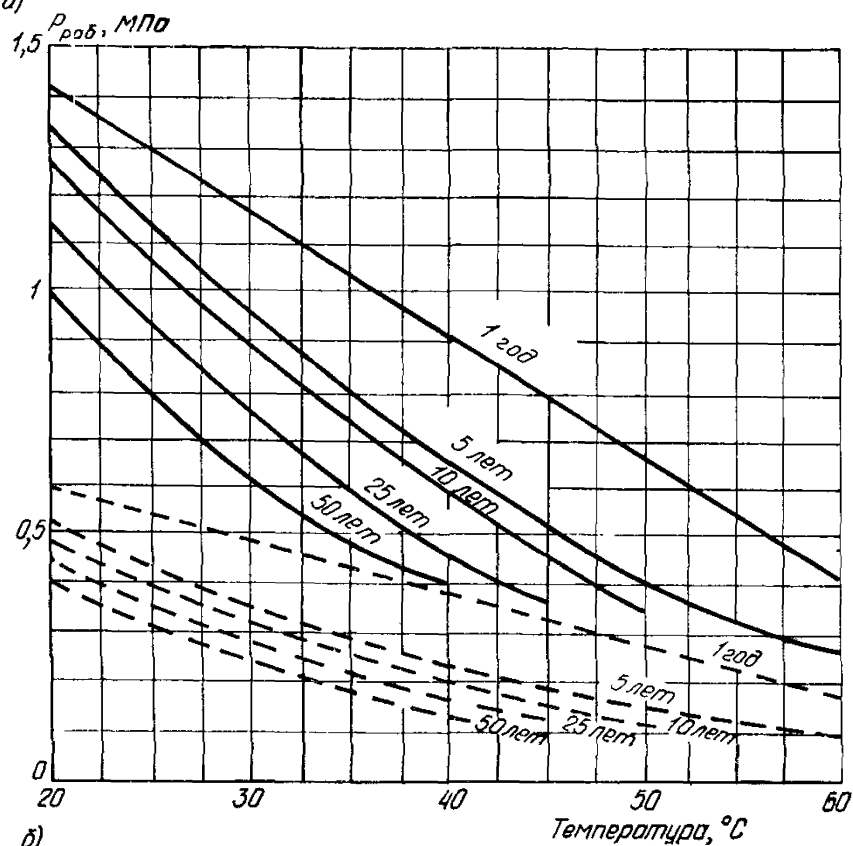
2.8. Для трубопроводов II, III и IV категорий величины R^n , $P_{раб}$, определенные по графикам на рис. 1—5, необходимо снижать путем умножения на коэффициент условий работы K_y (табл. 5), учитывающий опасность транспортируемого по трубопроводу вещества.

2.9. Для трубопроводов следует применять соединения и соединительные детали, равнопрочные основному материалу труб.

При использовании соединений и соединительных деталей, не равнопрочных основному материалу труб, величины R^n и $P_{раб}$,

Рис. 2. Зави-
симость рабо-
чего давления
 $P_{\text{раб}}$ от тем-
пературы и
срока службы
группового
для труб из
ПНД:

а — типов Т
(—) и СЛ
(---) и С
б — типов
(—) и Л
(- - - -)



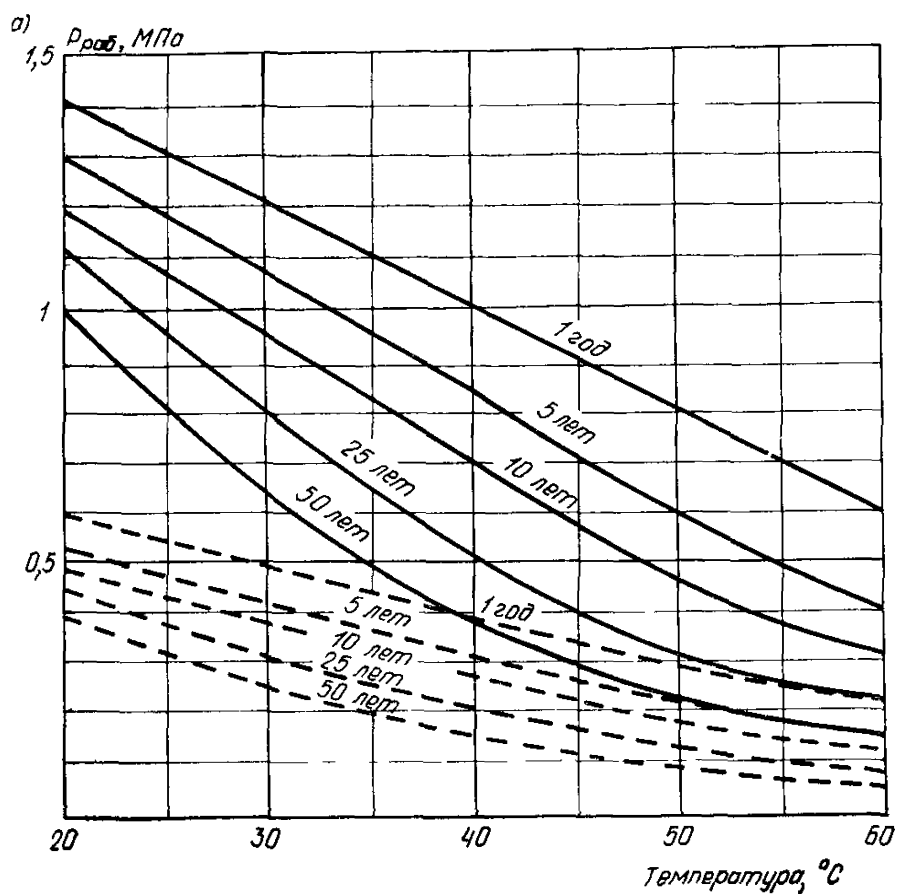


Рис. 3. Зависимость рабочего давления $P_{\text{раб}}$ от температуры и срока службы трубопровода для труб из ПВД:

а — типов Т
(—) и СЛ
(---) и
б — типов С
(—) и Л
(-.-.-.-)

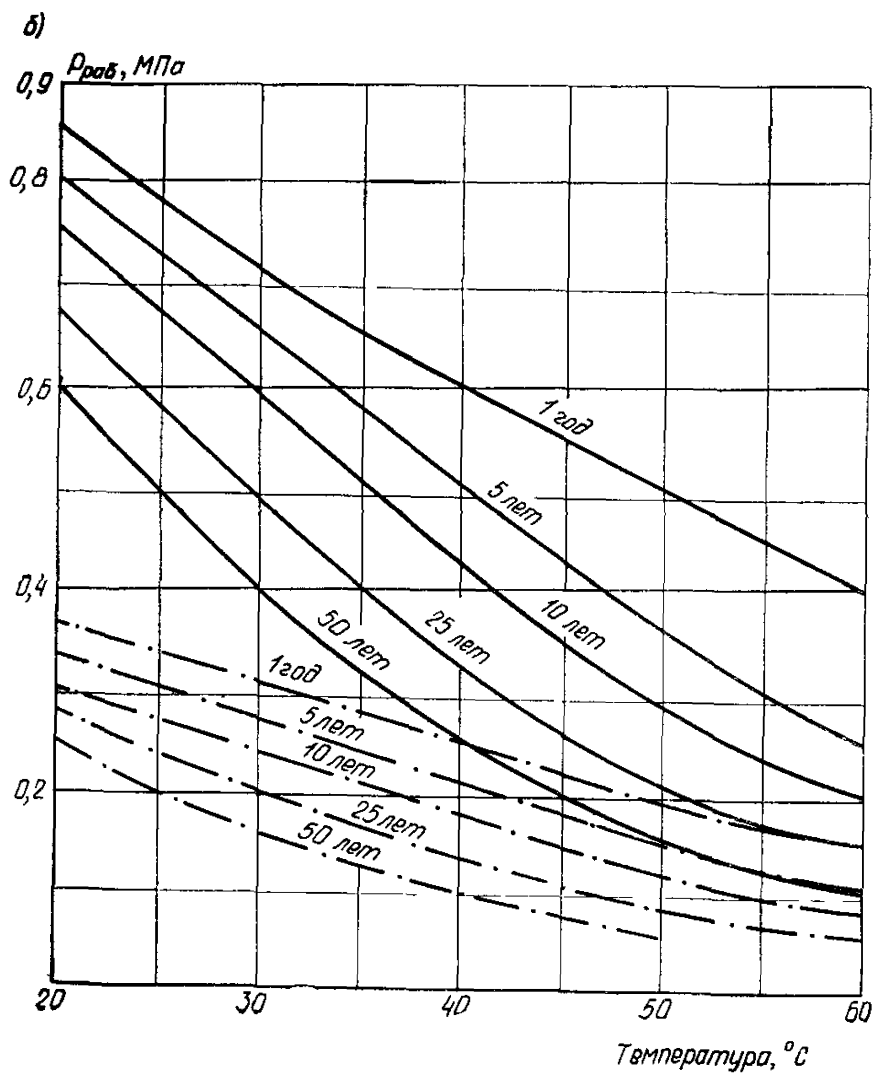


Рис. 4. Зависимость рабочего давления $P_{\text{раб}}$ от температуры и срока службы трубопровода для труб из ПП типов Т (—), С (---) и Л (— · — · —)

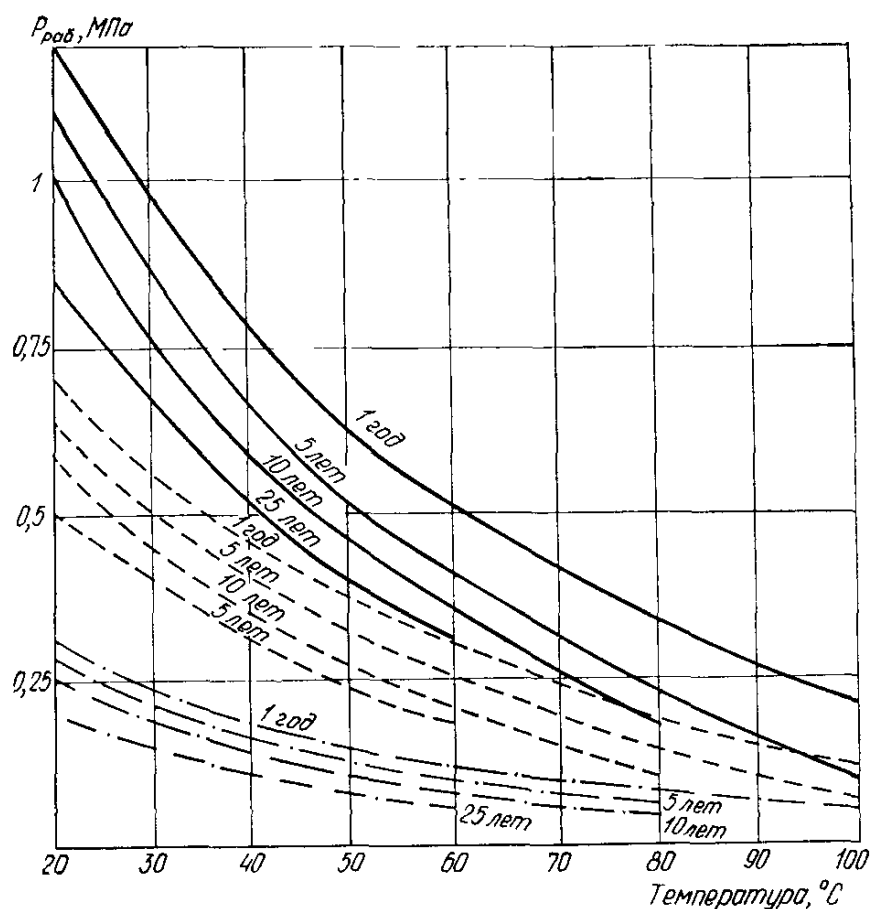
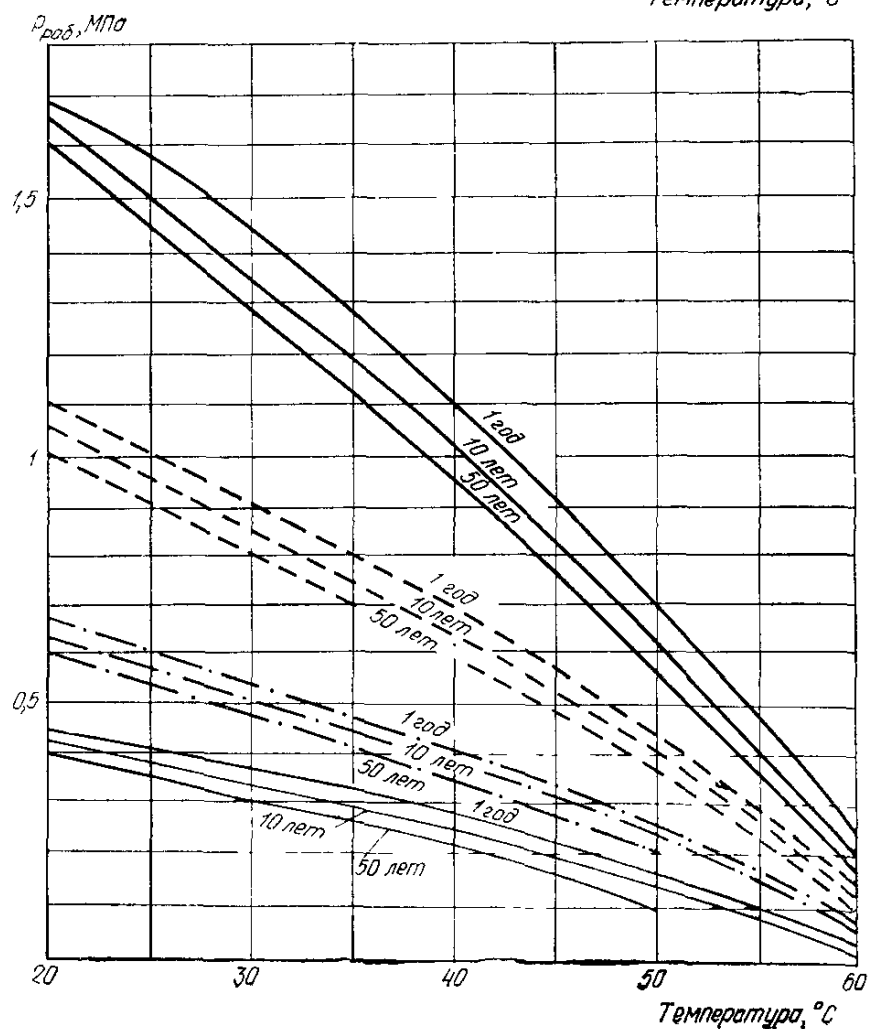


Рис. 5. Зависимость рабочего давления $P_{\text{раб}}$ от температуры и срока службы трубопровода для труб из ПВХ типов ОТ (—), Т (---), С (— · — · —) и СЛ (—)



определенные по графикам на рис. 1—5, следует снижать путем умножения на коэффициент прочности соединений K_c , принимаемый по табл. 6.

2.10. Химическая стойкость материала труб и соединительных деталей характеризуется коэффициентом химической стойкости K_x , который определяется как отношение химической стойкости материала к данному веществу к химической стойкости материала к воде.

При этом принимается, что материал химически стоек, если $K_x = 0,5—1$, химически относительно стоек, если $K_x = 0,1—0,5$ и химически нестойк, если $K_x < 0,1$.

Таблица 5

Категория трубопровода	Группа	Температура, °С	Коэффициент условий работы K_y для труб из											
			ПНД или ПВД				ПВХ				ПП			
			Типы труб											
			Л	СЛ	С	Т	СЛ	С	Т	ОТ	Л	С	Т	
II и III	А и Б	20	0,4	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4	0,4	0,6
		30	0,4	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4	0,4	0,6
		40	—	—	0,4	0,5	—	0,4	0,4	0,4	0,4	0,3	0,3	0,45
		50	—	—	—	—	—	—	0,4	0,4	—	0,25	0,4	
IV	В	60	—	—	—	—	—	—	—	0,4	—	0,2	0,3	
		20	0,4	0,4	0,4	0,6	0,4	0,4	0,4	0,6	0,3	0,3	0,35	
		30	0,4	0,4	0,4	0,6	0,4	0,4	0,4	0,6	0,3	0,3	0,35	
		40	—	—	0,4	0,5	—	—	0,2	0,4	0,2	0,2	0,25	
		50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	0,2	
		60	—	—	—	—	—	—	—	—	0,15	0,15		

Таблица 6

Способ соединения	Коэффициент прочности соединений K_c для труб из		
	ПНД, ПВД	ПП	ПВХ
Контактная сварка встык: для соединения труб и соединительных деталей	0,9—1,0	0,9—1,0	—
для изготовления тройников равнопроходных прямых и сегментных отводов	0,6—0,7	0,6—0,7	—
для изготовления тройников равнопроходных косых и разнопроходных прямых	0,3—0,4	0,3—0,4	—

Способ соединения	Коэффициент прочности соединений K_c для труб из		
	ПНД, ПВД	ПП	ПВХ
Контактная сварка встав- руб для соединения труб и соединительных деталей	0,95—1,0	0,95—1,0	—
Склейка вставруб для сое- динения труб и соедини- тельных деталей	—	—	0,9—1,0
Экструзионная сварка (при V-образной разделке кро- мок):			
соединения труб	0,6	0,55	—
для изготовления трой- ников и сегментных от- водов	0,3—0,4	0,3—0,4	—
Газовая прутковая сварка (при V-образной разделке кромки):			
для соединения труб	0,35	0,35	0,4
для изготовления трой- ников и сегментных от- водов	0,15—0,2	0,15—0,2	0,2—0,25
На свободных фланцах, ус- танавливаемых:			
при приваренных (при- клеенных) к трубам втулкам под фланец	0,9—1,0	0,9—1,0	0,9—1,0
на трубах с формован- ными утолщенными буртами	0,8—0,9	0,8—0,9	—
на трубах с отбортов- кой	0,5—0,7	0,5—0,7	0,5—0,7

Таблица 7

Вещество	Концентра- ция, %	Температу- ра, °C	Напряжение, МПа	Коэффициент химичес- кой стойкости труб из ПНД	
				по времени $K_{х.в}$	по напря- жению $K_{х.н}$
Азотная кислота	53	80	4—2	0,01	0,3
		40	5	0,005	0,5
	65	80	4—2	0,01	0,3

Продолжение табл. 7

Вещество	Концентрация, %	Температура, °С	Напряжение, МПа	Коэффициент химической стойкости труб из ПНД	
				по времени $K_{x.v}$	по напряжению $K_{x.n}$
Бензин	100	80	4	0,08	0,68
	100	60	2	0,7	0,94
			4	0,03	0,63
			2	0,55	0,93
Бензол	100	80	4	0,06	0,75
			2	>1 (2,2)	1
	100	60	4,5	0,07	0,73
			2,5	>1 (1,4)	1
Вода	100	80	4—2	1	1
Вода со смачивающими средствами	2	80	4—2	0,24	0,6
Воздух	100	80	4—2	>1 (10)	1
Газ природный, состоящий в основном из метана	100	80	4—2	>1 (5)	1
Гексанол	100	80	4	0,4	0,9
			3	>1 (5)	1
Декан	100	80	4	0,1	0,72
Диметилсульфит	100	80	4—2	0,6	0,87
Дихлорэтилен	100	60	5—3	0,003	—
Диэтилсульфат	100	80	4	0,2	0,42
			2	0,03	0,16
Кислород	100	80	4—2	1	1
Конденсат газовый (смесь ароматических и алифатических веществ)	100	80	4	0,2	0,78
			2	>1 (1,5)	1
	100	20	6	Долговечны	4500 ч
Масло трансформаторное	100	80	4	0,24	0,78
			2	1	1
	100	60	4,5	0,3	0,84
			3	1	1
Медного электролита раствор	20/5	80	4—2	>1 (6)	1
Метанол	100	60	5—3	1	1
Метиленхлорид	100	80	4	0,05	0,67
			2	0,8	0,95
	100	60	4,5	0,04	0,65
			2,5	0,3	0,85

Продолжение табл. 7

Вещество	Концентрация, %	Температура, °C	Напряжение, МПа	Коэффициент химической стойкости труб ¹ из ПНД	
				по времени $K_{х.в}$	по напряжению $K_{х.н}$
Метилловый эфир ацетоуксусной кислоты	100	80	4—2	0,55	0,85
Моющие вещества	Различ- ная	80	4—3	0,1—1	0,6—1
Натр едкий	50	80	4—2	> 1(15)	1
Натрия гипохло- рид, содержащий	—	80	4	0,02	0,5
12 % хлора	—	40	2	0,07	0,62
Нефть нефракци- онированная	100	60	5	0,035	0,25
(смесь аромати- ческих и алифати- ческих веществ)	100	20	3	0,08	0,7
Октанол	100	80	4,5	0,7	0,95
			2,8	Долговечны—23 г. То же	
	100	80	4	1	1
			2	> 1(10)	1
	100	60	4,5	0,2	0,82
			3	> 1(1,4)	1
	100	40	6	0,005	—
			5	1	1
Поваренной соли	25	80	4—2	> 1(10)	1
раствор		60	4,5—3	> 1(15)	1
Полисульфид	100	80	4—2	0,35	0,75
Серная кислота	40	80	4—3	> 1(40)	1
	78	80	4—1,5	> 1(4)	1
		60	4,5—2,5	> 1(1,5)	1
	85	80	3	> 1(1,4)	—
			1	0,05	—
	90—91	80	3	0,5	—
			1	0,02	—
	95—97	80	3	0,25	—
			1	0,007	—
	98	80	3	0,2	—
			1	0,005	—
	98	60	4	0,3	—
			2	0,04	—
	98	40	5	0,1	—
Смесь, состоящая из воды 88,5 вес. ч, хлората натрия 10 вес. ч, гидро- окиси натрия 1 вес. ч, анилина 0,25 вес. ч, моно- хлорбензола 0,25 вес. ч, и толуол- динамина 0,25 вес. ч.	100	80	4—2	0,1	0,5

Продолжение табл. 7

Вещество	Концентрация, %	Температура, °С	Напряжение, МПа	Коэффициент химической стойкости труб из ПНД	
				по времени $K_{\text{х.в}}$	по напряжению $K_{\text{х.н}}$
Смесь 1, 3, 5-триметилбензола и декалина	1:1	80	4 2	0,02 0,7	0,65 0,95
Смесь хромовой и азотной кислот и воды	100	40	5—3	0,0001	—
Соляная кислота	33	80	4—2	0,35	0,75
Сточная вода предприятий молочной промышленности	100	80	4—2	0,32	0,73
Сточная вода предприятия хим. волокна	100	80	4—2	0,3	0,75
Сточная вода целлюлозных предприятий	100	80	4—2	0,85	0,95
Толуол	100	80	4 2	0,016 0,8	0,65 0,95
Триацетилглицерин	100	80	4—2	>1 (2,8)	1
1, 3, 5-триметилбензол	100	80	4 2	0,05 0,45	0,65 0,9
Углерод четыреххлористый	100	80	4 2	0,08 0,85	0,7 0,95
	100	60	4,5 2	0,06 0,3	0,62 0,8
	60	80	4—2	0,4	0,8]
Уксусная кислота	60	60	4,5—3	0,2	0,7
	60	40	5—3,5	0,1	0,58
	—	80	4—2	0,14	—
	98	60	4 2	0,1 0,02	— —
	98	40	5 3	0,05 0,02	— —
Формальдегид	40	40	5	0,01	0,6
Фторхлоруглерод	100	80	4—2	0,1	0,55
		60	4,5—2,5	0,25	0,7
Хлороформ	100	60	4,5 2,5	0,02 0,04	0,44 0,52
Хлорная кислота	10	80	4—2	0,25	0,7
	10	60	4,5—2,5	0,15	0,62
	10	40	5—3	0,07	0,53
	20	80	4	0,25	0,58
	20	40	5 3	0,07 0,03	0,36 0,25

Продолжение табл. 7

Вещество	Концентрация, %	Температура, °C	Напряжение, МПа	Коэффициент химической стойкости труб ¹ из ПНД	
				по времени $K_{х.в}$	по напряжению $K_{х.н}$
Этиленгликоль	100	80	4—2	>1 (2,3)	1
Этиленхлорид	100	80	4—2	0,75	0,9
Этиловый эфир	100	80	4	0,2	0,8
ацетоуксусной кислоты	100	80	2	>1 (7,5)	1

¹ При транспортировании веществ с меньшей температурой, чем указано в таблице, принимаются значения коэффициента химической стойкости те же, что для ближайшей по таблице большей температуры (100, 80, 60 или 40 °C).

Таблица 8

Вещество	Концентрация, %	Температура, °C	Напряжение, МПа	Коэффициент химической стойкости труб ¹ из ПП	
				по времени $K_{х.в}$	по напряжению $K_{х.н}$
Азотная кислота	15	80	4—2	0,2	0,6
Анилин	100	130	—	0,01	—
Монохлоруксусная кислота	100	80	4	0,03	—
Монозтиламин	100	100	3	0,05	—
Натр едкий	30	80	3—2	1	1
Натрия гипохлорид	12	80	—	0,3	0,7
Никеля электролита раствор	—	80	—	0,01	—
Серная кислота	40	100	4	0,03	—
	85	80	3—2	>1 (1,6)	1
	90	80	3—1,5	0,2	0,6
	98	80	—	0,05	—
Смесь азотной и плавиковой кислот	15:4	80	—	0,01	—
Соляная кислота	20	100	4—2	0,15	0,5
	30	100	—	0,8	0,9
	80	100	3—2	0,15	0,47
Триацетилглицерин	100	100	3—2	0,2	0,57
Триэтиленгликоль	100	100	3	0,07	—
Уксусная кислота	100	80	3—2	0,65	0,85
	100	80	—	0,1	—

Продолжение табл. 8

Вещество	Концентрация, %	Температура, °C	Напряжение, МПа	Коэффициент химической стойкости труб ¹ из ПП	
				по времени $K_{х.в}$	по напряжению $K_{х.н}$
Фосфорная кислота	75	80	4—2	0,4	0,7
Этиленхлорид	100	80	7	0,05	—
	100	20	5	0,001	—

¹ См. сноску к табл. 7.

Таблица 9

Вещество	Температура, °C	Концентрация, %	Напряжение, МПа	Время до разрушения, ч	Коэффициент химической стойкости труб ¹ из ПВД
Азотная кислота	80	5	2	$2 \cdot 10^3$	—
			1,3	$2,5 \cdot 10^3$	0,2
	80	30	2	80	—
			1,8	100	—
			1,3	150	0,01
Анилин	80	—	0,8	150	0,005
			1,2	$2 \cdot 10^3$	—
			1,8	10^4	1
			1,5	$1,5 \cdot 10^4$	1
			0,7	$3 \cdot 10^4$	1
Вода	80	—	2	10	—
			1,3	70	0,007
			1,3	$5 \cdot 10^3$	0,3
			0,7	$5 \cdot 10^3$	—
			1,1	$4 \cdot 10^4$	1
Натрия гидроокись	80	5	0,7	$4 \cdot 10^4$	1
			1,3	300	—
			0,7	$3 \cdot 10^3$	0,1
			1,5	30	—
			0,7	10^3	0,03
Серная кислота	80	80	1,8	5	1
			1,1	40	—
			0,7	$2 \cdot 10^3$	—
			1,3	$2 \cdot 10^4$	1
			1,8	10^3	—
Смачивающее вещество	80	—	1,3	$6 \cdot 10^3$	0,4
			0,7	10^4	—
			1,3	$2 \cdot 10^3$	0,1
			1,3	$2 \cdot 10^3$	0,1
			0,7	$2 \cdot 10^3$	0,1
Соляная кислота	80	20	1,3	$2 \cdot 10^4$	1
Уксусная кислота	80	40	1,8	10^3	—
			1,3	$6 \cdot 10^3$	0,4
			0,7	10^4	—
			1,3	$2 \cdot 10^3$	0,1
Хромовая кислота	80	99,5	1,3	$2 \cdot 10^3$	0,1
		60	1,3	$2 \cdot 10^3$	0,1

Продолжение табл. 9

Вещество	Температура, °C	Концентрация, %	Напряжение, МПа	Время до разрушения, ч	Коэффициент химической стойкости труб ¹ из ПВД
Хромовая кислота	80	30	1,3	$2 \cdot 10^3$	0,1
			0,7	$2 \cdot 10^3$	0,1

¹ См. сноску к табл. 7.

Таблица 10

Вещество	Температура, °C	Концентрация, %	Напряжение, МПа	Время до разрушения, ч	Коэффициент химической стойкости труб из ПВХ
Азотная кислота	60	5	8	10^3	—
			7	$4 \cdot 10^3$	0,4
	60	30	9	20	—
Анилин	60	—	6	100	—
			10	20	—
			5	20	—
			2	20	—
Вода	60	—	0,7	20	—
			7	$>10^4$	1
			9	1	—
Мазут	60	—	6	40	—
			9	60	—
			7	$2 \cdot 10^3$	0,2
Натрия гидро-окись	60	5	4	10^4	—
		30	2	$3 \cdot 10^4$	—
		—	10	30	—
Серная кислота	60	80	8	$6 \cdot 10^3$	0,6
		—	7	$3 \cdot 10^3$	0,2
		90	4	$7 \cdot 10^3$	—
		—	2	10^4	—
		98	7	$1,5 \cdot 10^3$	0,15
		—	4	$5 \cdot 10^3$	—
		—	2	$2 \cdot 10^4$	—
Соляная кислота	60	20	7	10^4	1
			—	$>4 \cdot 10^4$	—
			—	$>10^4$	1
Укусусная кислота	60	35	7	10^3	—
Хромовая кислота	60	40	8	—	—
			—	—	—
			—	—	—
			—	—	—
			—	—	—
			—	—	—
Хромовая кислота	60	10	7	$2 \cdot 10^3$	0,2
			4	10^4	—
			2	$2 \cdot 10^4$	—
			7	10^3	0,1
			4	$3 \cdot 10^3$	—
			2	10^4	—

¹ См. сноску к табл. 7.

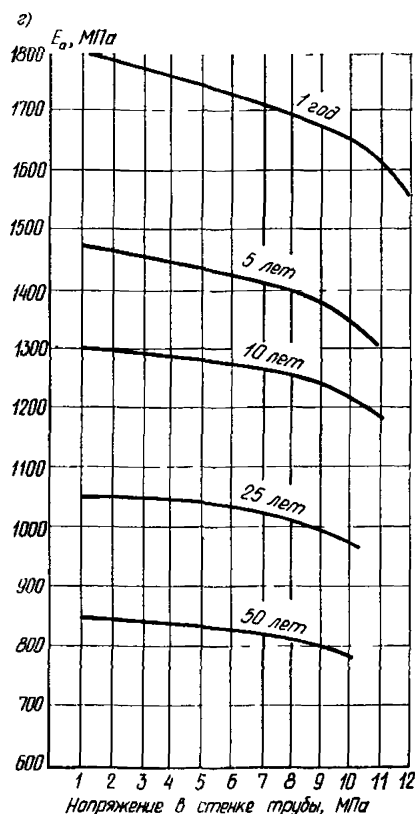
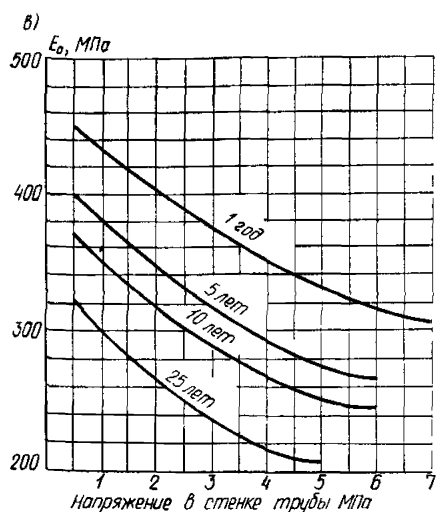
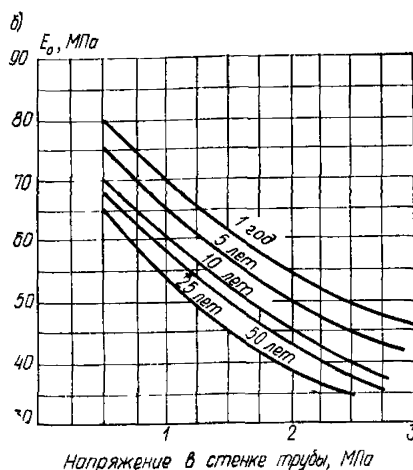
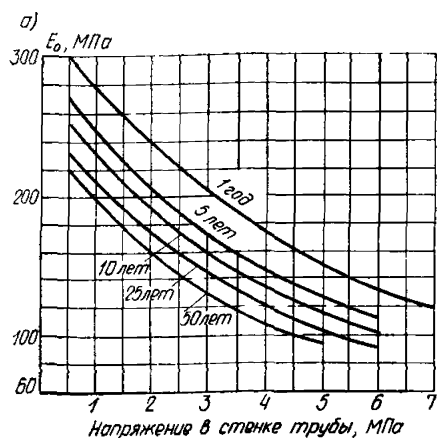


Рис. 6. Зависимость модуля ползучести материала трубы при растяжении E_0 от срока службы трубопровода и величины напряжения в стенке трубы:

а — из ПНД; б — из ПВД; в — из ПП, г — из ПВХ

2.11. При определении химической стойкости к веществу, транспортируемому по трубопроводу, в первую очередь следует использовать данные по исследованию нагруженных образцов труб из ПНД, ПВД, ПП и ПВХ, приведенные в табл. 7—10.

При этом для ряда веществ определены отдельно коэффициенты химической стойкости по напряжению $K_{\text{хн}}$ и по времени $K_{\text{хв}}$.

В этом случае величины R^n и $P_{\text{раб}}$, определенные по графикам на рис. 1—5, следует умножать на коэффициент химической стой-

кости по напряжению, а при определении срока службы трубопровода, последний следует умножать на коэффициент химической стойкости по времени.

Если $K_{\text{хв}}$ больше 1, то величины R^n и $P_{\text{раб}}$ принимают такими, как для воды, а срок службы трубопровода увеличивается.

При отсутствии веществ в табл. 7—10 можно использовать данные, приведенные в прил. 1. При этом величины R^n и $P_{\text{раб}}$, определенные по графикам на рис. 1—5, умножают на коэффициент химической стойкости, принятый в соответствии с п. 2.10 настоящего Пособия.

2.12. При воздействии на трубы внешнего гидростатического давления возможна потеря трубам формоустойчивости с переходом поперечного сечения от круга к эллипсу.

Наименьшее значение наружного критического давления $P_{\text{л}}$ определяют по формуле

$$P_{\text{л}} = \frac{E}{4(1-\mu^2)} \left(\frac{2\delta}{d-\delta} \right)^3, \quad (3)$$

где E — модуль ползучести материала трубы;

μ — коэффициент Пуассона материала трубы, принимаемый по данным табл. 3

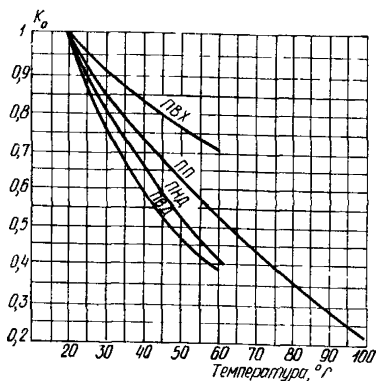


Рис. 7. Зависимость коэффициента K_0 от температуры

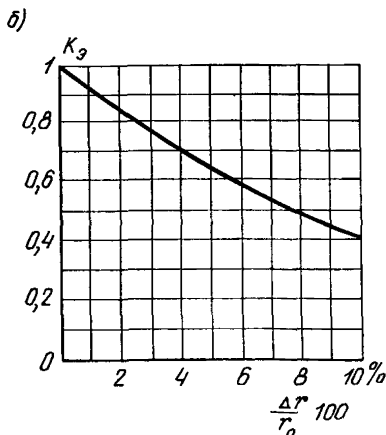
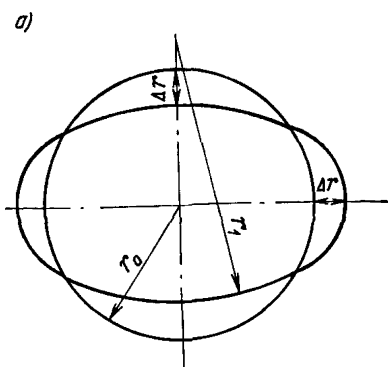


Рис. 8. Начальная эллипсность труб (а) и значения коэффициента, учитывающего изменение радиуса труб (б)

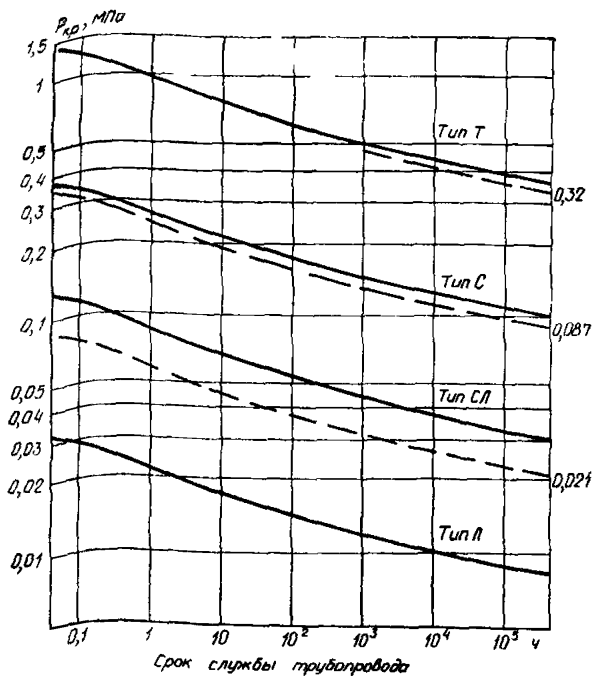


Рис. 9. Сравнение теоретических (сплошные линии) и экспериментальных (штриховые линии) кривых зависимости наружного критического давления для труб из ПНД от срока службы трубопровода и типа труб

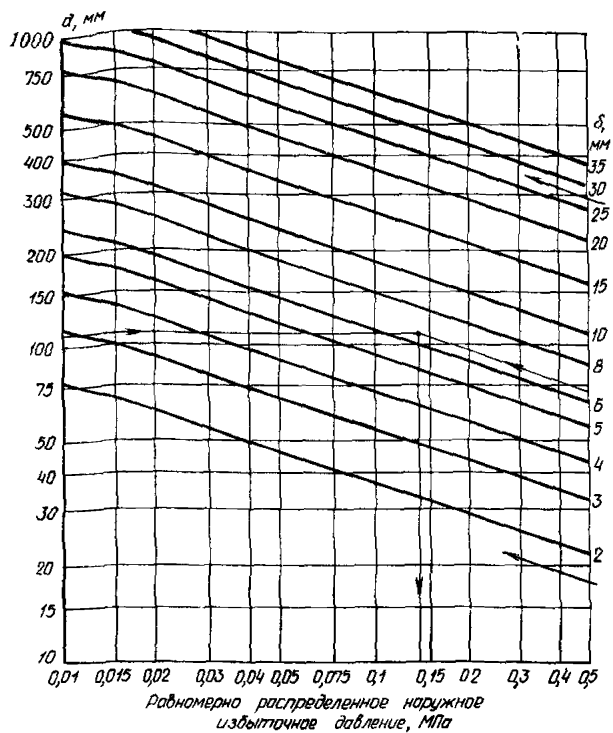


Рис. 10. График прочности труб из ПНД при вакууме

2.13. Модуль ползучести материала трубы E , МПа, принимается с учетом его изменения при длительном действии нагрузки и температуры на трубопровод по формуле

$$E = K_0 E_0, \quad (4)$$

где E_0 — модуль ползучести материала трубы при растяжении, МПа, принимаемый для ПНД, ПВД, ПП и ПВХ по графикам, приведенным на рис. 6;

K_0 — коэффициент, учитывающий влияние температуры на деформационные свойства материала труб, принимаемый по графику на рис. 7.

2.14. При использовании пластмассовых труб, имеющих в результате длительного хранения или свертывания в бухты начальную эллипсность, которая была определена замерами, величину допускаемого наружного давления следует снижать путем умножения на коэффициент K_ϵ , принимаемый по графику на рис. 8.

2.15. Величины допускаемого критического давления, определенные для труб из ПНД теоретически и экспериментально, показаны на рис. 9.

Устойчивость труб из ПНД к вакууму для срока службы трубопровода 50 лет и температуры 20 °С приведена на рис. 10.

Определенные по графикам на этих рисунках величины рекомендуется снижать путем деления на коэффициент запаса прочности для материала труб $K_{з.п}=1,3$.

Для температуры 20 °С коэффициенты запаса прочности принимаются для труб из ПВД $K_{з.п}=1,6$, ПП — $K_{з.п}=2,4$ и ПВХ — $K_{з.п}=3$.

Пример. Для трубы из ПНД наружным диаметром $d=110$ мм и толщиной стенки $\delta=6,3$ мм по рис. 10 находим величину равномерно распределенного наружного избыточного давления 0,14 МПа. Эту величину снижаем, разделив на коэффициент запаса прочности $K_{з.п}=1,3$. Отсюда

$$\frac{0,14}{1,3} = 0,107 \text{ МПа.}$$

3. ВЫБОР СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ВИДОВ СОЕДИНЕНИЙ И АРМАТУРЫ ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

3.1. Основным способом соединения труб из ПНД между собой и с соединительными деталями из ПНД является контактная стыковая сварка. Эту сварку надлежит выполнять в соответствии с ОСТ 6-19-505-79.

Для труб из ПНД по ГОСТ 18599—73 (табл. 11) наружным диаметром 63 мм и выше с толщиной стенки более 3 мм, а также для труб из ПНД по ТУ 6-19-214-83 (табл. 12) следует применять соединительные детали из ПНД, предназначенные для соединения с трубами контактной стыковой сваркой.

Основные размеры соединительных деталей из ПНД по ТУ 6-19-213-83 (рис. 11) приведены в табл. 13, а соединительных деталей из ПНД по ТУ 6-19-218-83 (рис. 12) — в табл. 14.

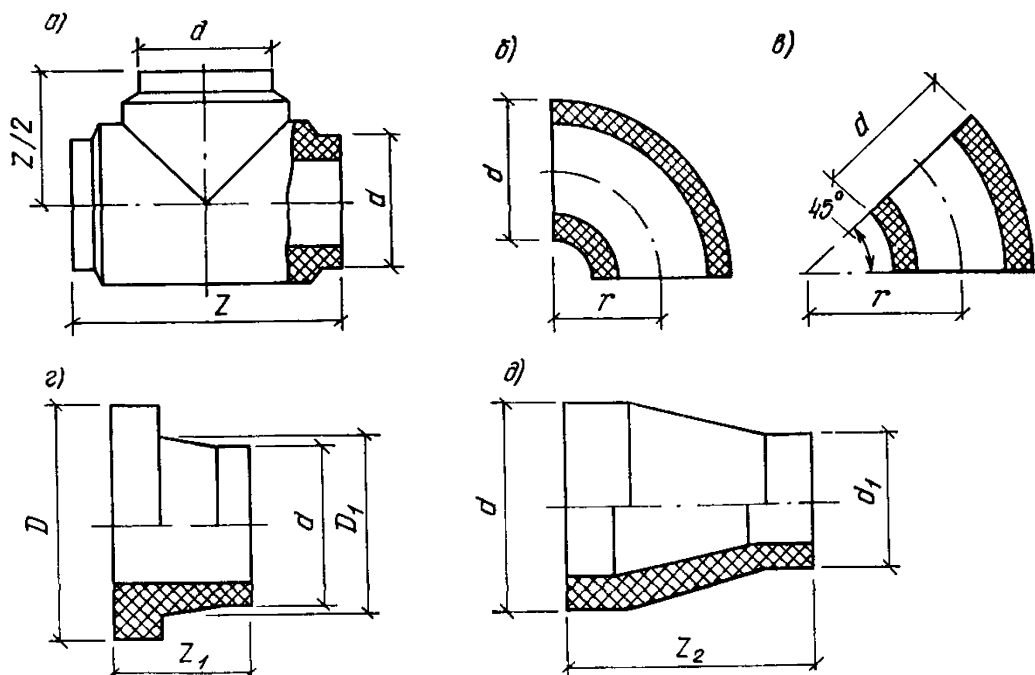


Рис. 11. Соединительные детали из ПНД, изготавливаемые методами литья под давлением, прессования и намоткой:

а — тройник; б — угольник; в — угольник 45°; г — втулка под фланец; д — переход

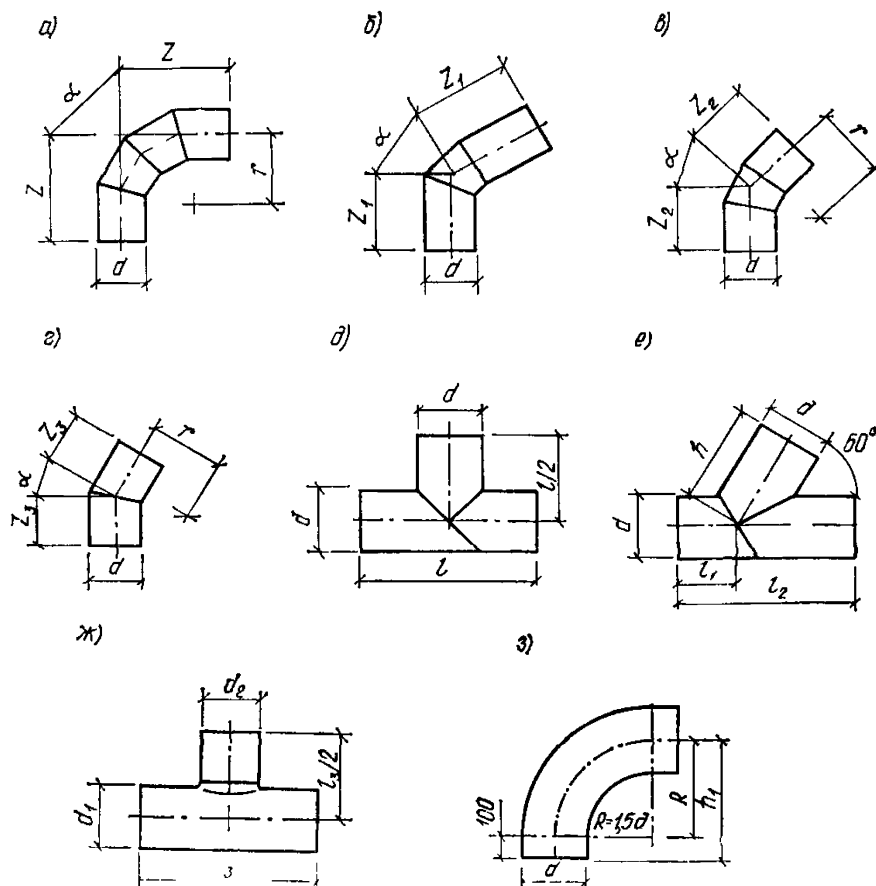


Рис. 12. Соединительные детали из ПНД, получаемые из отрезков труб: а — отвод сварной 90°; б — отвод сварной 60°; в — отвод сварной 45°; г — отвод сварной 30°; д — тройник сварной; е — тройник сварной 60°; ж — тройник сварной неравнопроходный; з — отвод гнутый

Таблица 11

Наружный диаметр труб, мм	Трубы из ПНД по ГОСТ 18599—73 типа							
	Л		СЛ		С		Т	
	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг
10	—	—	—	—	—	—	2,0	0,052
12	—	—	—	—	—	—	2,0	0,063
16	—	—	—	—	—	—	2,0	0,091
20	—	—	—	—	—	—	2,0	0,118
25	—	—	—	—	2,0	0,151	2,3	0,17
32	—	—	—	—	2,0	0,197	3,0	0,282
40	—	—	2,0	0,25	2,3	0,282	3,7	0,434
50	—	—	2,0	0,316	2,8	0,444	4,6	0,671
63	2,0	0,402	2,5	0,49	3,6*	0,693	5,8*	1,06
75	2,0	0,482	2,9	0,681	4,3*	0,974	6,9*	1,5
90	2,2	0,632	3,5	0,973	5,1	1,39	8,2	2,13
110	2,7	0,949	4,3*	1,46	6,3*	2,08	10,0*	3,17
125	3,1	1,23	4,8	1,89	7,1	2,67	11,4	4,1
140	3,5	1,54	5,4	2,32	8,0	3,36	12,8	5,16
160	3,9*	2,01	6,2*	3,04	9,1*	4,36	14,6*	6,72
180	4,4	2,48	7,0	3,86	10,2	5,49	16,4	8,46
200	4,9	3,07	7,7	4,72	11,4	6,81	18,2	10,4
225	5,5*	3,85	8,7*	5,99	12,8*	8,6	20,5*	13,2
250	6,1	4,75	9,7	7,41	14,2	10,6	22,8	16,3
280	6,9	6,01	10,8	9,22	15,9	13,3	25,5	20,4
315	7,7*	7,54	12,2*	11,7	17,9*	16,8	—	—
355	8,7	9,59	13,7	14,8	20,1	21,2	—	—
400	9,8*	12,1	15,4*	18,7	22,7*	27,0	—	—
450	11,0	15,3	17,3	23,7	25,5	34,0	—	—
500	12,2*	18,8	19,3*	29,2	—	—	—	—
560	13,7	23,7	21,6	36,7	—	—	—	—
630	15,4*	29,9*	24,3*	46,3	—	—	—	—

* К данным размерам труб разработаны соединительные детали из ПНД (по состоянию на 01.01.84 г.).

Таблица 12

Наружный диаметр труб, мм	Трубы из ПНД по ТУ 6-19-214-83 типа							
	Л		СЛ		С		Т	
	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг
315	—	—	—	—	—	—	28,7	26,2
400	—	—	—	—	—	—	36,4	42,2
500	—	—	—	—	28,3	42,7	45,5	65,7
630	—	—	—	—	35,7	67,6	—	—
710	—	—	27,4	59,7	40,2	85,8	—	—
800	—	—	30,8	75,5	45,3	108	—	—
900	22,0	61,6	34,7	95,7	—	—	—	—
1000	24,4	76,1	38,5	118,0	—	—	—	—
1200	29,3	109,0	46,2	170,0	—	—	—	—

Таблица 13

d	d ₁	Основные размеры соединительных деталей из ПНД по ТУ 6-19-213-83, мм															
		D	D ₁	h	r	z		z ₁				z ₂					
								Для труб типа									
								С, Т	С	Т	Л	СЛ	С	Т	С		
63	—	102	73	12	63	120	120	—	—	50	50	—	—				
75	63	122	88	14	75	150	150	—	—	50	50	63	63				
110	63	158	122	20	110	225	225	—	—	80	80	69	99				
160	110	212	172	28	160	325	320	—	—	80	80	64	64				
225	160	268	233	40	225	478	478	—	—	100	100	87	87				
315	225	370	332	50	—	—	—	—	—	100	100	100	100				
400	315	482	425	50	—	—	—	—	—	100	100	104	104				
500	315	585	526	50	—	—	—	—	—	100	—	190	190				
	400											117	117				
630	400	685	636	50	—	—	—	—	100	100	—	224	—				
	500											143					
710	—	800	730	55	—	—	—	—	100	100	—	—	—				
800	—	905	833	55	—	—	—	100	100	—	—	—	—				
900	—	1005	935	55	—	—	—	100	100	—	—	—	—				
1000	—	1110	1038	60	—	—	—	100	100	—	—	—	—				
1200	—	1330	1245	60	—	—	—	100	100	—	—	—	—				

Таблица 14

d	d ₁	Основные размеры со				единительных деталей из ПНД по ТУ 6-218-83, мм							
		z				z ₁				z ₂			
		О	СЛ	С	Т	О	СЛ	С	Т	О	СЛ	С	Т
63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
110	63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
160	63, 110	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
225	63, 110, 160	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
315	63, 110, 160 160, 225	—	—	778	778	—	—	576	576	—	—	498	498
400	110, 160, 225,	—	—	900	900	—	—	646	646	—	—	548	548
500	110, 160, 225, 315	—	—	1100	1100	—	—	783	783	—	—	665	665
630	315, 500, 500	—	—	1295	—	—	—	896	—	—	—	741	—
710	400, 500, 630	—	1415	1415	—	—	965	965	—	—	792	792	—
800	400, 500, 630, 710	—	1550	1550	—	—	1043	1043	—	—	847	847	—
900	400, 500, 630, 710, 800	1750	—	—	—	1179	—	—	—	960	—	—	—
1000	400, 500, 630, 710, 800, 900	1900	—	—	—	1266	—	—	—	1022	—	—	—
1200	600, 630, 710, 800, 900, 1000	2200	—	—	—	1439	—	—	—	1146	—	—	—

d	d ₁	Основные размеры соединительных деталей из ПНД по ТУ 6-218-83, мм														
		z ₃				l			l ₁	l ₂	h	l ₃			h	
		О	СЛ	С	Т	О	С	Т	О			О	СЛ	С	С	Т
63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	145	145
110	63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	400*	265	265
160	63, 100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	500	390	390
225	63, 110, 160	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	624	538	538
315	63, 110, 160, 160, 225	—	—	428	428	—	800	800*	—	—	—	—	826*	826*	778	778
400	110, 160, 225,	—	—	461	461	—	850	850*	—	—	—	—	800*	800**	900	900
500	110, 160, 225, 315	—	—	551	551	—	1100	1100*	—	—	—	—	900*	900**	1100	1100
630	315, 500, 500	—	—	603	—	1230	1230*	—	—	—	—	1030	—	1030*	—	—
710	400, 500, 630	—	636	636	—	1410	1410*	—	445	1555	1010	1100	—	1100*	—	—
800	400, 500, 630, 710	—	672	672	—	1500	1500*	—	560	1640	1080	1200	—	1200*	—	—
900	400, 500, 630, 710, 800	762	—	—	—	1500	—	—	525	1650	1025	1500	—	—	—	—
1000	400, 500, 630, 710, 800, 900	802	—	—	—	1600	—	—	650	1750	1100	1600	—	—	—	—
1200	600, 630, 710, 800, 900, 1000	883	—	—	—	1800	—	—	655	1970	1515	1800	—	—	—	—

* Соединительные детали с усилением стеклопластиком.

** Соединительные детали изготавливают из труб типа Т или из труб типа С с усилением стеклопластиком.

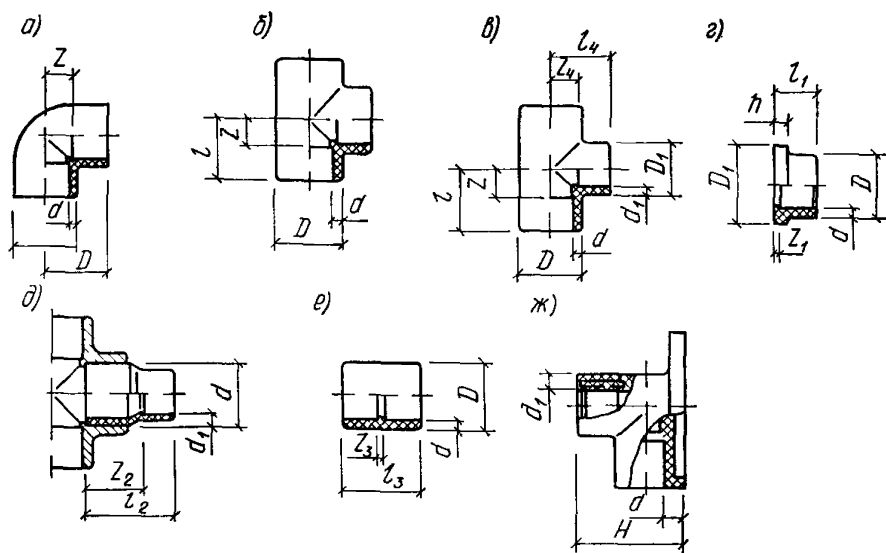


Рис. 13. Раструбные соединительные детали из ПВД:

а — угольник; *б* — тройник; *в* — тройник переходной; *г* — втулка под фланец;
д — переход; *е* — муфта; *ж* — угольник с крепежным фланцем

3.2. Основным способом соединения труб из ПВД с соединительными деталями из ПВД является контактная сварка внахлест. Эту сварку надлежит выполнять в соответствии с приложением к ОСТ 6-05-367-74.

Для труб из ПВД по ГОСТ 18599-73 (табл. 15) наружным диаметром от 16 до 140 мм и толщиной стенки от 2 до 12 мм следует применять соединительные детали из ПВД, предназначенные для соединения с трубами контактной сваркой внахлест. Основные размеры соединительных деталей из ПВД по ОСТ 6-05-367-74 (рис. 13) приведены в табл. 16

Для соединения труб из ПВД с соединительными деталями из ПВД одинакового типа надлежит применять контактную раструбно-стыковую сварку, при которой одновременно со сваркой по цилиндрическим поверхностям выполняют сварку торца трубы с боковой поверхностью внутренней полки соединительной детали.

Для соединения труб из ПВД с соединительными деталями из ПВД, тип которых выше, чем тип труб, надлежит применять раструбную сварку, при которой выполняют соединение только по цилиндрическим поверхностям и используют обязательно ограничительный хомут, обеспечивающий вдвигание трубы внахлест соединительной детали на определенную величину

3.3. Для соединения труб из ПВД между собой наружным диаметром свыше 50 мм и толщиной стенки более 3 мм следует при-

Таблица 15

наружный диаметр труб,	Трубы из ПВД по ГОСТ 18599—73 типа							
	Л		СЛ		С		Т	
	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг
10	—	—	—	—	—	—	2,0	0,05
12	—	—	—	—	—	—	2,0	0,063
16	—	—	—	—	2,0*	0,088	2,7*	0,112
20	—	—	—	—	2,0*	0,123	3,3*	0,175
25	—	—	2,0*	0,146	2,7*	0,19	4,2*	0,27
32	2,0*	0,191	2,4*	0,223	3,4*	0,309	5,3*	0,441
40	2,0*	0,242	3,0*	0,348	4,3*	0,475	6,7*	0,636
50	2,4*	0,359	3,7*	0,548	5,4*	0,735	8,3*	1,07
63	3,0*	0,566	4,7*	0,853	6,7*	1,18	10,5*	1,68
75	3,6*	0,808	5,6*	1,21	8,0*	1,66	12,5	2,38
90	4,3*	1,14	6,7	1,73	9,6*	2,39	15,0	3,43
110	5,2*	1,72	8,1*	2,57	11,8*	3,55	18,3	5,13
125	6,0	2,21	9,3	3,31	13,4	4,57	20,8	6,62
140	6,7*	2,77	10,4	4,13	—	—	—	—
160	7,7	3,63	11,9	5,41	—	—	—	—

* К данным размерам труб разработаны соединительные детали из ПВД (по состоянию на 01.01.84 г.).

d	Тип труб	Основные размеры соединительных деталей из ПВД по ОСТ 6-05-367-74, мм															
		d ₁	d ₂	D	D ₁	H	h	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	z	z ₁	z ₂	z ₃	z ₄
16	Т	—	—	23	—	—	—	23	—	—	31	—	9	—	—	3	—
20		16	—	29	—	—	—	27	—	—	35	—	11	—	—	3	—
25		16,20	—	36	58	—	15	32	21,5	—	40	—	13,5	3	—	3	—
32		25	—	46	68	—	15	39	25	—	47	—	17	3	—	3	—
40		25/32	—	57	79	—	15	47	29	—	55	—	21	3	—	3	—
50		32/40	—	72	89	—	15	57	34	—	65	—	26	3	—	3	—
63	С	32/40/50	—	90	104	—	15	70	40,5	—	78	—	32,5	3	—	3	—
16		—	22	—	—	—	—	20	—	—	25	—	9	—	—	3	—
20		16	27	—	—	—	—	24	—	27	27	—	12	—	16	3	12
25		16/20	16/20	34	50	—	6	28	19	31/30	31	25/26	14	5	20/18	3	14
32		25	16/20/25	43	60	—	7	34	21	36	35	28/29/31	18	5	22	3	17
40		25/32	16/20/25	54	78	—	8	40	23	39/38	39	33/34/36	22	5	25/22	3	22
50	С	32	16/20/25	67	88	—	10	47	25	44	44	38/39/41	25	5	28/26	4	28
63		40/50	16/20/25	84	102	—	12	56	27	54/50	48	43/45	—	—	—	—	—
75		50/63	32/40/50	96	120	—	15	83,5	46,5	—	90	30/52/61	34	5	36/30	4	34
90		50/63/75	—	115	138	—	18	99	54	—	105	—	40	3	—	3	—
110		50/75/90	—	141	158	—	18	121	64	—	125	—	48	3	—	3	—
20	СЛ	труб 1/2"	—	—	—	48	—	—	—	—	—	—	60	3	—	3	—
25		труб 3/4"	—	—	—	58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
75		50/63	63	92	110	—	10	53	30	60/52	53	62	40	6	40/30	5	40
90	Л	63/75	75	110	128	—	12	61	34	66/98	61	69/71	47	6	44/34	5	47
110		75/90	75/90	134	150	—	14	70	38	72/66	70	71/89/89	57	6	48/38	6	51
140		110	110	158	165	—	16	78	43	94	78	105	72	7	62	6	73

менять контактную стыковую сварку. Эту сварку надлежит выполнять в соответствии с ОСТ 6-19-505-79.

3.4. Для труб из ПП рекомендуется применять соединительные детали: тройники, отводы, переходы и втулки под фланцы, изготовленные из отрезков полипропиленовых труб методами гнутья, сварки и формования.

Сортамент труб из ПП приведен в табл. 17.

Основным способом соединения этих труб является контактная стыковая сварка, которую следует выполнять в соответствии с Инструкцией по проектированию и монтажу сетей водоснабжения и канализации из пластмассовых труб.

3.5. Для труб из ПВХ следует применять соединительные детали, предназначенные для соединения с трубами в раструб с помощью клеев или резиновых уплотнительных колец.

Трубы, соединяемые на раструбах с уплотнительными кольцами, предназначены для подземной прокладки, так как соединения этих труб не способны воспринимать осевые нагрузки от внутреннего давления транспортируемого вещества.

3.6. Для труб из ПВХ по ТУ 6-19-231-83 (табл. 18) наружным диаметром от 16 до 160 мм следует применять соединительные детали из ПВХ, предназначенные для склеивания.

Основные размеры раструбных соединительных деталей из ПВХ по ТУ 6-19-222-83 под склеивание (рис. 14) приведены в табл. 19.

Таблица 17

Наружный диаметр труб, мм	Трубы из ПП по ТУ 38-102-100-76 типа					
	Л		С		Т	
	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг
32	—	—	—	—	2,5	0,21
40	—	—	—	—	3,1	0,33
50	—	—	2,4	0,33	3,9	0,50
63	—	—	3	0,54	4,9	0,80
75	—	—	3,6	0,73	5,8	1,15
90	—	—	4,3	1,05	7,0	1,64
110	2,3	0,68	5,3	1,64	8,5	2,46
125	2,6	0,91	6,0	2,04	9,7	3,17
140	2,9	1,14	6,7	2,55	10,8	3,99
160	3,3	1,48	7,7	3,31	12,3	5,19
180	3,7	1,86	8,6	4,21	13,9	6,58
200	4,1	2,29	9,6	5,17	15,4	8,12
225	4,6	2,90	10,8	6,55	—	—
250	5,1	3,57	11,9	8,10	—	—
280	5,8	4,47	13,4	10,14	—	—
315	6,5	5,64	15,0	12,86	—	—

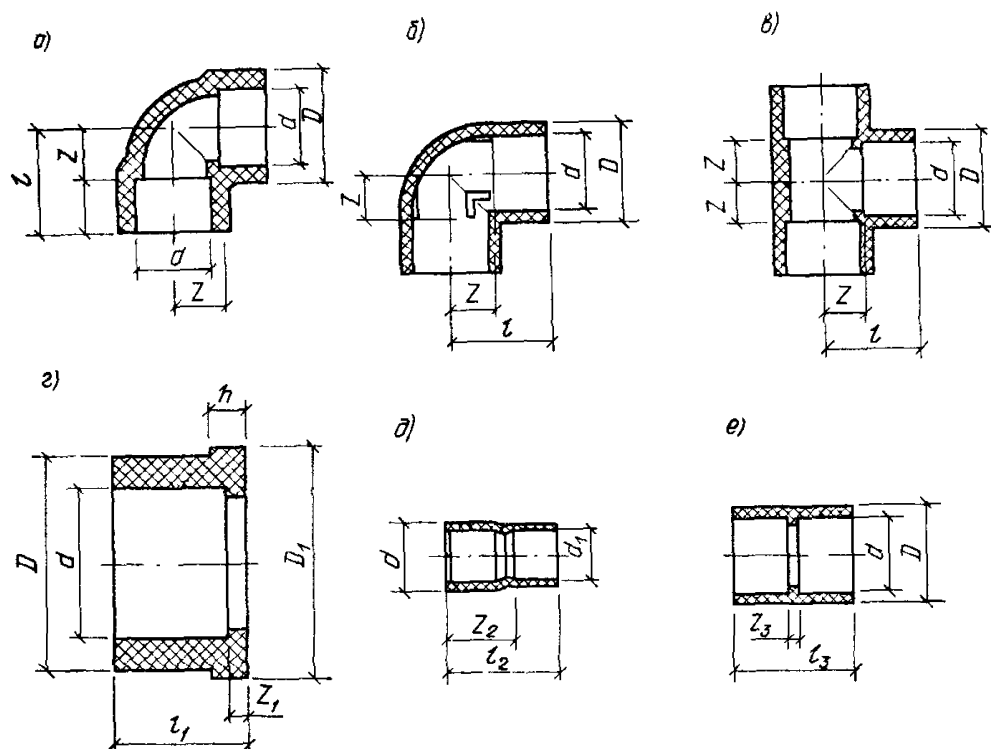


Рис. 14. Раструбные соединительные детали из ПВХ:

а и б — угольник (исполнение с упорной полкой и упорными рифами; в — тройник; г — втулка под фланец; д — переход; е — муфта

Таблица 18

Наружный диаметр трубы, мм	Трубы из ПВХ по ТУ 6-19-231-83 типа									
	О		СЛ		С		Т		ОТ	
	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг
10	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	0,045
12	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	0,055
16	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2*	0,09
20	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5*	0,137
25	—	—	—	—	—	—	1,5*	0,174	1,9	0,212
32	—	—	—	—	—	—	1,8*	0,264	2,4	0,342
40	—	—	—	—	1,8*	0,334	1,9*	0,350	3,0	0,525
50	—	—	—	—	1,8*	0,422	2,4*	0,552	3,7	0,809
63	—	—	—	—	1,9*	0,562	3,0*	0,854	4,7	1,29
75	—	—	1,8	0,642	2,2	0,782	3,6	1,22	5,6	1,82
90	—	—	1,8	0,774	2,7	1,13	4,3	1,75	6,7	2,61
110	1,8	0,951	2,2*	1,16	3,2*	1,64	5,3*	2,61	8,2	3,90
125	1,8	1,08	2,5	1,48	3,7	2,13	6,0	3,34	9,3	5,01
140	1,8	1,21	2,8	1,84	4,1	2,65	6,7	4,18	10,4	6,27
160	1,8	1,39	3,2*	2,41	4,7*	3,44	7,7*	5,47	11,9	8,17
180	1,8	1,57	3,6	3,02	6,3	4,37	8,6	6,88	13,4	10,4
200	1,8	1,74	4,0	3,70	5,9	5,37	9,6	8,51	14,9	12,0

Наружный диаметр трубы, мм	Трубы из ПВХ по ТУ 6-19-231-83 типа									
	О		СЛ		С		Т		ОТ	
	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг	толщина стенки, мм	масса 1 м, кг
225	1,8	1,96	4,5	4,70	6,6	6,76	10,8	10,8	16,7	16,1
250	2,0	2,40	4,9	5,65	7,3	8,31	11,9	13,2	18,6	19,9
280	2,3	3,11	5,5	7,11	8,2	10,4	13,4	16,6	20,8	24,9
315	2,5	3,78	6,2	9,02	9,2	13,2	15,0	20,9	23,4	31,5
355	2,9	4,87	7,0	11,4	10,4	16,7	16,9	26,5	26,3	39,9
400	3,2	6,10	7,9	14,5	11,7	21,1	19,0	33,7	29,7	50,8
450	3,6	7,65	8,9	18,3	13,2	26,8	21,5	42,7	—	—

* К данным размерам труб разработаны соединительные детали из ПВХ (по состоянию на 01.I 1984 г.).

Для соединения указанных труб и соединительных деталей из ПВХ следует применять клей ГИПК-127 по ТУ 6-05-251-95-79. Клей ГИПК-127 не пригоден для склеивания деталей трубопроводов из ПВХ, если по ним транспортируется: плавиковая кислота любой концентрации, азотная кислота концентрацией более 20 %, соляная кислота концентрацией более 25 % и серная кислота концентрацией более 70 %. В этом случае следует применять клей на основе метилхлорида (перхлорвиниловая смола 14—16 вес. ч. и метилхлорид 86—84 вес. ч.). Клей на основе метилхлорида не заполняет зазоры. Поэтому при его применении разность между соединяемыми диаметрами не должна быть более 0,1 мм.

Склеивание труб и соединительных деталей из ПВХ следует выполнять в соответствии с Инструкцией по проектированию и мон-

Таблица 19

d	d ₁	Основные размеры соединительных деталей из ПВХ типа Т по ТУ 6-19-051-274-80										
		D	D ₁	h	l	l ₁	l ₂	l ₃	z	z ₁	z ₂	z ₃
16	—	24,5	29	6	23	17	—	31	9	3	—	3
20	16	29,5	34	6	27	19	37	35	11	3	21	3
25	20	35,5	41	7	32,5	22	44	41	13,5	3	25	3
32	25	43,5	50	7	39	25	52	47	17	3	30	3
40	32	52,5	61	8	47	29	62	55	21	3	36	3
50	40	64	73	8	57	34	75	65	26	3	44	3
63	50	79,5	90	9	70,5	41	92	79	32,5	3	54	3
110	50	133	150	12	117	66	119	128	56	5	88	6
160	110	193	213	16	167	91	187	180	81	5	126	8

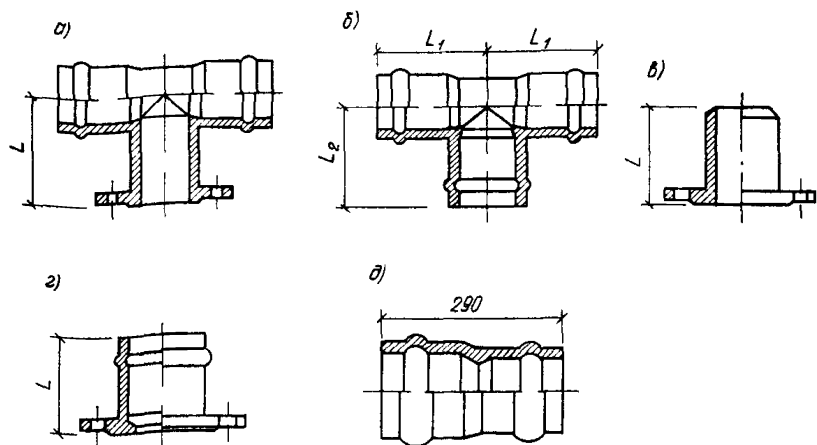


Рис. 15. Чугунные соединительные детали для раструбных труб из ПВХ:
 а — тройник с двумя раструбами и фланцем; б — тройник раструбный; в —
 патрубок фланец-гладкий конец; г — патрубок фланец-раструб; д — переход
 раструбный (для труб $d=160/110$ мм)

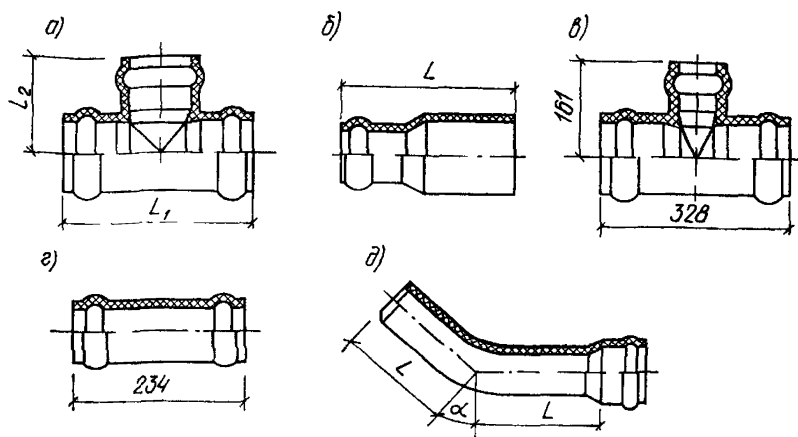


Рис. 16. Соединительные детали из ПВХ для раструбных труб:
 а — тройник; б — переход; в — тройник переходный 110×63 мм; г — муфта;
 д — отвод

тажу сетей водоснабжения и канализации из пластмассовых труб.

3.7. Для раструбных труб из ПВХ по ТУ 6-19-231-83 (табл. 20) следует применять соединительные детали типа «Т» из чугуна (рис. 15) или из ПВХ по ТУ 6-19-223-83 и отводы типа «Т» из ПВХ по ТУ 6-19-221-83 (рис. 16), предназначенные для соединения с помощью резиновых уплотнительных колец. Основные размеры деталей приведены в табл. 21.

Таблица 20

Наружный диаметр труб, мм	Толщина стенки труб, мм, по ТУ 6-19-231-83 типа		Масса труб, кг, длиной 5,5 м типа	
	С	Т	С	Т
63	—	3,0	—	4,72
75	—	3,6	—	6,74
90	—	4,3	—	9,67
110	3,2	5,3	9,06	14,4
140	4,1	6,7	14,6	23,1
160	4,7	7,7	19,0	30,3
225	6,6	10,8	37,4	59,8
280	8,2	13,4	57,5	92,0
315	9,2	15,0	73,0	116

Уплотнительные кольца из резины на основе синтетического изопренового каучука марки 1365 по ТУ 38-105-895-75 для получения соединений поставляются в комплекте с трубами, соединительными деталями и отводами в количестве, равном количеству раструбов.

Таблица 21

Наименование	Материал	Обозначение размера	Размер, мм, для труб наружным диаметром, мм								
			63	75	90	110	140	160	225	280	315
Тройник с двумя раструбами и фланцами	Чугун	L	—	—	—	—	—	—	250	280	320
Тройник раструбный	ПВХ	L ₁	274	305	330	368	—	462	—	—	—
		L ₂	137	153	165	184	—	231	—	—	—
для труб d, мм:											
110	Чугун	L ₁	—	—	—	186	200	212	244	—	—
		L ₂	—	—	—	186	199	208	238	—	—
140	»	L ₁	—	—	—	—	214	226	258	—	—
		L ₂	—	—	—	—	213	222	252	—	—
160	»	L ₁	—	—	—	—	—	236	268	—	—
		L ₂	—	—	—	—	—	235	265	—	—
225	»	L ₁	—	—	—	—	—	—	297	—	—
		L ₂	—	—	—	—	—	—	297	—	—
Переход раструбный											
для труб d, мм:											
63	ПВХ	L	—	243	232	—	—	291	—	—	—
110	»	L	257	—	—	—	—	314	—	—	—
Патрубок фланец — раструб	Чугун	L	—	—	—	133	147	159	192	247	267
Патрубок фланец — гладкий конец	»	L	—	—	—	141	159	171	192	247	267
Отвод α:											
45°	ПВХ	L	235	260	292	334	—	440	578	694	768
90°	»	L	364	414	476	559	—	768	1039	1268	1414

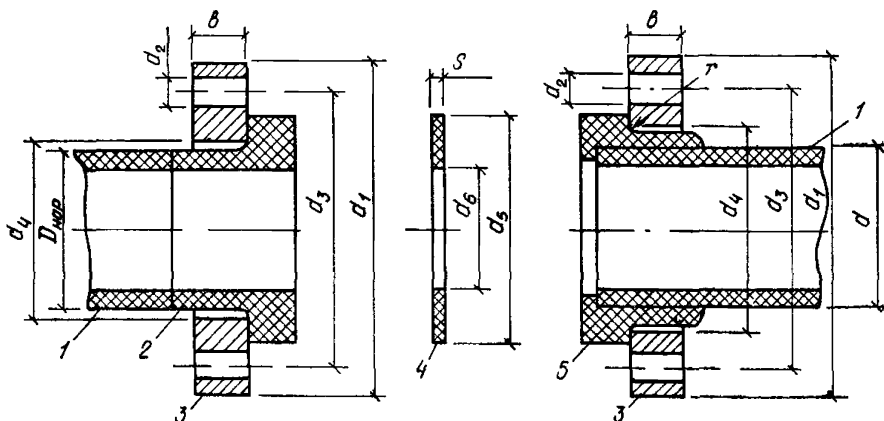


Рис. 17. Фланцевое соединение пластмассовых труб:

1 — труба; 2 — втулка из ПНД под фланец; 3 — свободный металлический фланец; 4 — прокладка; 5 — втулка из ПВД или ПВХ под фланец

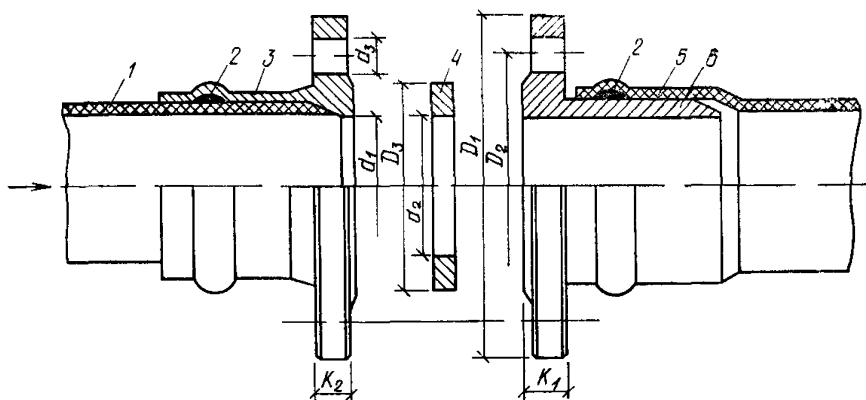


Рис. 18. Фланцевое соединение раструбных труб из ПВХ:

1 — труба; 2 — уплотнительное кольцо; 3 — патрубок раструб, 4 — прокладка; 5 — раструб; 6 — патрубок фланец гладкий

3.8. Основным видом разъемных соединений пластмассовых труб является соединение на свободных металлических фланцах, устанавливаемых на втулках под фланцы (рис. 17).

Указанный вид соединения следует применять также для присоединения арматуры к пластмассовым трубам.

Для соединения втулок под фланцы с трубами используют те же виды соединений, что для других соединительных деталей.

Свободные металлические фланцы должны иметь размеры, указанные в табл. 22 и 23.

3.9. Для получения фланцевого соединения на раструбных трубах из ПВХ следует применять чугунные патрубки фланец-раструб и фланец-гладкий конец (рис. 18).

D_y	d	d_1	d_2	d_3	Болты		d_4	b для трубопроводов		d_5	d_6				S
					количе- ство	размер		безна- порных	напорных		Л	СЛ	С	Т	
50	63	165	18	125	4	M16	78	—	16	102	—	54	54	50	2
65	75	185	18	145	4	M16	92	10	16	122	—	—	65	59	2
100	110	220	18	180	8	M16	128	10	18	158	—	—	96	87	3
150	160	285	23	240	8	M20	178	15	18	212	—	—	137	127	3
200	225	340	23	295	8	M20	238	15	20	268	—	—	196	189	3
300	315	445	23	400	12	M20	338	20	26	370	—	—	275	251	3
400	400	565	27	515	16	M24	430	20	32	482	—	—	349	319	3
500	500	670	27	620	20	M24	533	20	38	585	—	—	437	409	3
600	630	780	30	725	20	M27	645	25	35	685	—	—	551	—	3
700	710	895	30	840	24	M27	740	25	40	800	—	645	621	—	3
800	800	1015	33	950	24	M30	843	25	40	905	—	738	709	—	3
900	900	1115	33	1050	28	M30	947	25	—	1005	856	831	—	—	3
1000	1000	1230	36	1160	28	M37	1050	25	—	1110	951	923	—	—	3
1200	1200	1455	39	1380	32	M36	1260	30	—	1330	1141	1108	—	—	3

Основные размеры такого фланцевого соединения указаны в табл. 24.

3.10. При отсутствии соединительных деталей заводского изготовления допускается применять соединительные детали, изготовляемые в условиях трубозаготовительного производства из отрезков труб (табл. 25). При этом следует учитывать снижение прочности соединительных деталей в соответствии с данными табл. 6.

Контактную стыковую сварку тройников и отводов, газовую прутковую сварку, формование и гнутье пластмассовых труб, вытяжку горловин для изготовления неравнопроходных тройников следует выполнять в соответствии с Инструкцией по изготовлению и монтажу технологических трубопроводов из полиэтилена, полипропилена, винилпласта и фторопласта.

В обоснованных случаях допускается применение стандартных фторопластовых соединительных частей, бронированных металлом

3.11. Для трубопроводов, транспортирующих некоррозионные и неагрессивные вещества, следует применять стандартную трубопроводную арматуру, изготовляемую из чугуна, стали, латуни; краны пробковые и шаровые фланцевые, вентили и задвижки фланцевые и т. д.

3.12. При транспортировании по трубам веществ, коррозионных и агрессивных по отношению к металлу, следует применять специальную арматуру, изготовляемую из пластмассы или из ме-

Таблица 23

D_y	d	Размеры свободных стальных фланцев, устанавливаемых на втулках из ПВХ и ПВД, мм											
		$P_y = 0,6 \text{ МПа}$							$P_y = 1 \text{ МПа}$				
		d_1	d_2	d_3	Болты		b	d_1	d_2	d_3	Болты		b
					количество	размер					количество	размер	
10	16	75	11,5	50	4	M10	10	90	14	60	4	M12	12
15	20	80	11,5	55	4	M10	10	95	14	65	4	M12	12
20	25	90	11,5	65	4	M10	10	105	14	75	4	M12	14
25	32	100	11,5	75	4	M10	12	115	14	85	4	M12	14
32	40	120	14	90	4	M12	12	140	18	100	4	M16	16
40	50	130	14	100	4	M12	12	150	18	110	4	M16	18
50	63	140	14	110	4	M12	12	165	18	125	4	M16	18
65	75	160	14	130	4	M12	14	185	18	145	4	M16	20
80	90	190	18	150	4	M16	14	200	18	160	8	M16	22
100	110	210	18	170	4	M16	14	220	18	180	8	M16	24
125	140	240	18	200	8	M16	14	250	18	210	8	M16	26

Размеры свободных стальных фланцев, устанавливаемых на втулках из ПВХ и ПВД, мм												
D_y	d	d_1					r	d_5			d_6	S
		номинальный размер			допускаемое отклонение	для втулок из						
		для втулок из										
		ПВД										
		ПВХ	ПВД			ПВХ		ПВД				
I вариант	II вариант		I вариант	II вариант								
10	16	23	—	—	—0,5	1,27	27	—	—	16	2	
15	20	28	—	—	—0,5	1	32	—	—	20	2	
20	25	34	35	37	—0,5	1,5	39	50	58	25	2	
25	32	42	44	47	—0,5	1,5	48	60	68	32	2	
32	40	51	55	58	—0,5	2	59	78	79	40	2	
40	50	62	68	73	—0,5	2	71	88	89	50	2	
50	63	78	86	92	—1	2,5	88	102	104	63	2	
65	75	—	94	98	—1	2,5	—	110	120	75	2	
80	90	—	112	117	—1	3	—	128	138	90	2	
100	110	—	136	143	—1	3	—	150	158	110	3	
125	140	—	160	—	—1	4	—	165	—	140	3	

талла с защитным покрытием, химическая стойкость которых должна быть не ниже, чем у труб (рис. 19).

Основные строительные размеры и масса указанной арматуры приведены в табл. 26.

Конструкция и основные размеры диафрагмовых вентиляй и технические требования на них регламентируются ГОСТ 9660—71.

Для чугунных гуммированных вентиляй присоединительные размеры фланцев установлены ГОСТ 1235—67, для чугунных эмалиро-

Таблица 24

Размеры фланцевого соединения раструбных труб из ПВХ, мм												
D_y	d	D_1	D_2	D_3	d_1	d_2	d_3	K_1	K_2	S	Резьба болтов	Число отверстий
50	63	165	125	102	57	59	18	20	17	7,5	M16	4
65	75	185	145	123	67	69	18	21	18	8	M16	4
80	90	200	160	138	81	83	18	22	19	8,5	M16	8
100	110	220	180	158	99	101	18	22	19	9	M16	8
125	140	250	210	188	125	127	18	23	20	9,5	M16	8
150	160	285	340	212	144	146	23	24	21	10	M20	8
200	225	340	295	268	203	205	23	26	23	11	M20	8
250	280	395	350	322	251	253	23	26	23	12	M20	12
300	315	445	400	372	283	285	23	26	23	13	M20	12

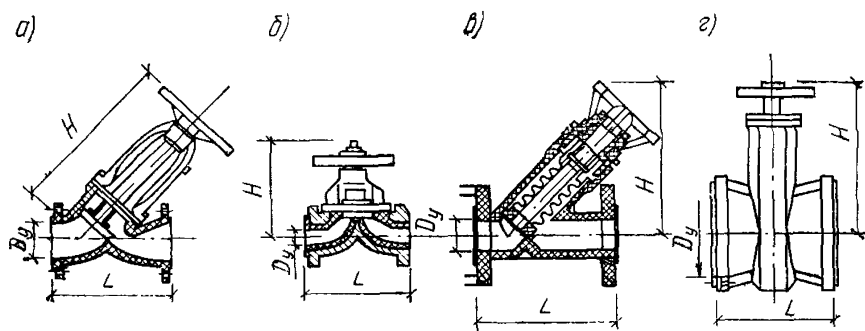


Рис. 19. Запорная арматура для коррозионных и агрессивных веществ:

а — вентиль запорный гуммированный; б — вентиль запорный диафрагмовый с защитным покрытием или футерованный; в — вентиль сильфонный из пластмассы; г — затвор шланговый

Таблица 25

Материал		Детали трубопровода	Размеры труб для изготовления деталей, мм	Способ изготовления деталей
ПНД, ПП	ПВД,	Тройники и отводы сварные	$d=40-500$ $\delta \geq 4$	Контактная сварка встык
ПВХ		То же	$d=32-400$ $\delta \geq 3$	Газовая прутковая сварка
ПНД		»	$d=630-1200$ $\delta \geq 15$	Экструзионная сварка
ПНД, ПП	ПВД,	Тройники сварные неравнопроходные	$d=40-500$ $\delta \geq 4$	Вытяжка горловины и контактная сварка встык
ПВХ		То же	$d=32-400$ $\delta \geq 3$	Вытяжка горловины и газовая прутковая сварка
ПНД		»	$d=630-1200$ $\delta \geq 15$	Вытяжка горловины и экструзионная сварка
ПНД, ПП	ПВД,	Раструбное соединение	$d=16-225$ $\delta \geq 2$	Формование и контактная сварка враструб
ПВХ		То же	$\delta=25-315$ $\delta \geq 1,5$	Формование и склеивание враструб
ПНД, ПП	ПВД,	Муфтовые соединения	$d=16-160$ $\delta \geq 2$	Формование муфты и контактная раструбно-стыковая сварка

Продолжение табл. 25

Материал	Детали трубопровода	Размеры труб для изготовления деталей, мм	Способ изготовления деталей
ПВХ	Муфтовые соединения	$d=16-160$ $\delta \geq 1,5$	Формование муфты и газовая прутковая сварка
ПНД, ПВД, ПП, ПВХ, То же	Отбортовка концов труб Переходы	$d=63-315$ $\delta=4-20$ $d=16-315$	Формование То же
ПНД, ПВД, ПП, ПНД, ПВД, ПП, ПВХ	Втулки под фланец Отводы гнутые	$d=63-315$ $\delta=4-20$ $d=63-315$ $\delta=4-20$	» »

Таблица 26

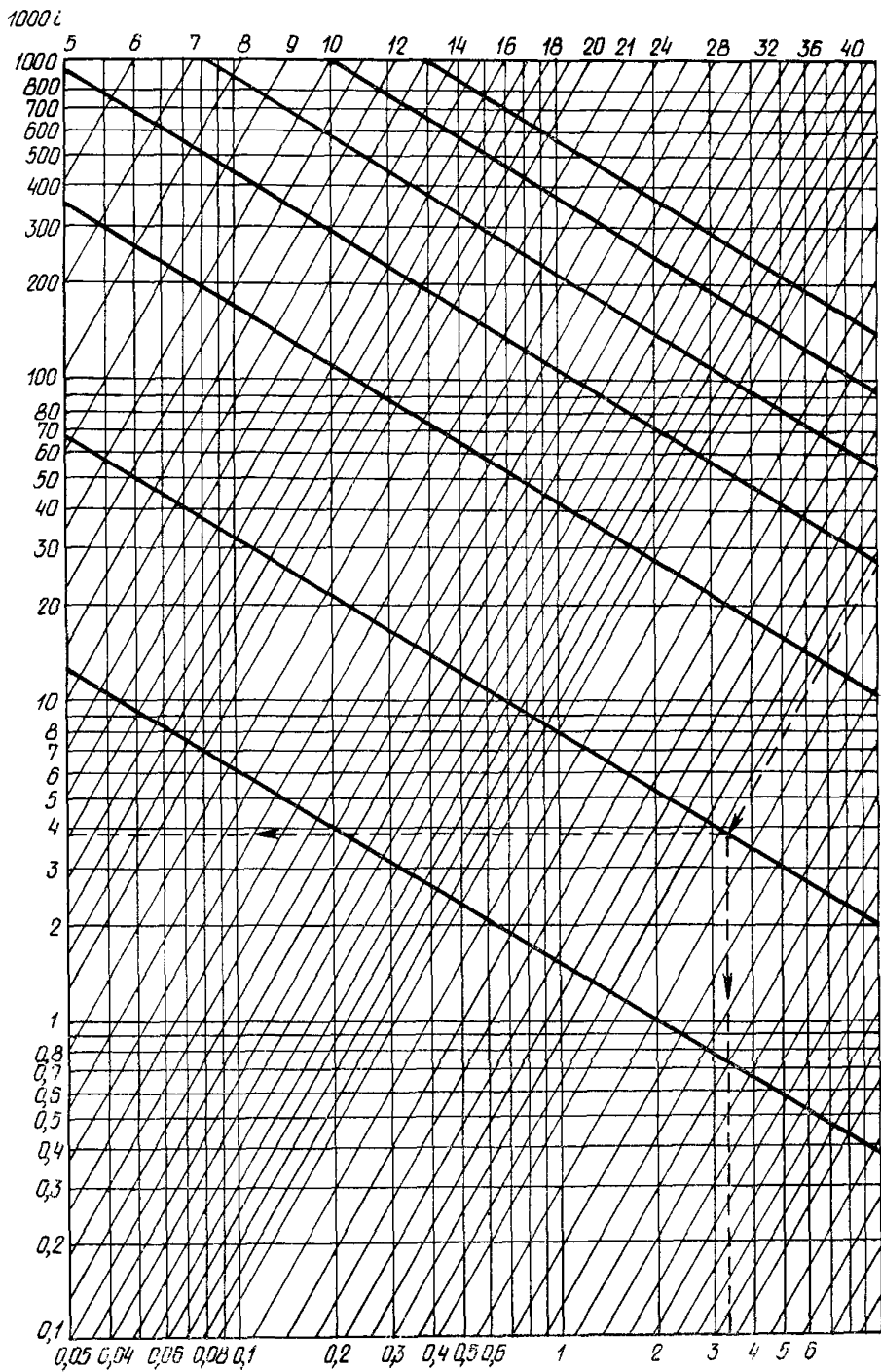
Запорная арматура	P_y , МПа	Температурные пределы, °С	D_y , мм	L , мм	H , мм	Масса, кг	Материал и защитные покрытия
Вентили футерованные чугунные 15ч63	0,6	От -15 до +65	125 150 200 250 300	400 480 600 730 850	580 660 730 830 870	52 72 130 212 264	Кислотостойкая резина
Вентили диафрагмовые чугунные с защитным покрытием	1,6	До +60 или до +110	6 10 15 20	70 90 110 130	73 80 105 120	0,5 1,2 2,7 4,3	Полиэтилен, фторопласт 42ЛД
$R \times 26324$; $R \times 26368$	1	То же	25 32 40 50	150 170 290 200	140 145 190 210	6,1 8 12,4 13	
	0,6	»	80 100	240 270	270 320	16,3 25,6	
Вентили диафрагмовые эмалированные чугунные 15ч93эм;	1,6	От -15 до +120	10 15 20 25	120 130 150 160	32 82 120 120	2,4 3,3 5,4 5,9	Фторопласт
15ч95эм	1	То же	32 40 50 65	180 200 230 290	168 168 200 200	8,8 9,9 15,1 17,4	Резина

Запорная арматура	P_y , МПа	Температурные пределы, °С	D_y , мм	L , мм	H , мм	Масса, кг	Материал и защитные покрытия
15ч95эм	0,6	От—15 до +120	80 100	310 350	240 245	28,5 33,5	Фторопласт 42ЛД
То же, КА 26333	0,6	До +90	150 200	410 500	415 602	83 140	
Вентили сильфонные чугунные, футерованные фторопластом РХ26058	0,6	От—10 до +125	25	140	200	17,2	
			40	230	200	23,2	
			50	230	200	20,5	
			80 100	270 300	220 220	46,5 56	
Вентили из полипропилена 15п57п	0,6	До +50	32	180	220	1,45	Полипропилен
			50	230	250	8,0	
Вентили из пентапласта 15п56п	0,25	» +100	32	180	220	2,05	Пентапласт
			50	230	250	5,5	
			100	350	305	13,2	
Затворы шланговые из алюминиевого сплава 32аЗр П 98007	0,6	» +50 » +60 » +90 или до +110	50	230	236	9	Резина марок: Ia-19-7889, 16-21-6620 и III-16-20, НО-68-2 по ТУ 38-1051082-76 и марки 51-2104 по ТУ 38-1051050-76
			80	310	294	16	
			100	350	420	29	
			125	400	385	34	
			150	480	512	53	
			200	600	520	74	

ванных вентилях — ГОСТ 12815—67, а для шланговых затворов из алюминиевого сплава — ГОСТ 1234—67.

4. ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РАСЧЕТ ТРУБОПРОВОДОВ

4.1. Гидравлический расчет трубопроводов следует производить по номограмме (рис. 20), составленной ЦНИИЭП инженерного оборудования в соответствии с главой СНиП по проектированию наружных сетей и сооружений водоснабжения. Допускается производить гидравлический расчет труб согласно Инструкции по проектированию и монтажу сетей водоснабжения и канализации из пласт-



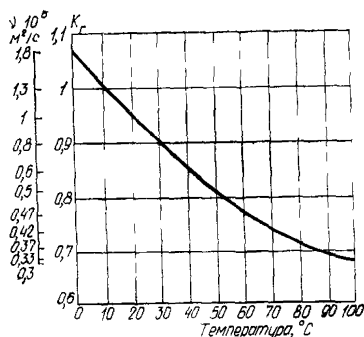


Рис. 21. Зависимость коэффициента K_G и кинематической вязкости воды от температуры

массовых труб, а также пользоваться Таблицами для гидравлического расчета напорных и безнапорных трубопроводов из пластмассовых труб, ОНТИ СКТБ «Энергопромполимер», М., 1982 г. или Таблицами для гидравлического расчета трубопроводов канализации и водоснабжения из полиэтиленовых труб большого диаметра, часть 2, Главмосстрой, М., 1981.

Номограмма учитывает потери напора, вызванные стыками труб в размере 15 % потерь напора по трубе.

Расчетный внутренний диаметр труб D_p определяется по формуле

$$D_p = d - 2\delta. \quad (5)$$

Пример. Для трубы с внутренним расчетным диаметром $D_p = 90$ мм при допустимой скорости потока $v = 0,5$ м/с по табл. 20 находим $4i$ и расход $q = 3,4$ л/с.

4.2. Номограмма и таблицы составлены для воды с температурой 10°C (коэффициент кинематической вязкости $\nu_0 = 1,31$ см²/с). Для воды с другой температурой или для веществ с другим коэффициентом кинематической вязкости потери напора, определяемые по номограмме или таблицам, следует умножать на коэффициент по вязкости жидкости K_v , значения которого приведены на рис. 21 или вычисляют по формуле:

$$K_v = \left(\frac{\nu}{\nu_0} \right)^{0,226}, \quad (6)$$

где ν — коэффициент кинематической вязкости транспортируемой жидкости.

4.3. При транспортировании по трубопроводам веществ, плотность которых отличается от плотности воды, потери напора, определяемые по номограмме или таблицам, следует умножать дополнительно на поправочный коэффициент на плотность жидкости K_Π , значения которого вычисляют как

$$K_\Pi = \frac{\gamma}{\gamma_0}, \quad (7)$$

где γ — плотность транспортируемой жидкости;
 γ_0 — плотность воды при температуре 10°C .

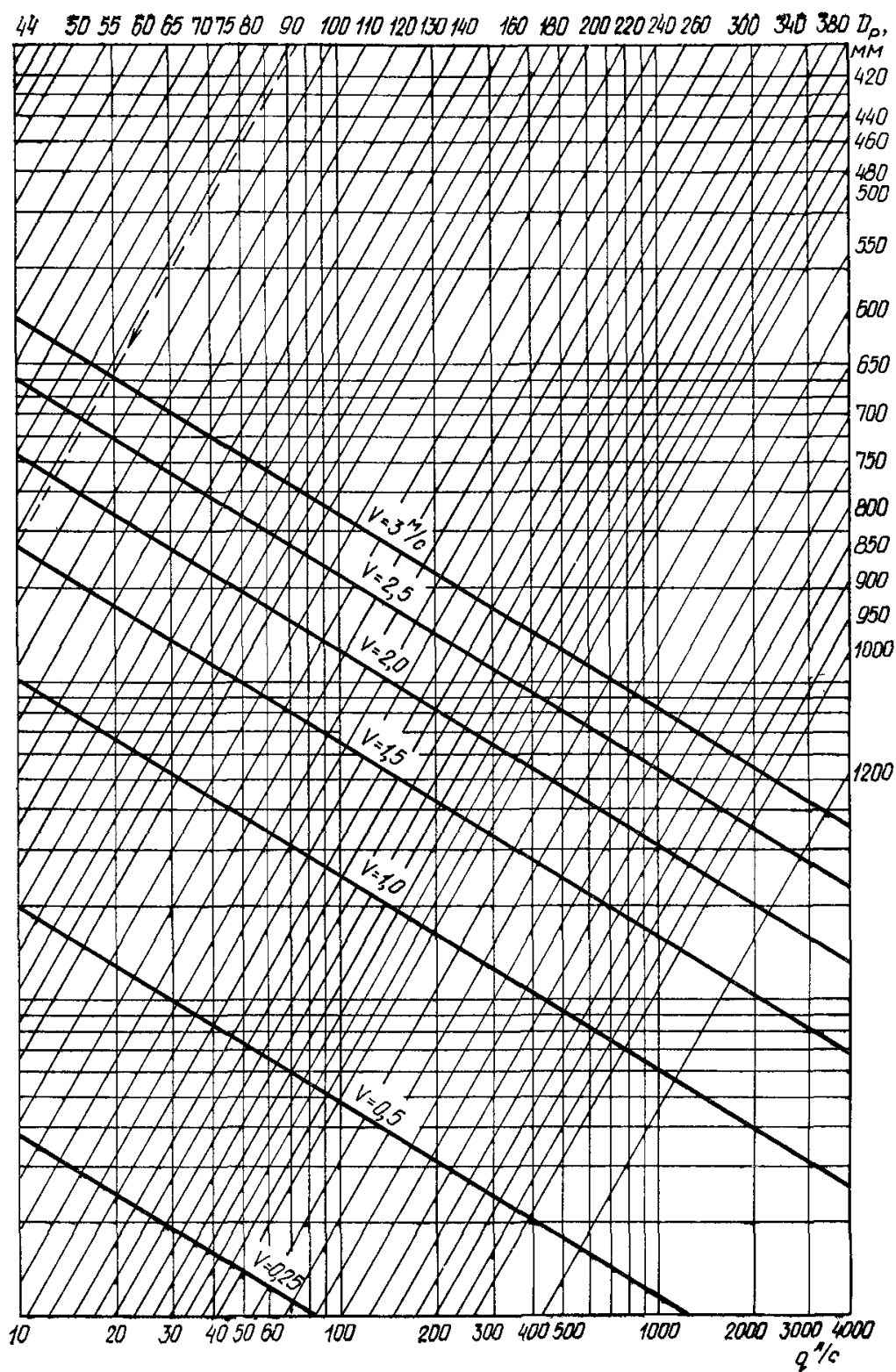


Рис. 20. Номограмма для гидравлического расчета напорных трубопроводов из пластмассовых труб

4.4. Потери напора h на расчетном участке трубопровода следует определять по формуле

$$h = fil, \quad (8)$$

где f — коэффициент, учитывающий потери напора в соединительных деталях и арматуре, принимаемый равным от 1,1 (для прямых трубопроводов значительной длины) до 1,6 (для трубопроводов с многочисленными поворотами, ответвлениями, арматурой и т. п.);

i — гидравлический уклон;

l — длина расчетного участка, м.

5. КОНСТРУИРОВАНИЕ ТРУБОПРОВОДОВ, ПРОКЛАДЫВАЕМЫХ ОТКРЫТЫМ СПОСОБОМ

5.1. При конструировании пластмассовых трубопроводов необходимо учитывать специфические особенности материала труб, а именно: высокий коэффициент линейного удлинения (в 8—25 раз выше, чем у стальных труб) и более низкие по сравнению с металлическими трубами механическую прочность и твердость (см. табл. 3).

5.2. Величину температурного изменения длины трубопровода надлежит определять по формуле

$$\Delta l = \alpha \Delta t l, \quad (9)$$

где α — коэффициент линейного расширения, принимаемый по табл. 3;

Δt — максимальная разность между температурами стенок трубопровода в процессе эксплуатации и окружающей среды, при которой осуществляется монтаж замыкающих стыков трубопровода;

l — первоначальная длина трубопровода, м.

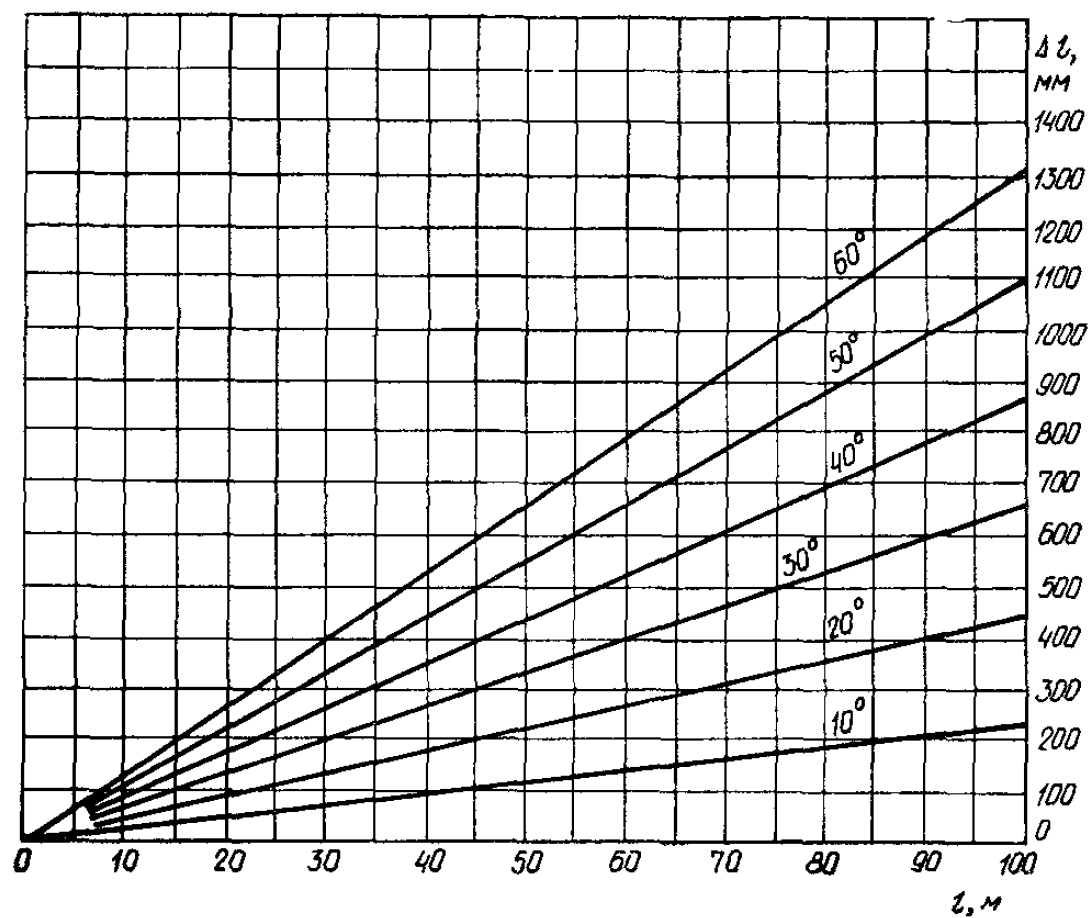
Изменение длины трубопровода в зависимости от его длины и разности температур приведено на рис 22.

5.3. Трубопроводы из пластмассовых труб следует прокладывать: межцоховые — на эстакадах или отдельно стоящих опорах и в галереях; внутрицоховые — по колоннам, этажеркам и площадкам, на которых установлено оборудование, по стенам внутри зданий, на подвесках к балкам перекрытий.

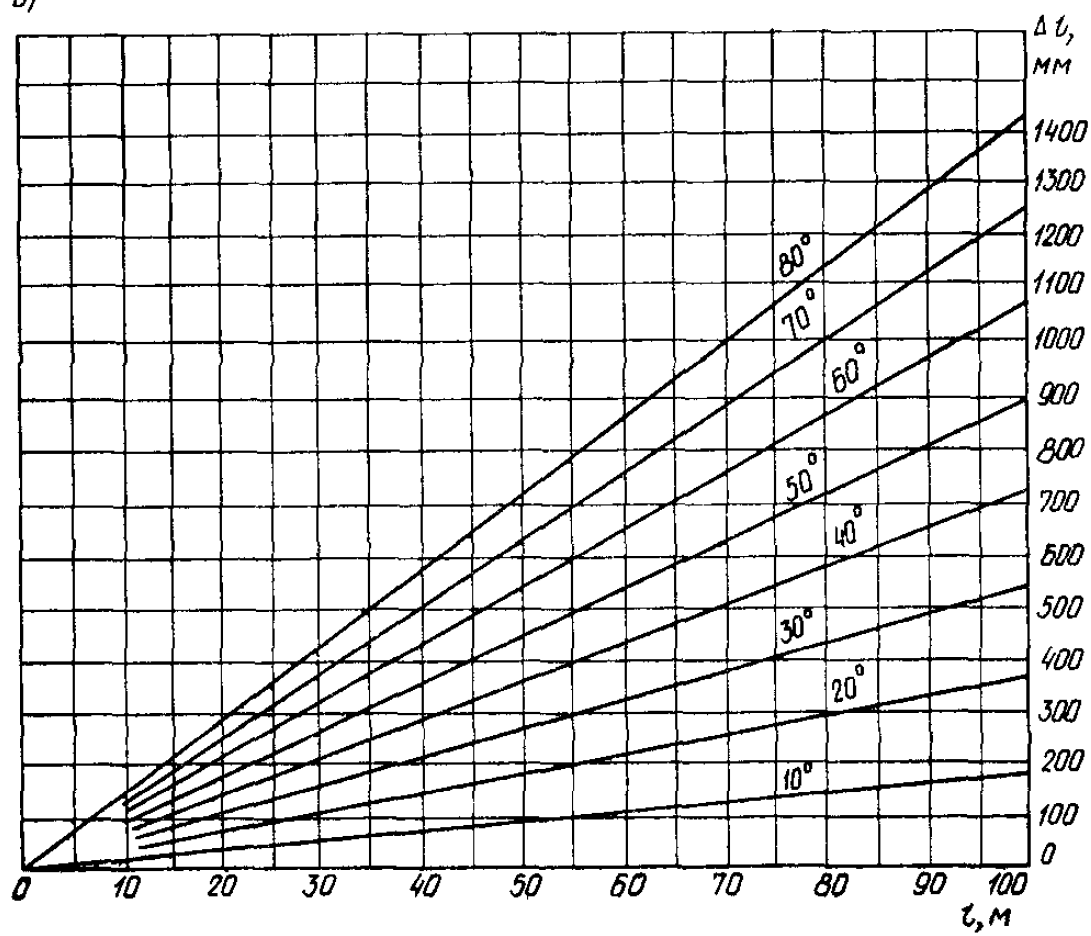
Трубопроводы из ПВХ без светостабилизирующих добавок (естественного цвета) прокладывать открыто наземно или надземно запрещается.

5.4. При открытой прокладке трубопроводов из термопластов без теплоизоляции наружная поверхность труб светлоокрашенных и белого цвета может нагреваться в средневропейской полосе до температуры 45 °С, а труб темноокрашенных и черного цвета до

a)



b)



б)

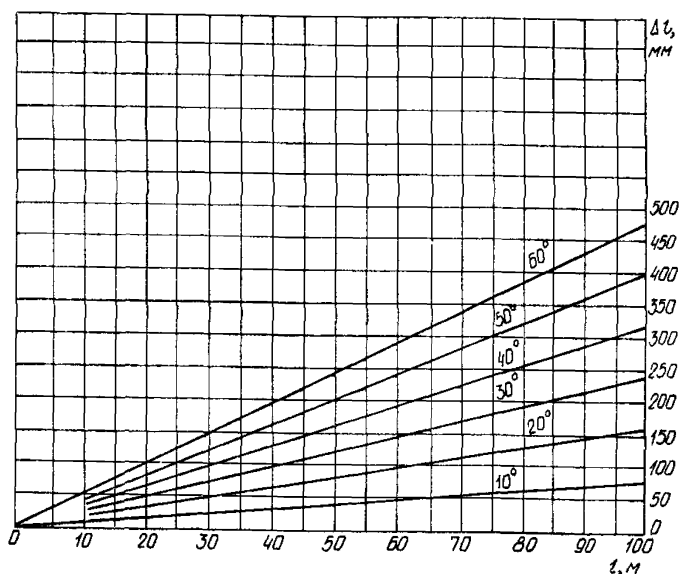


Рис. 22. Зависимость изменения длины трубопровода от его первоначальной длины и разности температур для труб:

а — из ПНД и ПВД; б — из ПП; в — из ПВХ

60 °С. Это необходимо учитывать при определении величины рабочего давления для трубопроводов и величины компенсаций температурных удлинений трубопровода.

Трубопроводы из пластмассовых труб, прокладываемые совместно со стальными трубопроводами, и имеющие на поверхности температуру выше допустимой для пластмасс, должны быть защищены от теплового воздействия (увеличение расстояний между трубопроводами, установка защитных тепловых экранов и тепловой изоляции из негорючих материалов). При этом трубопроводы из пластмассовых труб следует располагать, как правило, ниже стальных.

5.5. Внутри зданий в местах возможного механического повреждения пластмассовых труб, как правило, следует принимать скрытую прокладку в бороздах, каналах, монтажных шахтах. При этом к местам прокладки трубопроводов должен быть обеспечен свободный доступ посредством установки дверей, съемных щитов и т. п.

5.6. Трубопроводы, прокладываемые в местах возможного их повреждения (над проездами, дорогами, под пешеходными мостиками и т. п.), должны быть заключены в футляры или закрыты кожухами, изготовленными из более прочных материалов, чем пластмассовые трубы. Концы кожухов или футляров должны выступать не менее 0,5 м от наружных стенок пересекаемых ими сооружений.

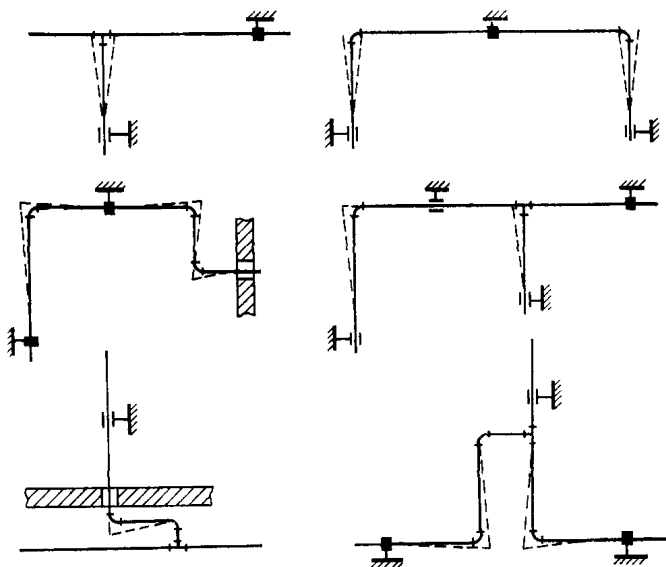


Рис. 23. Примеры рациональной расстановки неподвижных креплений

Внутренний диаметр футляра должен быть на 100—200 мм больше наружного диаметра трубопровода (с учетом изоляции).

5.7. Трубопроводы в местах пересечения фундаментов, перекрытий и перегородок должны заключаться в футляры, изготовленные, как правило, из стальных труб, концы которых должны выступать на 20—50 мм из пересекаемой конструкции.

Длину футляров, пересекающих стены и перегородки, допускается принимать равной толщине пересекаемой стены или перегородки. Зазор между трубопроводами и футлярами должен быть не менее 10—20 мм и тщательно уплотнен негорючим материалом, допускающим перемещение трубопровода вдоль его продольной оси.

5.8. В строительных сооружениях, конструкциях и элементах зданий должны быть установлены закладные части для крепления трубопроводов и оставлены отверстия в стенах, перегородках и перекрытиях для прокладки трубопроводов.

Кронштейны, опоры и подвески устанавливают после разбивки оси трубопровода и определения мест их крепления.

5.9. Монтаж пластмассовых трубопроводов следует выполнять на заранее установленных опорах, кронштейнах, подвесках. При этом должны быть выдержаны предусмотренные проектом уклоны или уклоны в пределах 0,002—0,005 на 1 м трубопровода в сторону движения жидкости.

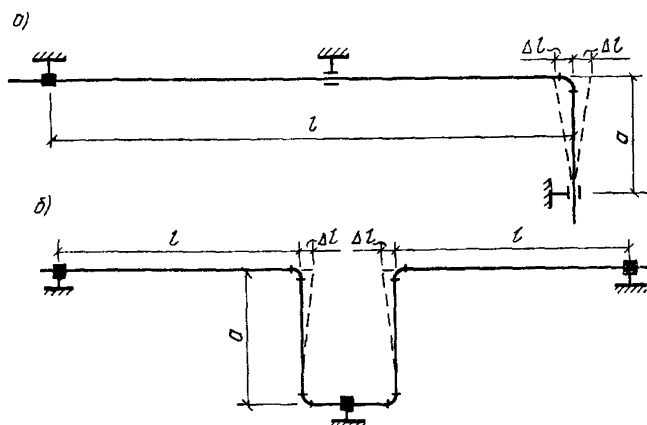


Рис. 24. Изогнутые участки трубопровода, предназначенные для компенсации температурных изменений длин труб

а — гнутый отвод; *б* — П-образный компенсатор

Трубопроводы не должны примыкать вплотную к поверхности строительных конструкций. Расстояние в свету между трубами и строительными конструкциями должно быть не менее 20 мм.

5.10. Наружные (межцеховые) трубопроводы значительной протяженности рекомендуется укладывать на сплошном основании.

Горизонтальные участки внутрицеховых трубопроводов, расположенные в местах, где температура вещества или окружающей среды не превышает 30 °С, рекомендуется производить на отдельно стоящих опорах, подвесках, скобах и кронштейнах, а при указанных температурах выше 30 °С — на сплошном основании.

5.11. При конструировании трубопроводов следует полностью использовать компенсирующую способность элементов трубопроводов. Это достигается выбором рациональной схемы прокладки и правильным размещением неподвижных креплений, делящих трубопроводы на участки, температурная деформация которых происходит независимо один от другого и воспринимается поворотами трубопровода (рис. 23).

5.12. Минимальное расстояние от осей отводов или тройников до креплений на трубопроводе (рис. 24) следует принимать в зависимости от материала труб, их диаметра и величины удлинения по графикам, приведенным на рис. 25. Указанные графики можно использовать также для расчета П-образного компенсатора (см. рис. 24), прокладки труб в шахтах или при установке арматуры на трубопроводе (рис. 26).

5.13. В необходимых случаях компенсирующая способность трубопроводов может быть повышена за счет введения дополни-

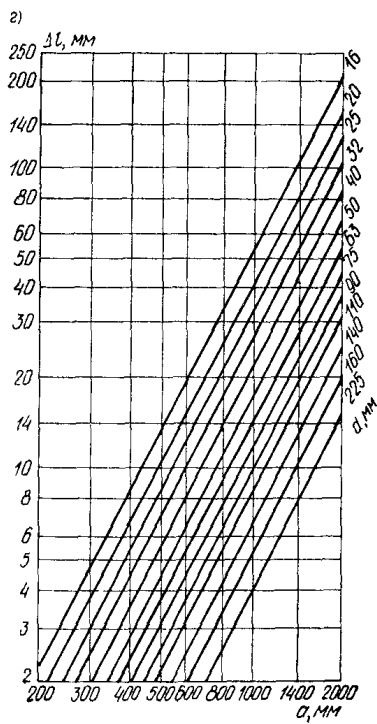
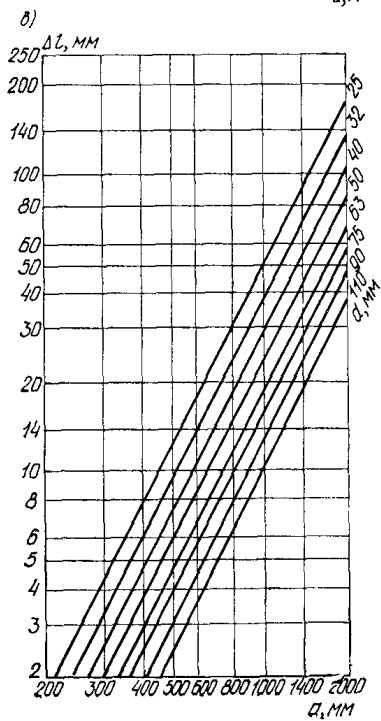
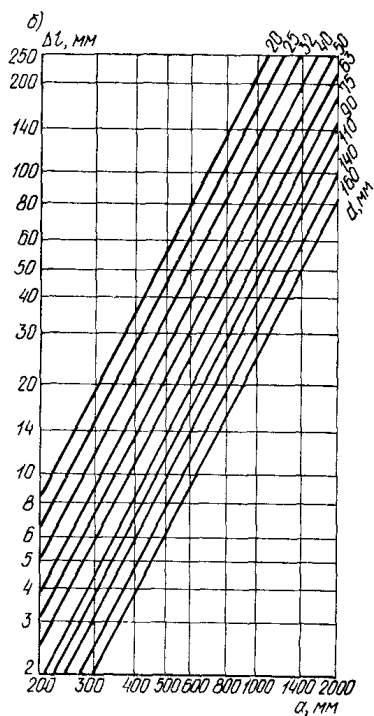
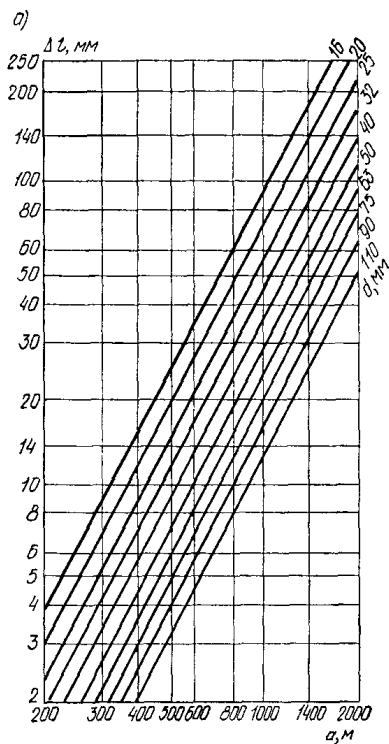
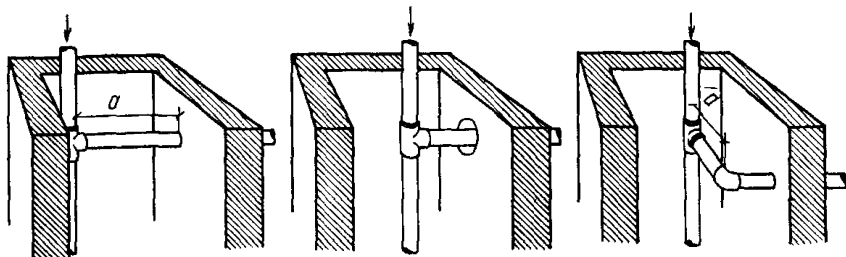


Рис. 25. Минимальное расстояние от неподвижного крепления до отвода или тройника на участке трубопровода, предназначенного для компенсации температурных изменений труб:

а — из ПНД; *б* — из ПВХД; *в* — из ПП; *г* — из ПВХ

←

а)



б)

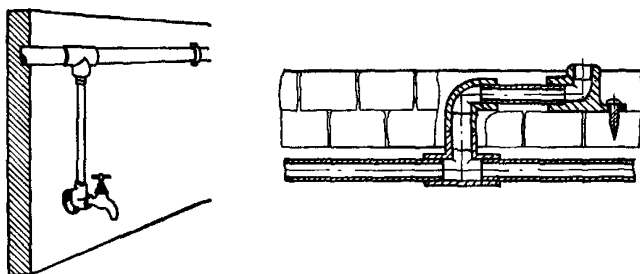


Рис. 26. Прокладка пластмассовых труб:

а — в шахте; *б* — по стене с установкой водоразборного крана

тельных поворотов, спусков и подъемов, изменяющих высоту прокладки, петлеобразных компенсаторов или съемных вставок к оборудованию (рис. 27).

5.14. На прямых участках трубопровода из ПВХ значительной протяженности должны устанавливаться П-образные или лирообразные компенсаторы (рис. 28).

Компенсация линейных удлинений труб из полиэтилена и полипропилена может обеспечиваться продольным изгибом при прокладке их в виде «змейки» на сплошной опоре, ширина которой должна допускать возможность изгиба трубопровода при перепаде температур.

При условиях технологического процесса или гидравлики, когда трубопровод должен быть прямым, на нем устанавливают сильфонные фторопластовые компенсаторы.

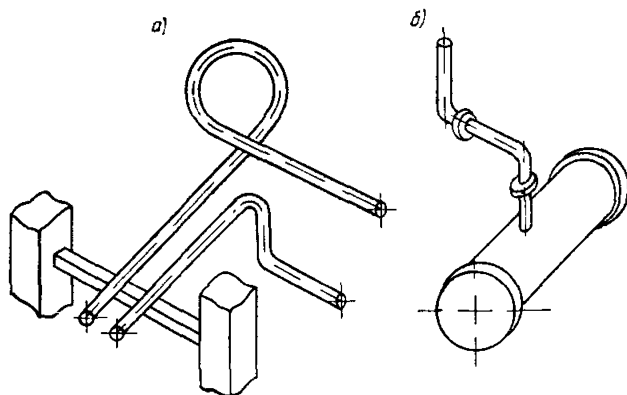


Рис. 27. Способы повышения компенсирующей способности трубопроводов за счет введения

а — дополнительных отводов, или петлеобразного компенсатора; б — съемных вставок

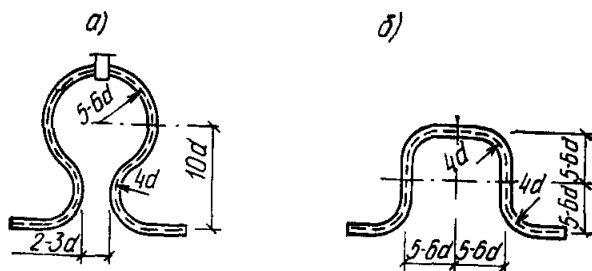


Рис. 28. Компенсаторы для трубопроводов из ПВХ:

а — лирообразный; б — П-образный

5.15. При прокладке труб малых диаметров (до 63 мм) на сплошном основании следует применять перфорированные профили, используемые для монтажа трубных и электрических проводов, в том числе для систем контроля и автоматизации: перфорированные лотки, полосы и т. д. В обоснованных случаях, особенно при прокладке труб, разматываемых из бухт или с катушек в качестве сплошной опоры, применяют пластмассовые трубы большего диаметра.

Сплошные основания для труб большого диаметра могут быть выполнены в виде желоба или сплошного основания из листовой стали или металлопласта, а также с использованием уголков и швеллеров стальных гнутых или прокатных.

5.16. Сплошное основание крепится к строительным конструкциям или оборудованию с помощью кронштейнов и подвесок. Конструкция этого основания должна обеспечивать возможность самокомпенсации трубопроводов в местах поворота, присоединения отвлений и т. п.

5.17. Выбор сечения сплошного основания (рис. 29) при прокладке нескольких трубопроводов производится в зависимости от суммарной массы 1 м трубопроводов по табл. 27 при расстоянии между опорами или подвесками, равном 6 м. При расстоянии между опорами или подвесками 3 м выбор сечения сплошного основания производится по табл. 27 с учетом уменьшения действующей нагрузки в 8 раз. Ширина сплошного основания выбирается в соответствии с количеством трубопроводов и требованиями п. 5.14.

Нагрузка q , кг/м	Сечение уголка $B \times B \times d$, мм, при уклоне трубопровода		
	$i = \frac{1}{100}$	$i = \frac{1}{125}$	$i = \frac{1}{250}$
1 2 3 4 5	63×40×5	63×40×5	90×56×5,5
10 15		75×50×5	
20 25 30	75×50×5	90×56×5,5	110×70×6,5
40 50		100×63×6	
75 100 125 150	90×56×5,5	125×80×7	140×90×8
200 250		140×90×8	
300 350 400	100×63×6	160×100×9	200×125×12
450 500		180×110×10	
	125×80×7	180×110×10	200×125×14
		200×125×16	

5.18. В местах установки разъёмных соединений или ответвлений труб, пересекающихся со сплошным основанием, в нем должны быть предусмотрены разрывы. В местах разрыва устанавливаются

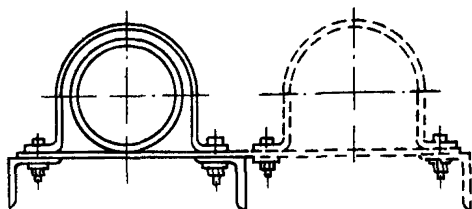


Рис. 29. К выбору сечения уголков под сплошное основание

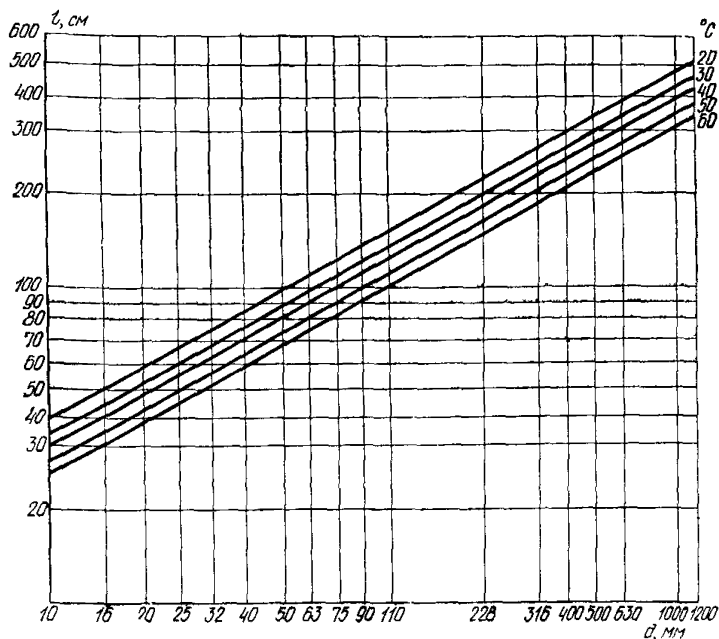


Рис. 30. Расстояния между креплениями на горизонтальных участках трубопровода из ПНД типа Т

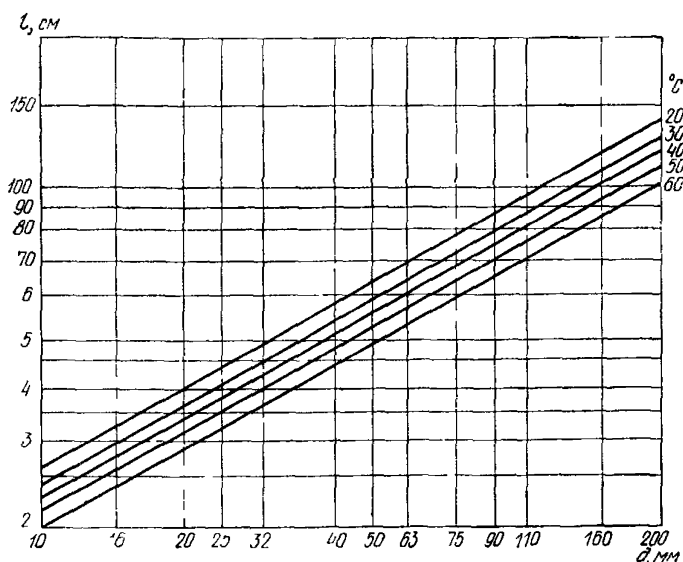


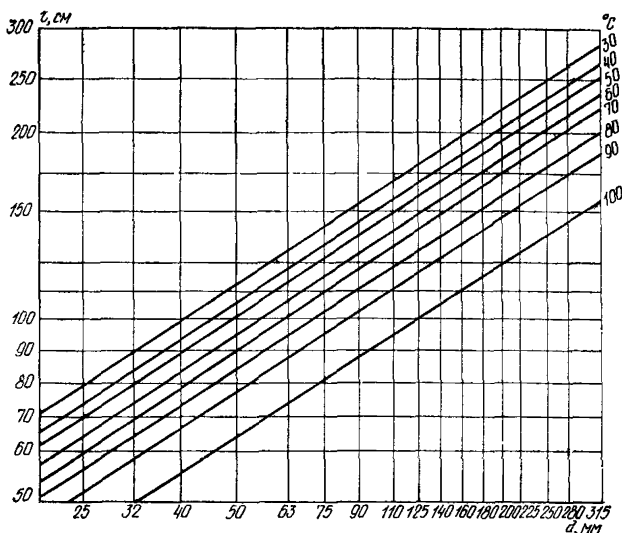
Рис. 31. Расстояния между креплениями на горизонтальных участках трубопровода из ПВД типа Т

дополнительные крепления. Расположение мест стыков сплошного основания должно определяться с учетом условий прокладки.

5.19. Расстояния между креплениями пластмассовых трубопроводов, прокладываемых горизонтально на отдельных опорах, следует принимать в соответствии с графиками, приведенными на рис. 30—33.

Для труб из ПНД, ПВД и ПП типов С, СЛ и Л расстояния между креплениями следует уменьшать путем умножения величин,

Рис. 32. Расстояние между креплениями на горизонтальных участках трубопровода из ПП типа Т



полученных по графикам на рис. 30—32, на коэффициенты соответственно 0,9; 0,8 и 0,7. Для труб из ПВХ типа ОТ расстояния между креплениями следует увеличивать путем умножения величин, полученных по графику на рис. 33, на коэффициент 1,1.

Для вертикальных трубопроводов расстояния между креплениями, полученные для горизонтальных участков, необходимо увеличивать на 30 %.

Графики на рис. 30—33 получены при транспортировании по трубам воды. При транспортировании веществ, плотность которых выше 1 г/см³, расстояния между креплениями следует уменьшать путем умножения на коэффициент K_p в соответствии с рис. 34.

5.20. Расстояния между креплениями пластмассовых трубопроводов, лежащих на сплошном основании, могут превышать значения, приведенные на рис. 30—33, в 2—3 раза.

5.21. Арматура, устанавливаемая на пластмассовых трубопроводах, должна иметь самостоятельное крепление к строительным конструкциям, оборудованию или кронштейнам. Опора для креплений арматуры изготавливается гнутьем из стального листа или резкой стандартного уголка и соединяется с ее фланцем болтами, а сама опора крепится к конструкциям болтами или сваркой (рис. 35).

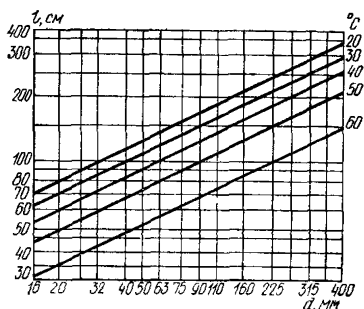


Рис. 33. Расстояния между креплениями на горизонтальных участках трубопровода из ПВХ типов Л, С и Т

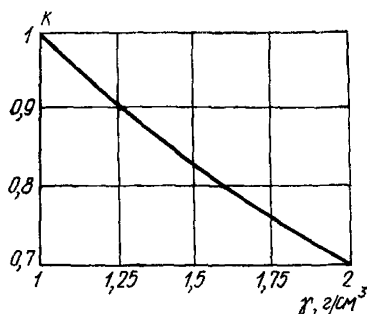


Рис. 34. Поправочный коэффициент при определении расстояния между креплениями на плотность вещества, транспортируемого по трубопроводу

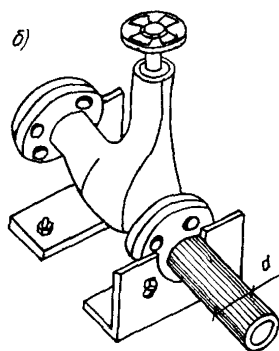
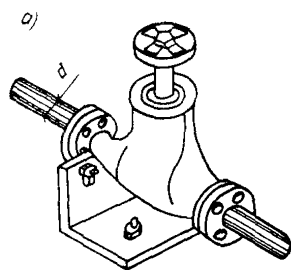


Рис. 35. Крепление арматуры с помощью опоры для труб диаметром: а — до 63; б — свыше 63

5.22. Крепления разделяются на подвижные и неподвижные.

Подвижные крепления предназначены для перемещения в них труб вдоль оси, а неподвижные — для исключения этого перемещения.

5.23. Подвижные крепления получают путем установки пластмассовой трубы с зазором 2—3 мм в скобе, изготовленной из металлического прутка, или хомута, изготовленного гнутьем или штамповкой из листа (рис. 36).

При этом заусенцы, острые кромки, забоины и задиры на внутренней поверхности скоб или хомутов не допускаются. Хомуты должны иметь загнутые наружу кромки.

При использовании хомутов без загнутых наружу кромок между ними и поверхностью пластмассовой трубы следует устанавливать свободно (без натяжения) прокладку из полиэтиленовой ленты с утолщениями по кромкам, например, в соответствии с ГОСТ 22689—77. При этом толщина хомута должна быть меньше ширины ленты на величину утолщений. Во избежание повреждения пластмассовой трубы установка ленты из поливинилхлоридного пластика запрещается.

5.24. Неподвижные крепления получают путем установки с двух сторон подвижного хомута накладок из труб ПВХ, приклеиваемых

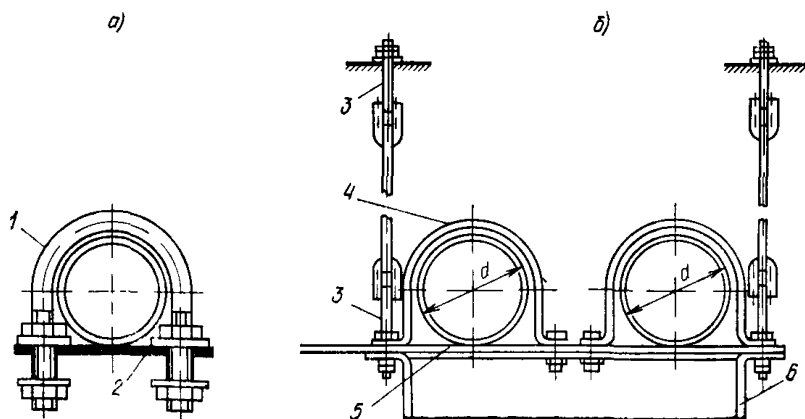


Рис. 36. Подвижные крепления пластмассовых труб с применением:
а — скобы, *б* — хомутов; 1 — скоба, 2 — прокладка из резины; 3 — тяга, 4 — хомут; 5 — настил; 6 — уголок

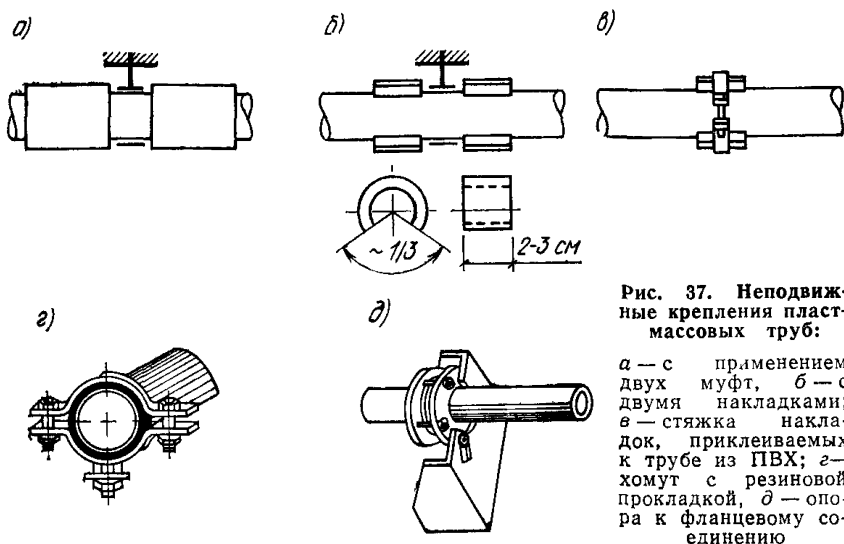


Рис. 37. Неподвижные крепления пластмассовых труб:

а — с применением двух муфт, *б* — с двумя накладками; *в* — стяжка накладок, приклеиваемых к трубе из ПВХ; *г* — хомут с резиновой прокладкой, *д* — опора к фланцевому соединению

к трубам или соединительных деталей, преимущественно муфт, из полиэтилена, привариваемых к трубам из полиэтилена (рис. 37)

В качестве неподвижной опоры следует применять также фланцевое соединение, закрепляемое опорой к строительной конструкции или соединительную деталь на трубопроводе, с двух сторон которой располагают опоры.

5.25. Для труб из полиэтилена и полипропилена на участке трубопровода небольшой протяженности (с 5—7 креплениями) в качестве неподвижного крепления можно использовать подвижную опору, между внутренней поверхностью которой и наружной поверхностью трубы устанавливают резиновую прокладку, шириной на 10 мм превышающей ширину опоры.

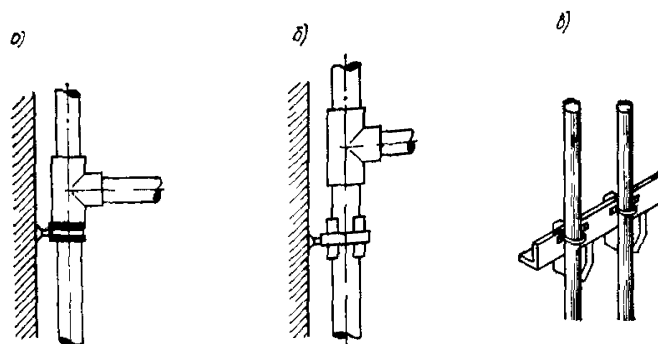


Рис. 38. Крепления вертикальных участков трубопроводов:

а — подвижным креплением; *б* — неподвижным креплением; *в* — при групповой прокладке трубопроводов хомутами

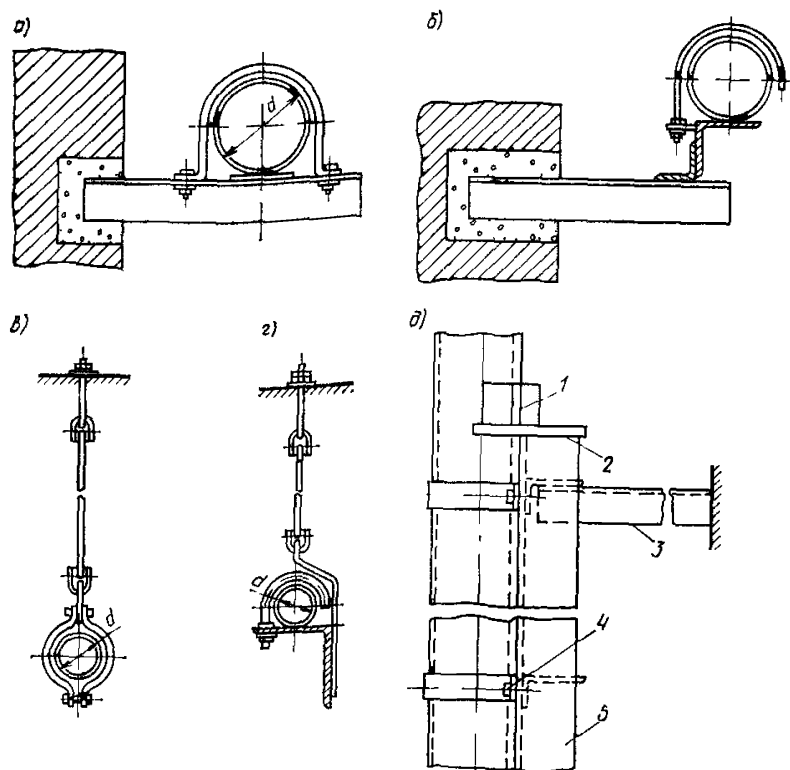


Рис. 39. Опоры и подвески по ОСТ 36-17-77:

а — опора консольная; *б* — опора консольная со сплошным основанием; *в* — подвеска с одной тягой; *г* — подвеска со сплошным основанием; *д* — опора для вертикального трубопровода; 1 — упор; 2 — кронштейн; 3 — консоль; 4 — хомут; 5 — стойка

Резиновая прокладка должна сжиматься хомутом с таким усилием, чтобы радиальная деформация не превышала для трубы из ПП — 3,5, ПНД — 4, ПВД — 6 и ПВХ — 0,8 %.

Крепления с резиновыми прокладками можно использовать также для трубопроводов из полиэтилена и ПП в случаях, когда температурные деформации трубопровода компенсируются изменением его продольного изгиба.

5.26. Для крепления вертикальных участков трубопровода опоры устанавливают под соединительной деталью на трубе или под

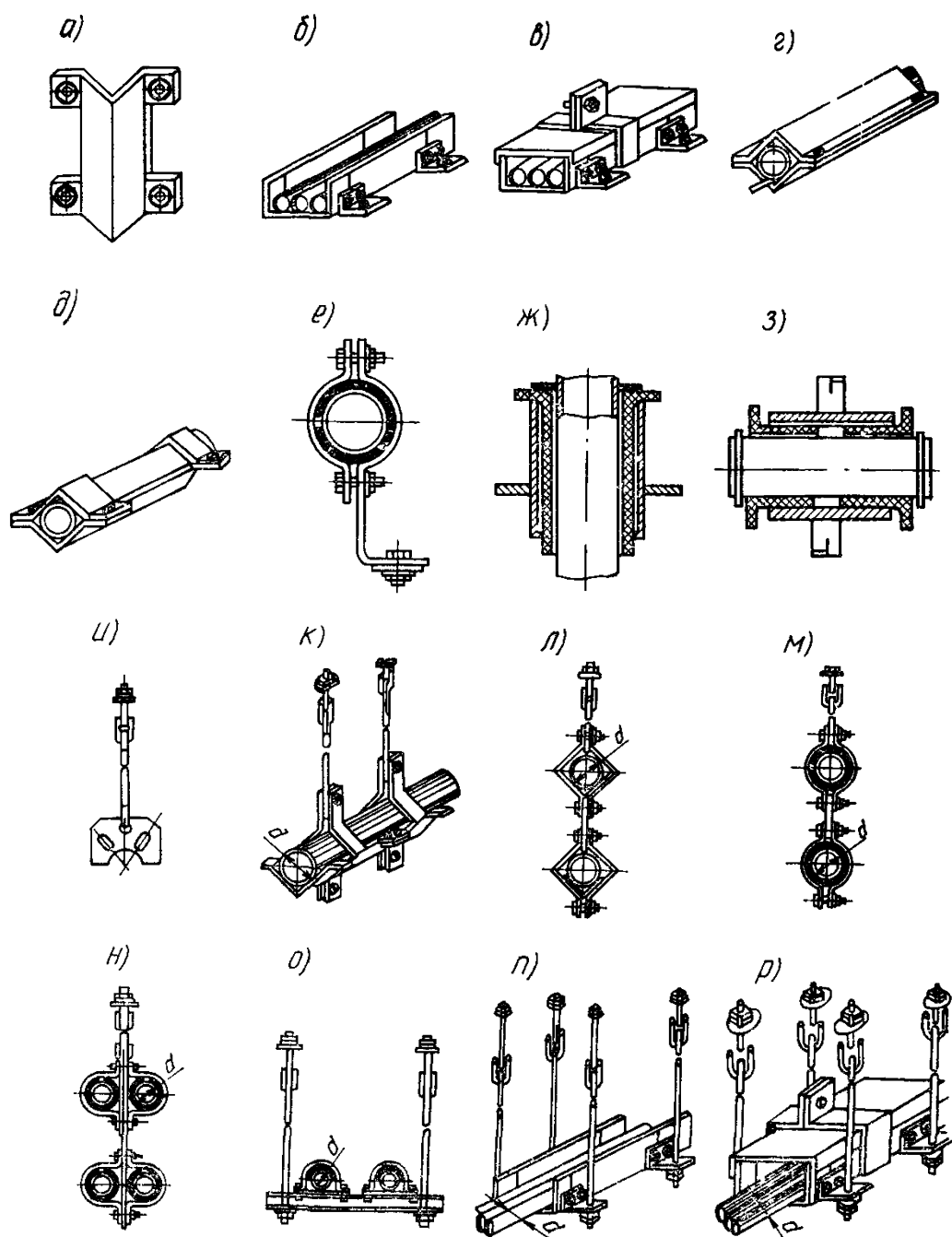


Рис. 40. Опоры и подвески по ОСТ 95-761-79:

а — короб для защиты труб; б — короб гнутый из листовой стали; в — короб с защитной крышкой; г — короб из двух половин со спутником; д — короб с соединительными хомутами; е — опора с хомутами и болтом; ж — опора для прокладки труб через перекрытия; з — опора для прокладки труб через стену; и — подвеска для фланцевых соединений; к — подвеска с одним коробом; л — подвеска с двумя гнутыми коробами; м — подвеска с двумя хомутами; н — подвеска групповая; о — подвеска с хомутами и опорной балкой; п — подвеска с открытым коробом; р — подвеска с закрытым коробом

накладкой из ПВХ, приклеиваемой к трубе из ПВХ (рис. 38). В качестве крепления вертикального участка следует применять также фланцевое соединение, закрепляемое опорой к строительной

конструкции. Для труб из полиэтилена и полипропилена допускаются использовать также опоры с резиновыми прокладками.

5.27. Конструкции опор и подвесок пластмассовых трубопроводов изображены на рис. 39 и 40.

5.28. На поверхности опор и подвесок не допускаются забоины, трещины, закаты, задиры, а также раковины и брызги металла от сварки и резки.

Обработанные детали опор и подвесок не должны иметь заусенцев. Острые кромки деталей должны быть притуплены. Радиус притупления должен быть не менее 1 мм.

Отверстия в деталях опор и подвесок выполняются сверлением или пробивкой. При изготовлении деталей опор и подвесок штамповкой радиус изгиба этих деталей должен быть не менее толщины металла.

5.29. Поверхности всех деталей опор и подвесок, изготовленных из стали за исключением резьбовых элементов, должны иметь антикоррозионное покрытие, оговоренное проектом в зависимости от условий эксплуатации. Перед окраской детали должны быть очищены от ржавчины и обезжирены.

5.30. Крепежные детали должны соответствовать: болты — ГОСТ 7798—70, гайки — ГОСТ 5915—70, шайбы — ГОСТ 11371—68. Механические свойства и рекомендуемые марки материала болтов и гаек должны соответствовать требованиям ГОСТ 1759—70.

6. СТАТИЧЕСКИЙ РАСЧЕТ ТРУБ, УКЛАДЫВАЕМЫХ В ЗЕМЛЕ

6.1. Напорные трубопроводы из пластмассовых труб, укладываемых в грунт, должны быть рассчитаны на воздействие внутреннего давления и на совместное воздействие внешней приведенной нагрузки $P_{пр}$ от давления грунта и временных нагрузок, атмосферного давления при образовании в трубопроводе вакуума $P_{вак}$ и внешнего гидростатического давления $P_{г.в.}$.

Безнапорные трубопроводы из этих труб следует рассчитывать на воздействие внешней приведенной нагрузки $P_{пр}$ и внешнего гидростатического давления $P_{г.в.}$.

В зависимости от условий работы трубопровода величину расчетного сопротивления материала труб следует снижать путем умножения на коэффициент K_1 условий прокладки подземного трубопровода, принимаемый равным 0,8 — для трубопроводов, прокладываемых в местах, труднодоступных для рытья траншей в случае его повреждения; 0,9 — для трубопроводов, прокладываемых под усовершенствованными покрытиями; 1,0 — для остальных трубопроводов.

6.2. Определение необходимой несущей способности труб при совместном воздействии приведенной внешней нагрузки $P_{пр}$, атмос-

ферного давления при образовании в трубопроводе вакуума $P_{\text{вак}}$ и внешнего гидростатического давления $P_{\text{г.в}}$ должно производиться по условию устойчивости круглой формы поперечного сечения труб, и по предельной допустимой величине относительного укорочения вертикального диаметра.

6.3. Определение необходимой несущей способности труб по условию устойчивости круглой формы поперечного сечения надлежит производить для напорных трубопроводов по формуле

$$P_{\text{кр}} \geq 2 \left(\frac{P_{\text{пр}}}{100d} + P_{\text{вак}} + P_{\text{г.в}} \right), \quad (10)$$

а для безнапорных трубопроводов по формуле

$$P_{\text{кр}} \geq 2 \left(\frac{P_{\text{пр}}}{d} + P_{\text{г.в}} \right), \quad (11)$$

где $P_{\text{кр}}$ — предельная величина внешнего равномерного радиального давления, МПа (кгс/см²), которое труба способна выдержать без потери устойчивости круглой формы поперечного сечения;

$P_{\text{пр}}$ — расчетная внешняя приведенная нагрузка Н/м (кгс/см);

$P_{\text{вак}}$ — величина возможного вакуума на расчетном участке трубопровода, МПа (кгс/см²); при отсутствии специального обоснования принимается равной 0,1 МПа;

$P_{\text{г.в}}$ — внешнее гидростатическое давление грунтовых вод на трубопровод, МПа (кгс/см²), определяемое по формуле

$$P_{\text{г.в}} = \gamma_{\text{в}} H_{\text{г.в}}. \quad (12)$$

В формуле (11) $\gamma_{\text{в}}$ — плотность воды, с учетом растворенных в ней солей, Н/м³ (кгс/см³); $H_{\text{г.в}}$ — высота столба грунтовой воды над верхом трубопровода, м/см.

За критическую величину предельного внешнего равномерного радиального давления следует принимать меньшее из значений, вычисленных по формулам:

$$P_{\text{кр}} = 2 \sqrt{P_{\text{л}} P_{\text{гр}}}; \quad (13)$$

$$P_{\text{кр}} = P_{\text{л}} + 1,143 P_{\text{гр}}, \quad (14)$$

где $P_{\text{гр}}$ — параметр, характеризующий жесткость засыпки, МПа (кгс/см²), рассчитываемый по соотношению

$$P_{\text{гр}} = 0,125 E_{\text{гр}}, \quad (15)$$

$P_{\text{л}}$ — параметр, характеризующий жесткость трубопровода, МПа (кгс/см²), принимаемый в соответствии с данными разд. 2 настоящего Пособия;

$E_{\text{гр}}$ — модуль деформации грунта засыпки, принимаемый согласно данным табл. 28.

Категория грунта	Наименование грунта	Объемная масса грунта, т/м ³	Модуль деформации грунта за- сыпки $E_{гр}$, МПа		
			Степень уплотнения грунта		
			нормаль- ная	повышен- ная	плотная при на- мывке
Г-I	Пески гравелис- тые, крупные и средней крупности	1,7	8	16	26
Г-II	Пески мелкие	1,75	6	12	18
Г-III	Пески пылеватые, супеси	1,8	5	7,5	10
Г-IV	Суглинки полу- твердые, тугомяг- кие и текучеплас- тичные	1,8	3,5	5,5	8
Г-V	Супеси и суглин- ки твердые	1,85	2,5	5	7,5
Г-VI	Глины	1,9	1,2	2,5	3,5

6.4. Несущую способность подземного трубопровода по усло-
вию предельно допустимой величины овализации поперечного се-
чения трубы (укорочения вертикального диаметра) следует опреде-
лять по формуле

$$\varepsilon_{\varphi} = \xi \frac{P_{пр}}{4P_{кр}d} \theta 100 \% \leq [\varepsilon_{\varphi}]; \quad (16)$$

$$\varepsilon_{\varphi} = \frac{\Delta d}{d} 100 \%, \quad (17)$$

где ε_{φ} — относительная деформация вертикального диаметра тру-
бы, %;

$P_{пр}$ — расчетная внешняя приведенная нагрузка на трубопро-
вод, Н/м (кгс/см);

d — наружный диаметр трубопровода, м (см);

ξ — коэффициент, учитывающий распределение нагрузки и
опорной реакции, который следует принимать: при уклад-
ке трубопровода на плоское основание — 1,3, при ук-
ладке на спрофилированное основание — 1,2;

θ — коэффициент, учитывающий совместное действие отпора
грунта и внутреннего (внешнего) давления, вычисляемый
по формуле

$$\theta = \frac{1}{1 - \frac{P_{гр} \pm P}{P_{д} + 0,1 P_{гр}}}, \quad (18)$$

где $\varepsilon_{\text{ф}}$ — предельно допустимая величина овализации поперечного сечения трубы, %, принимаемая для труб из ПНД и ПВД — 5 %, ПП — 4 %, ПВХ — 3,5 %.

В формуле (18) P — внутреннее давление транспортируемого вещества (считается положительным) или внешнее равномерное радиальное давление (считается отрицательным), которое может быть атмосферным (при образовании в трубе вакуума) или гидростатическим (при прокладке трубопровода ниже уровня воды) или давлением грунта.

6.5. Внешнюю приведенную нагрузку трубопровода следует определять с учетом размеров поперечного сечения труб, траншеи и насыпи; условий укладки труб, траншеи и насыпи; условий укладки труб; вида грунта основания и засыпки или насыпи трубопровода; степени уплотнения грунта засыпки (насыпи); глубины заложения труб; вида и величины временной нагрузки, действующей на поверхности грунта или на дорожной одежде (покрытии) над трубопроводом.

6.6. При определении нагрузок на подземные трубопроводы следует иметь в виду:

условия укладки труб: в траншею, в насыпь и в узкую прорезь; способы опирания труб на основание (в траншее или в насыпи); на плоское основание с подбивкой пазах, на грунтовую выкружку и на бетонный фундамент;

степени уплотнения грунта засыпки — нормальную, повышенную и плотную, достигаемую намывом (см. табл. 28);

глубины заложения, определяемые высотой засыпки грунта над верхом трубопровода.

6.7. Продольный профиль основания должен соответствовать проектному уклону трубопровода и обеспечивать плотное прилегание трубопровода к основанию по всей его длине.

Способ опирания труб на основание необходимо принимать в зависимости от несущей способности грунтов основания и применяемых труб и от величин нагрузок, исходя из указаний главы СНиП на основания зданий и сооружений.

В скальных и крупнообломочных грунтах или в песчаных и глинистых грунтах, содержащих включения крупнообломочных грунтов, а также при случайных переборах грунта основания, следует предусматривать выравнивание основания песчаным грунтом или местным грунтом с тщательным уплотнением, устраивая подушку под трубопроводом из указанного грунта толщиной не менее 10 см над выступающими неровностями основания.

При засыпке трубопровода каменистым грунтом надлежит производить предварительную засыпку трубопровода мягким грунтом на толщину 20 см выше верхней образующей или применять специальную защиту трубопровода и его изоляции от повреждений.

6.8. В спрoфилитованном по длине трубопровода грунтовоm оснoвании должна быть предусмотрена выполняемая механизированным способом выкружка по форме труб с углом охвата $2\alpha=90^\circ$ или $2\alpha=120^\circ$.

Лоток бетонного фундамента трубопровода должен быть глубиной не менее $0,25d$; толщина лотка под низом трубы также должна быть не менее $0,25d$, но не менее 15 см (где d — наружный диаметр трубы).

6.9. Величина нагрузки на подземные трубопроводы зависит от степени уплотнения (трамбования) грунта, являющегося траншейной засыпкой, или укладываемого в насыпь.

Для достижения нормальной степени уплотнения, трамбование засыпки выполняется слоями толщиной не более 20 см.

Для достижения повышенной степени уплотнения грунта засыпки толщина трамбуемых слоев засыпки назначается из условия обеспечения объемного веса скелета грунта засыпки не менее тс/м^3 : 1,5 — при засыпке песчаными грунтами и супесями; 1,6 — при засыпке суглинками и глинами.

Наиболее высокая степень уплотнения грунта засыпки достигается гидравлическим намывом, который применяется при укладке трубопроводов в намываемых территориях и насыпях. При этом объемный вес скелета песчаного и супесчаного грунта должен быть не менее $1,6 \text{ тс/м}^3$.

Для повышенной и высокой степеней уплотнения грунта засыпки в проекте должен быть предусмотрен контроль объемной массы грунта засыпки на основании исследований грунта методами, уста-

Т а б л и ц а 29

Способ укладки труб	Коэффициент приведения β для нагрузок от	
	давления грунта	массы трубопровода и транспортируемого вещества
1. На плоское основание из минерального грунта с подбивкой засыпки под круглые трубы	0,75	0,6
2. То же, на плотное спрoфилитованное основание выкружкой с углом охвата трубы 2α :		
75°	0,55	0,375
90°	0,50	0,325
120°	0,45	0,25
3. На железобетонный фундамент с углом охвата трубы $2\alpha=120^\circ$	0,35	0,2

Т а б л и ц а 30

Категория грунта засыпки	Коэффициент η при степени уплотнения засыпки					
	нормальной		повышенной		плотной с помо- щью намывки	
	в тран- шее	в насы- пи	в тран- шее	в насы- пи	в тран- шее	в насы- пи
Г-I, Г-II	0,95	0,86	0,86	0,78	0,78	0,75
Г-III, Г-IV, Г-V	0,97	0,9	0,88	0,82	0,82	0,78
Г-VI	1,0	0,95	0,9	0,86	—	—

новленными в главе СНиП по правилам производства и приемки работ на земляных сооружениях. Контрольные пробы грунта для исследований должны отбираться с обеих сторон трубопровода через каждые 100 м по его длине.

При укладке трубопроводов в траншее уплотнение грунта засыпки должно производиться до верха трубопровода по всей ширине траншеи, а при укладке в насыпи — на ширине не менее двух диаметров трубопровода с каждой стороны.

6.10. Внешняя приведенная нагрузка определяется по формуле

$$P_{пр} = \beta \eta Q, \quad (19)$$

где Q — равнодействующая расчетных вертикальных нагрузок;

β — коэффициент приведения, принимаемый по данным табл. 29;

η — коэффициент, учитывающий боковое давление грунта на трубопровод и принимаемый по табл. 30.

6.11. Равнодействующая нормативной вертикальной нагрузки на единицу длины трубопровода от давления грунта Q_v^H определяется по формулам:

при укладке в траншее

$$Q_v^H = \gamma_{гр}^H H B K_{тр} \Psi, \quad (20)$$

» » » насыпи

$$Q_v^H = \gamma_{гр}^H H d_n K_n, \quad (21)$$

» » » прорези

$$Q_v^H = \gamma_{гр}^H H B_0 K_{пр}. \quad (22)$$

При этом, если в формуле (20) произведение $B K_{тр} \Psi$ окажется больше, чем произведение $d K_n$ в формуле (21), определенные для одних и тех же грунтов основания и способов опирания трубопровода, то и при укладке труб в траншее вместо формулы (20) следует пользоваться формулой (21).

В формулах (20) — (22) приняты следующие обозначения:

$\gamma_{гр}^H$ — нормативное значение объемной массы грунта засыпки, тс/м³, принимаемое по табл. 28;

Таблица 31

$H/B_{с.р.}$	Коэффициент $K_{тр}$ при категории грунтов засыпки (по табл.)			$H/B_{с.р.}$	Коэффициент $K_{тр}$ при категории грунтов засыпки (по табл.)		
	Г-I, Г-II	Г-III, Г-IV, Г-V	Г-VI		Г-I, Г-II	Г-III, Г-IV, Г-V	Г-VI
0	1,000	1,000	1,000	1,5	0,787	0,816	0,842
0,1	0,981	0,984	0,968	1,6	0,778	0,809	0,835
0,2	0,962	0,968	0,974	1,7	0,765	0,790	0,815
0,3	0,944	0,952	0,961	1,8	0,750	0,775	0,800
0,4	0,928	0,937	0,948	1,9	0,735	0,765	0,790
0,5	0,910	0,923	0,936	2	0,725	0,750	0,780
0,6	0,896	0,910	0,925	3	0,630	0,660	0,690
0,7	0,861	0,896	0,913	4	0,555	0,585	0,620
0,8	0,867	0,883	0,902	5	0,490	0,520	0,560
0,9	0,852	0,872	0,891	6	0,435	0,470	0,505
1,0	0,839	0,862	0,882	7	0,390	0,425	0,460
1,1	0,826	0,849	0,873	8	0,350	0,385	0,425
1,2	0,816	0,840	0,865	9	0,315	0,350	0,390
1,3	0,806	0,831	0,857	10	0,290	0,320	0,360
1,4	0,796	0,823	0,849	15	0,195	0,220	0,255

H — глубина заложения трубопровода (считая от верха трубы), м;

d — наружный диаметр трубопровода, м;

B — ширина траншеи на уровне верха трубопровода, м;

$K_{тр}$ — коэффициент, зависящий от отношения $H/B_{с.р.}$ и от категории грунта засыпки, принимаемый в соответствии с табл. 31;

$B_{с.р.}$ — ширина траншеи на уровне середины расстояния между поверхностью земли и верхом трубопровода;

B_0 — ширина прорези;

Ψ — коэффициент, учитывающий разгрузку трубы грунтом, находящимся в пазухах между стенками траншеи и трубопроводом, определяемым по формуле (23), причем если коэффициент окажется меньше величины d , B , то в формуле (19)

принимается $\Psi = \frac{d_n}{B}$.

$$\Psi = \frac{1}{1 + 2 \frac{P_{гр}}{P_{кр}} \cdot \frac{B - d_n}{8d_n}}; \quad (23)$$

K_n — коэффициент концентрации давления грунта в насыпи, зависящий от вида грунта основания и от способа опирания трубопровода.

Коэффициент K_n определяется по формуле (24), причем если окажется, что $P_d \leq P_{гр}$, то в формуле (21) принимается $K_n = 1$

$$K_n = \frac{3(P_{кр} + P_{гр})}{2(P_{кр} + 2P_{гр})}, \quad (24)$$

$K_{\text{пр}}$ — коэффициент, принимаемый в зависимости от величины отношения h_0/D_0 , где h_0 — величина заглубления в прорезь верха трубопровода относительно основания насыпи или дна траншеи.

При h_0/D_0	$K_{\text{пр}}$ равно
0	1
0,1	0,83
0,3	0,71
0,5	0,63
0,7	0,57
1,0	0,52

$P_{\text{гр}}$ — параметр, характеризующий жесткость грунта засыпки, МПа, определяемый по формуле (15).

6.12. Нормативные временные нагрузки от подвижных транспортных средств следует принимать:

для трубопроводов различного назначения всех диаметров, прокладываемых под автомобильными дорогами, — нагрузку от колонн автомобилей или от колесного транспорта НК-80, в зависимости от того, какая из этих нагрузок оказывает большее силовое воздействие на трубопровод;

для подземных технологических трубопроводов, прокладываемых в местах, где возможно нерегулярное движение автомобильного транспорта, — нагрузку от колонн автомобилей Н-18 или от гусеничного транспорта НГ-60 в зависимости от того, какая из этих нагрузок вызывает большее воздействие на трубопровод;

для трубопроводов различного назначения, прокладываемых в местах, где движение автомобильного транспорта невозможно — равномерно распределенную нагрузку с интенсивностью 0,5 тс/м².

6.13. Величину нормативной временной нагрузки от подвижных транспортных средств, исходя из конкретных условий работы проектируемого трубопровода, при соответствующем обосновании допускается увеличивать или уменьшать.

Равнодействующая нормативной вертикальной нагрузки на трубопровод от транспорта определяется по формулам:

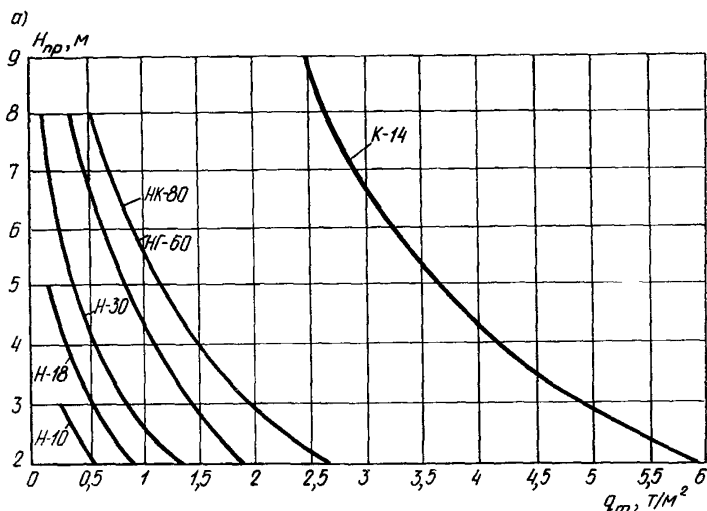
$$Q_{\text{в}}^{\text{н}} = q_{\text{а}}^{\text{н}} \mu K_{\text{н}}, \quad (25)$$

где μ — динамический коэффициент подвижной нагрузки, зависящий от высоты H засыпки вместе с покрытием.

При $H, \text{м}$	μ равно:
0,5	1,17
0,6	1,14
0,7	1,10
0,8	1,07
0,9	1,04
1,0	1,00

$K_{\text{н}}$ — коэффициент, определяемый согласно п. 6.11;

$q_{\text{тр}}^{\text{н}}$ — нормативное равномерно распределенное давление от авто-



мобильного и гусеничного транспорта, передаваемое на трубопровод через грунт, определяемое для нагрузок Н-18, Н-30, НГ-60 и НК-80 по рис. 41 в зависимости от приведенной глубины заложения трубопровода, которая определяется по формуле

$$H_{гр} = H + h_{покр} \left(\sqrt[3]{\frac{E_{покр}}{E_{гр}}} - 1 \right), \quad (26)$$

где H — глубина заложения трубопровода, считая от его верха до верха покрытия, м;

$h_{покр}$ — толщина слоя покрытия (дорожной одежды), м;

$E_{покр}$ — модуль деформации покрытия, кгс/см², определяемый в зависимости от его конструкции и материала покрытия;

$E_{гр}$ — модуль деформации грунта засыпки, кгс/см², определяемый в соответствии с табл. 28.

Для покрытия, состоящего из нескольких разнородных слоев, модуль деформации определяется по формуле

$$E_{покр} = \left[\frac{h_1 \sqrt[3]{E_1} + h_2 \sqrt[3]{E_2} + \dots + h_n \sqrt[3]{E_n}}{h_1 + h_2 + \dots + h_n} \right], \quad (27)$$

где h_1, h_2, \dots, h_n — толщина слоев;

E_1, E_2, \dots, E_n — соответствующие модули деформации;

n — число слоев.

6.14. Расчетные нагрузки получаются путем умножения нормативных нагрузок на коэффициент перегрузки n , для которого при-

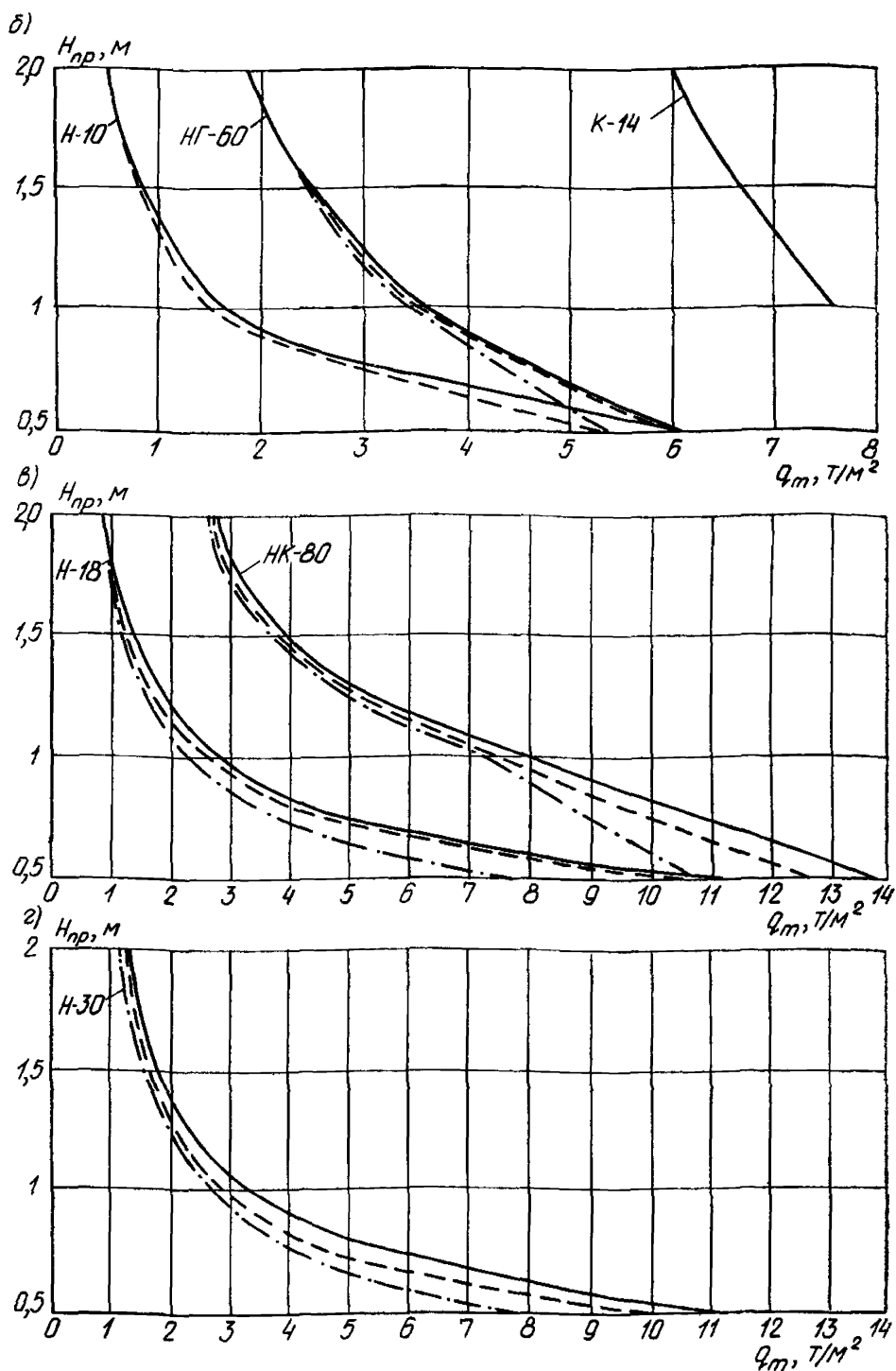


Рис. 41. Зависимость нормативного давления от транспорта q_{tr}^H от глубины заложения трубопровода H_{np} при диаметре труб 110 мм (сплошные линии), при диаметре труб 50 мм (пунктирные линии) и при диаметре труб 1200 мм (штрихпунктирных линий): а — от нагрузок при H_{np} от 2 до 9 м; б — от нагрузок НГ-60 при H_{np} от 0,5 до 2 м; в — от нагрузок Н-18 и НК-80 при H_{np} от 0,5 до 2 м; г — от нагрузки Н-30 при H_{np} от 0,5 до 2 м

Материал труб	Тип	Наружный диаметр, мм	Максимальная глубина заложения, м, при степени уплотнения грунта		
			в песках 1,6 т/м³	в суглинках и супесях 1,7 т/м³	в глинах 2 т/м³
ПВД	СЛ	160	8Н	8Н	8Н
ПНД	Л	900—1200	5,2Н	—	2,3Н
ПНД	СЛ	900—1200	8П	8П	8П
		180 и 200	8Н	2,5Н	—
		225	8Н	3,5Н	—
		250	8Н	4Н	—
		280 и 315	8Н	4,5Н	—
		355 и 400	6Н	6П	5П
		450	6Н	6П	4П
		500	6Н	6П	3П
		560	6Н	6П	2,2П
		630	6Н	6П	—
	С	710—1200	6,8Н	—	4Н
		710—1200	8П	3П	8П
		160—225	8Н	8Н	8Н
		250	8Н	8Н	5П
		280	8Н	—	1,5П
		315—400	8Н	8Н	8П
		630—800	8Н	—	5,2Н
ТП	Л	630—800	8П	8П	8П
		160	8Н	4П	—
		180—200	8Н	8П	—
		225	8Н	6П	—
		250	8П	5П	—
	С	280	8Н	4П	—
		160, 180, 200	8Н	8П	8П
		225 и 250	8Н	4П	—
		280	8Н	8П	8П
		160 и 180	8Н	8Н	8Н
ПВХ	СЛ	200, 225, 250, 315	8Н	8Н	1,5П
	С	160—315	8Н	8Н	8П

Примечание. В таблице даны условные обозначения степени уплотнения: Н — нормальная, уплотнение грунта вручную (коэффициент уплотнения не менее 0,92); П — повышенная, механическое уплотнение грунта (коэффициент уплотнения 0,97).

нимаются следующие значения: для вертикального давления от автомобильной нагрузки 1,4; от колесной и гусеничной нагрузки 1,1.

6.15. Равнодействующая нормативной вертикальной нагрузки Q_B^H на трубопроводы от нормативной равномерно распределенной нагрузки интенсивностью q_B^H , т/м², действующей по площади, размеры которой в три и более раз превышают наружный диаметр трубопровода, определяются по формуле

$$Q_{\text{в}}^{\text{н}} = q_{\text{а}}^{\text{н}} d_{\text{н}}, \quad (28)$$

где $K_{\text{н}}$ — обозначения те же, что и в формуле (24). Для получения расчетной нагрузки нормативную нагрузку умножают на коэффициент перегрузки $n=1,4$.

6.16. Для безнапорных трубопроводов из пластмассовых труб максимальная глубина заложения в грунт (при гусеничной нагрузке 60 т) не должна превышать величин, указанных в табл. 32.

7. РАСЧЕТ ТЕПЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИИ

7.1. При расчете тепловой изоляции для трубопроводов следует руководствоваться требованиями главы СНиП на проектирование тепловых сетей, Инструкции по проектированию тепловой изоляции оборудования и трубопроводов промышленных предприятий.

7.2. Конструкцию и материал тепловой изоляции следует проектировать с учетом несущей способности трубопроводов и деформации поперечного сечения труб.

7.3. Конструкцию тепловой изоляции следует проектировать для трубопроводов, прокладываемых на отдельно стоящих опорах и подвесках такую же, как и для стальных трубопроводов — по действующей нормативной документации и в соответствии с типовыми деталями тепловой изоляции промышленного оборудования и трубопроводов;

для одиночных трубопроводов, прокладываемых на сплошном основании, изготовленном в виде желоба из профильного металла (уголков, швеллеров и т. д.) — в виде изоляции, покрывающей трубопровод совместно с основанием;

для трубопроводов при их групповой прокладке на сплошном основании, изготовленном в виде сплошного настила — в виде изоляции, прикрепляемой к настилу (при этом настил не изолируется).

При групповой прокладке пластмассовых трубопроводов в обогреваемом коробе тепловая изоляция должна выполняться на стенках короба.

7.4. Толщина теплоизоляционного слоя должна определяться из следующих условий:

а) по заданному падению (или повышению) температуры веществ, транспортируемых в трубопроводах, последовательно по формулам:

$$\ln \frac{d_{\text{из}}}{d_{\text{н}}} = 2\pi\lambda_{\text{из}} \left[\frac{3,6LK_{\text{п}}}{GC_{\text{т}} \ln \frac{t_{\text{т}}^{\text{н}} - t_0}{t_{\text{т}}^{\text{к}} - t_0}} - \left(\frac{\ln \frac{d_{\text{н}}}{d_{\text{в}}}}{2\pi\lambda_{\text{ст}}} + \frac{1}{d_{\text{из}} \pi d_{\text{из}}} \right) \right], \quad (29)$$

- где d_0 — внутренний диаметр трубопровода, м;
 d_n — наружный диаметр трубопровода, м;
 $d_{из}$ — диаметр трубопровода с изоляцией, м;
 t_T^H — температура вещества в начале трубопровода, °С;
 t_T^K — температура вещества в конце трубопровода, °С;
 t_0 — температура окружающей среды, °С;
 L — длина трубопровода, м;
 $\lambda_{из}$ — теплопроводность (коэффициент теплопроводности) тепловой изоляции, Вт/(м·°С) [ккал/(м·ч·°С)];
 $\lambda_{ст}$ — теплопроводность (коэффициент теплопроводности) стенки трубопровода, Вт/(м·°С) [ккал/(м·ч·°С)], принимается по табл. 3;
 C_T — удельная теплоемкость вещества, кДж/кг·°С [ккал/(кг·°С)] принимается по табл. 3;
 G — часовой расход вещества, кг/ч;
 $\alpha_{из}$ — коэффициент теплоотдачи от поверхности изоляции в окружающий воздух, Вт/(м²·°С) [ккал/(м²·ч·°С)], принимается по табл. 33;
 $K_{ц}$ — коэффициент, учитывающий дополнительный тепловой поток (дополнительные потери тепла или холода) через опоры, подвески, фланцевые соединения и арматуру, принимается

Т а б л и ц а 33

Изолируемый трубопровод	Коэффициент теплоотдачи от поверхности изоляции в окружающий воздух $\alpha_{из}$, Вт/(м²·°С) [ккал/(м²·ч·°С)] при расположении изолируемых объектов			
	для покры- ровных слоев с малым коэффици- ентом из- лучения	для покры- ровных слоев с высоким коэффици- ентом из- лучения	для покры- ровных слоев с малым коэффици- ентом из- лучения	для покры- ровных слоев с высоким коэффици- ентом из- лучения
Вертикальный с положи- тельной температурой транспортируемого веществ- ва	7 (6)	12 (10)	35 (30)	35 (30)
Горизонтальный с положи- тельной температурой тран- спортируемого вещества	6 (5)	11 (9)	29 (25)	29 (25)
Трубопроводы с отрица- тельной температурой транспортируемого веществ- ва	6 (5) 5 (4)*	11 (9) 7 (6)*	29 (25) —	29 (25) —

* К покрытиям с малым коэффициентом излучения относятся ко-
 жухи из листов алюминия и алюминиевого сплава, а также окрашен-
 ные алюминиевой краской; к покрытиям с высоким коэффициентом
 излучения — стеклотекстолит, фолгоизол.

равным: при прокладке трубопровода на опорах или подвесах — 1,7, при прокладке одиночных трубопроводов совместно со сплошным основанием — 1,2; при прокладке трубопровода на сплошном основании — настиле — 2.

И затем,

$$\delta_{из} = \frac{d_n}{2} \left(\frac{d_{из}}{d} - 1 \right), \quad (30)$$

где $\delta_{из}$ — толщина теплоизоляционного слоя, м;

б) по заданному времени остановки движения жидкого вещества в трубопроводе, расположенном на открытом воздухе, в целях предотвращения аварийного замерзания вещества.

При этом расчет следует производить исходя из допустимости заморзания 25 % объема вещества, находящегося в трубопроводе, по формулам (30) и (31).

$$\ln \frac{d_{из}}{d} = 2\pi\lambda_{из} \left[\frac{3,6LK_{п}}{(V_T \rho_T C_T + V_{ст} \rho_{ст} C_{ст}) \ln \frac{t_T^H - t_0}{t_3 - t_0} + \frac{0,25 V_T \rho_T r_3}{t_3 - t_0}} - \frac{\ln \frac{d}{d_B}}{2\pi\lambda_{ст}} - \frac{1}{\alpha_{из} \pi d_{из}} \right], \quad (31)$$

где V_T — объем транспортируемого вещества на 1 м длины трубопровода, м³;

ρ_T — плотность транспортируемого вещества, кг/м³;

C_T — удельная теплоемкость транспортируемого вещества, кДж/(кг·°C) [ккал/(кг·°C)];

$V_{ст}$ — объем стенки трубопровода на 1 м длины трубопровода, м³;

$\rho_{ст}$ — плотность стенки трубопровода, принимаемая по таблице 3, кг/м³;

$C_{ст}$ — удельная теплоемкость материала стенки, принимаемая по табл. 3, кДж/(кг·°C) [ккал/(кг·°C)];

t_3 — температура замерзания вещества, °C;

r_3 — скрытая теплота замерзания вещества, кДж/кг (ккал/кг);

z — продолжительность остановки движения вещества, ч;

3,6 — коэффициент для расчета.

Примечание. При расчете в единицах МКГСС из формулы следует исключить коэффициент 3,6;

в) в целях предотвращения конденсации влаги из окружающего воздуха на поверхности изоляции трубопроводов, транспортирующих вещества с отрицательными температурами, — по формулам (30) и (32).

$$\frac{d_{из}}{d} \ln \frac{d_{из}}{d} = \frac{2\lambda_{из}}{d_{из} d} \left(\frac{t_0 - t_T}{t_0 - t_{п}} - 1 \right), \quad (32)$$

Таблица 34

Температура окружающего воздуха, °С	Расчетный перепад $t_0 - t_n$ при относительной влажности окружающего воздуха, %			
	50	60	70	80
20	10,7	8,0	5,6	3,6
25	11,1	8,3	5,8	3,7
30	11,6	8,6	6,1	3,8

где t_T — температура транспортируемого вещества, °С;

t_n — температура на поверхности изоляции, °С

Расчетные значения перепада $t_0 - t_n$ приведены в табл. 34;

г) по нормированной линейной плотности теплового потока (нормированным потерям тепла или холода через теплоизоляцию) При этом расчет следует производить последовательно по формулам (30) и (33)

$$\ln \frac{d_{из}}{d} = 2\pi\lambda_{из} \frac{t_T - t_0}{q} \left(\frac{\ln \frac{d}{d_B}}{2\pi\lambda_{СТ}} + \frac{1}{\alpha_{из} \pi d_{из}} \right), \quad (33)$$

где q — линейная плотность теплового потока (допускаемые потери тепла (холода), Вт/м [ккал/(м·ч)], принимаемая:

для трубопроводов с положительными температурами по «Нормам тепловых потерь изолированными поверхностями оборудования и трубопроводов с положительными температурами»;

для трубопроводов с отрицательными температурами по таблицам 35 и 36.

Таблица 35

Наружный диаметр трубопровода, мм	Нормы линейной плотности теплового потока для трубопроводов, транспортирующих вещества с температурой 20 °С и ниже (нормы потерь холода изолированными трубопроводами), Вт/м [ккал/(м·ч)]			
	Для трубопроводов, расположенных в помещениях со среднегодовой температурой окружающего воздуха 20 °С, при температуре холодоносителя, °С		Для трубопроводов, расположенных на открытом воздухе со среднегодовой температурой от 0 до 10 °С, при температуре холодоносителя, °С	
	0	—15	0	—15
63	13 (11)	16 (14)	8 (7)	13 (11)
90	15 (13)	20 (17)	10 (9)	16 (14)
110	17 (15)	23 (20)	12 (10)	19 (16)
150	20 (17)	26 (22)	13 (11)	21 (18)
160	22 (19)	28 (24)	14 (12)	22 (19)
225	27 (23)	35 (30)	17 (15)	27 (23)
250	31 (27)	41 (35)	21 (18)	31 (27)
315	36 (31)	46 (40)	24 (21)	36 (31)

$d_{из}d$, $\lambda_{из}$, t_0 , t_t , $\lambda_{ст}$ — то же, что и в формуле (29) и (32).

Примечания: 1. При расчетах по формулам (29), (31), (33) толщина тепловой изоляции, входящая в $d_{из}$ в правой части формул, задается в пределах 0,04—0,05 м.

2. При изоляции одиночных трубопроводов совместно со сплошным основанием вместо величины d в формулах приводится величина $d_{из}$, вычисляемая из отношения

$$d_{из} = \frac{U}{\pi}, \quad (34)$$

где U — наружный диаметр трубопровода совместно со сплошным основанием, м.

3. В формулах (29), (31) — (33) сопротивление теплоотдачи от продукта к стенке трубопровода не учитывается.

7.5. Толщина теплоизоляции, предусматриваемая на стенках отапливаемого короба, внутри которого располагаются несколько трубопроводов, определяется из уравнения теплового баланса, по которому тепло, выделяемое обогревающим теплопроводом и трубопроводами, температура которых выше расчетной температуры воздуха внутри короба, приравнивается теплу, отдаваемому коробом в окружающий воздух, а также теплу, поглощаемому трубопроводами с температурой ниже температуры воздуха внутри короба (если таковые имеются). При этом расчетная формула для указанного случая выводится в каждом конкретном случае прокладки трубопроводов в коробе.

7.6. Найденная расчетом толщина теплоизоляционного слоя округляется до значения, кратного 10 мм. Минимальная толщина теплоизоляционного слоя из уплотняющихся изделий принимается равной 30 мм.

7.7. Максимальная толщина теплоизоляционного слоя для трубопроводов не должна превышать значений, указанных в табл. 37.

Для трубопроводов, транспортирующих кристаллизующиеся, полимеризующиеся или замерзающие вещества, допускается принимать толщину теплоизоляционного слоя больше указанной в табл. 37.

7.8. Коэффициент уплотнения при монтаже волокнистых уплотняющихся материалов принимается для теплозвукоизоляционного материала марки АТМ-1 без склейки — 4, с оклейкой — 2; для пенополиуретана эластичного — 1,3.

Таблица 36

Температура окружающего воздуха, °С	Коэффициент пересчета нормированной плотности теплового потока (норм потерь холода изолированными трубопроводами, расположенными на открытом воздухе, для летних температур воздуха)	
	Температура холодоносителя, °С	
	0	—15
20	2,0	1,4
25	2,5	1,6
30	3,0	1,8

Наружный диаметр трубопровода, мм	Толщина теплоизоляционного слоя, мм	Наружный диаметр трубопровода, мм	Толщина теплоизоляционного слоя, мм
10	40	160	160
25	70	200	180
50	80	280	180
63	100	315	200
110	150	400	200

7.9. Материалы и изделия, применяемые для тепловой изоляции, должны выбираться по действующим стандартам и техническим условиям и иметь минимальную массу. Для теплоизоляционных изделий объемная масса с учетом уплотнения не должна быть более 75 кг/м^3 , а масса 1 м^2 защитного покровного слоя не должна превышать 2 кг.

7.10. Материалы и изделия, применяемые для тепловой защиты трубопроводов, должны быть негорючими или трудногорючими. Для тепловой изоляции трубопроводов, транспортирующих активные окислители и расположенных в тех местах помещения, где окружающая среда их содержит, следует применять холсты из супертонкого штапельного волокна из горных пород, маты и вату из супертонкого стекловолокна без связующего СТВ и другие материалы, в которых содержание органических и горючих веществ не превышает 0,45 % по массе.

При выборе теплоизоляционных изделий и покровного слоя рекомендуется руководствоваться прил. 2 и 3.

8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАЩИТЕ ОТ СТАТИЧЕСКОГО ЭЛЕКТРИЧЕСТВА

8.1. Трубопроводы из ПНД, ПВД, ПП и ПВХ согласно «Правилам защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической промышленности» по значениям удельных поверхностного и объемного электрического сопротивления (см. табл. 3) относятся к диэлектрическим.

8.2. При проектировании и эксплуатации таких трубопроводов должны выполняться мероприятия, приведенные в нижеследующих пунктах.

8.3. Металлические корпуса, детали, арматура, и защитные кожухи термонизолации, выполненные из электропроводных материалов, должны быть заземлены. Не допускается наличия на трубопроводах электропроводных (металлических) частей и деталей, имеющих электрическое сопротивление относительно земли более 100 Ом.

8.4. Опоры трубопроводов должны быть изготовлены из электропроводных материалов и заземлены, либо иметь заземленные прокладки из электропроводных материалов в местах, где на них опираются трубопроводы.

8.5. Наружная поверхность трубопроводов, по которым транспортируются вещества и материалы с удельным объемным электрическим сопротивлением более 10^5 Ом·м, должна металлизироваться или окрашиваться электропроводными эмалями и лаками. При этом должен быть обеспечен электрический контакт между электропроводным слоем и заземленной металлической арматурой.

В качестве электропроводных покрытий возможно использование эмалей следующих марок: АС-588; ХС-928; ХС-973; ХВ-5235; ЭП-977; ХС-5141; АК-562; ХС-972; ХС-5132; КО-9143.

Вместо электропроводного покрытия допустимо обвивать трубопроводы металлической проволокой сечением не менее 4 мм² с шагом намотки 100—150 мм, которая должна быть присоединена к заземленной металлической арматуре.

В случае прокладки трубопроводов диаметром до 200 мм на сплошном электропроводном (металлическом) основании или при бесканальной прокладке в грунте электропроводное покрытие наружной поверхности не является обязательным. При этом разрывы в сплошном основании (в свету) не должны превышать 200 мм.

8.6. Электропроводные покрытия (или обивка) наружных поверхностей, сплошные основания, отдельные электропроводные элементы и арматура трубопроводов должны представлять на всем протяжении непрерывную электрическую цепь, которая в пределах цеха (отделения, установки) должна быть присоединена через каждые 20—30 м, но не менее чем в двух точках.

8.7. При использовании трубопроводов для транспортирования жидких продуктов скорости не ограничиваются при исключении возможности образования взрывоопасных концентраций паровоздушных смесей следующими способами:

температура жидкости ниже температурного диапазона взрываемости;

среда в технологическом оборудовании не содержит окислителей и находится под избыточным давлением;

технологическое оборудование заполнено инертным газом.

Во всех остальных случаях скорость движения по трубопроводам и истечения в аппараты (резервуары) устанавливается в каждом конкретном случае отдельно в зависимости от свойств жидкости, содержания примесей, диаметра трубопровода, температуры, способа подачи и т. д.

При этом в качестве заведомо безопасных следует принимать следующие значения скоростей транспортирования (при условии выполнения перечисленных в вышестоящих пунктах мероприятий) — для жидкости с удельным объемным электрическим сопротивлением:

менее 10^5 Ом·м — до 5 м/с

» 10^9 » — » — 2 »

Для труб с внутренним диаметром

до 30 мм — до 0,2 м/с

от 30 до 75 мм — » 0,4 м/с

» 80 » 100 » — » 0,8 »

более 100 » — » 0,8 »

При необходимости транспортирования жидкостей со скоростями, значения которых превосходят безопасные, следует применять специальные устройства для отвода заряда, рекомендованные, например, РТМ-6-28-008-78

8.8. При пневмотранспорте гранулированных, порошкообразных полимерных материалов следует применять трубы из того же или близкого по составу полимерного материала (например, транспортирование гранулированного порошкообразного полиэтилена следует вести по полиэтиленовым трубам).

8.9. В системах пневмотранспорта, всюду где это возможно, подаваемый воздух должен быть увлажнен до такой степени, чтобы относительная влажность воздуха на выходе из системы составляла не менее 65 %.

8.10. Для снижения электризации в стенки пневмотранспортных трубопроводов из термопластов могут быть введены заземленные заостренные электроды (иглы). Иглы в количестве 20—30 шт. вводятся на конечном участке трубопровода (непосредственно перед входом его в бункер, аппарат) длиной 1—1,5 м таким образом, чтобы острие выступало над внутренней поверхностью стенки не более, чем на 1 мм. Участок трубопровода, на котором устанавливаются игольчатые электроды, не должен покрываться сплошным электропроводным слоем. При обмотке его проволокой игольчатые электроды должны быть соединены с ней.

8.11. При движении горючих газов и паров по трубам из полимерных материалов опасная электризация практически исключена при условии отсутствия в газовом потоке твердых и жидких частиц. Повышенную опасность вызывает электризация конденсата паров и газов в случае истечения их через неплотности в стыках трубопроводов при больших перепадах давления.

9. ПРИМЕРЫ РАСЧЕТА

9.1. Выбрать тип труб из ПНД наружным диаметром 110 мм, транспортирующих соляную кислоту с концентрацией до 30 %, под давлением 0,25 МПа и при температуре 40 °С.

По рис. 2, а для труб типа Т при сроке службы 50 лет и температуре 40 °С максимальное давление 0,4 МПа.

Величина напряжения в материале стенок труб составляет

$$\sigma = \frac{p(d-S)}{2S}.$$

Толщина стенки трубы типа Т (см. табл. 11) равна 10 мм, отсюда $\sigma = \frac{0,4(110-10)}{2 \cdot 10} = 2$ МПа, т. е. величина напряжения не превышает значений величин, приведенных в табл. 17.

По таблице находим коэффициент химической стойкости по времени $K_{х.в}=0,35$ и напряжению $K_{х.п}=0,7$. Отсюда расчетный срок службы составляет $50 \cdot 0,35 = 17,5$ лет, а величина допускаемого давления $P_{раб}=0,4 \cdot 0,7 = 0,28$ МПа, т. е. выбор труб типа Т сделан правильно.

9.2. Определить допустимое рабочее давление трубы типа Т из ПВД, транспортирующей сточные жидкости с токсичными свойствами 3 класса опасности при постоянной температуре 35 °С. Срок службы трубопровода 25 лет.

По рис. 3, а для трубы типа Т и сроке службы 25 лет максимальное рабочее давление 0,65 МПа.

По табл. 5 коэффициент условий работы составляет 0,6, отсюда имеем величину рабочего давления $P_{раб}=0,65 \cdot 0,6 = 0,39$ МПа.

9.3. Выбрать тип труб из ПВХ, транспортирующих газообразный аммиак при температуре 20 °С и давлении 0,38 МПа (3,8 кгс/см²). По таблице прил. 1 для указанной среды и температуры находим, что материал труб является химически относительно стойким. Отсюда по табл. 5 определяем коэффициент условий работы для трубы типа Т $K_y=0,4$. Необходимо принять трубу типа Т, т. к. $1,0 \cdot 0,4 = 0,4$ МПа.

9.4. Определить тип труб из ПВД, по которым транспортируется вода с постоянным давлением 0,25 МПа с различными температурами 50 °С — 800 ч в году; 40 °С — 2000 ч в году и 30 °С — 6000 ч в году. Срок службы трубопровода 50 лет.

Проведем расчет использования несущей способности труб, учитывая годовое использование ресурса при различных температурах, для труб разных типов, пользуясь данными рис. 3, а и б, которые сведены в табл. 38.

Т а б л и ц а 38

Температура, °С	Количество ч работы трубопровода в году	Количество работы трубопровода в годах	Срок службы труб, лет, при давлении 0,25 МПа и разных температурах в зависимости от типа			
			Т	С	СЛ	Л
50	800	4,5	50	10	5	1
40	2000	11,5	50	50	10	1
30	6000	34	50	50	50	10

Т а б л и ц а 39

Внутреннее давление МПа	Количество работ трубопровода в году	Количество работы трубопровода в годах	Срок службы труб типа Т (см. рис. 2а и б)
8	500	0,6	>1
7	1000	1,1	>1
6	4000	4,6	10

Из таблицы следует, что для данных условий наиболее целесообразным является выбор труб типа СЛ. Трубы типа С и Т дают суммарный срок службы, превышающий заданный, а трубы типа Л — недостаточный срок службы (12 лет).

9.5. Определить тип труб из ПНД, по которым транспортируется вода с температурой 40 °С под давлением, указанным в табл. 39. Срок службы трубопровода 10 лет.

9.6. Определить тип труб из ПНД для транспортирования продукта с температурой 40 °С при максимальной величине наружного критического давления 0,04 МПа (0,4 кгс/см²) и сроке службы трубопровода 10 лет. Трубопровод прокладывается обычно внутри здания. Вследствие длительного хранения труб в неблагоприятных условиях возможна эллипсность их до 5 %. По рис. 9 для труб типа С имеем величину допускаемого наружного критического давления 0,1 МПа. По рис. 7 и 8 находим коэффициенты снижения величины этого давления по температуре $K_0=0,65$ и по эллипсности $K_\epsilon=0,65$, откуда имеем $0,1 \text{ МПа} \cdot 0,65 \cdot 0,65 = 0,044 \text{ МПа}$, т. е. для указанных условий эксплуатации могут быть использованы трубы типа С.

9.7. Трубопровод из ПП наружным диаметром 32 мм имеет расстояние от отвода до неподвижного крепления 15 м, температура воздуха при монтаже составляет 20 °С, максимальная температура жидкости при эксплуатации трубопровода равна 75 °С, минимальная 15 °С. Определить расстояние от оси отвода до крепления на участке, воспринимающем удлинение.

Увеличение длины трубопровода на основном участке:

$$\Delta l = 15 \text{ м} (75 - 20) 0,18 \text{ мм/м} = 13,5 \text{ мм},$$

уменьшение длины трубопровода

$$\Delta l = 15 \text{ м} (20 - 15) 0,1 \text{ мм/м} = 13,5 \text{ мм}.$$

По рис. 25, в находим $a=2000 \text{ мм}$.

9.8. Рассчитать подземный (межцеховой) трубопровод.

Материал трубопровода — полиэтилен низкого давления, $\gamma_{\text{т}} = 0,95 \cdot 10^{-4} \text{ Н/м}^3$ ($0,95 \cdot 10^{-3} \text{ кгс/см}^3$); рабочее (нормативное) давление $p=0,4 \text{ МПа}$ ($4,0 \text{ кгс/см}^2$); наружный диаметр трубопровода $d=250 \text{ мм}$; транспортируемое вещество — вода, $\gamma_{\text{т.в}}=1 \cdot 10^4 \text{ Н/м}^3$

$0-3 \text{ кгс/см}^3$); температура транспортируемого вещества $t_3 = 20^\circ \text{C}$; проектируемый срок эксплуатации — 25 лет; тип соединений — контактная сварка встык; прокладка трубопровода — в траншее на естественном основании с выкружкой с углом охвата 90° ; глубина заложения верха трубопровода $H = 2,75 \text{ м}$; ширина траншеи на уровне верха трубопровода $B = 0,75 \text{ м}$; грунт — суглинок твердый, $\gamma_{\text{гр}} = 1,9 \cdot 10^4 \text{ Н/м}^3$ ($1,9 \cdot 10^{-3} \text{ кгс/см}^3$); засыпка траншеи — повышенным уплотнением, модуль деформации грунта засыпки $E_{\text{тр}} = 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2); наружная изоляция отсутствует; высота уровня грунтовых вод над верхом трубопровода $H_{\text{г.в}} = 1,5 \text{ м}$; плотность грунтовых вод $\gamma_{\text{г.в}} = 1,02 \cdot 10^4 \text{ Н/м}^3$ ($1,02 \cdot 10^{-3} \text{ кгс/см}^3$); интенсивность нагрузки на поверхности засыпки $q_{\text{гр}} = 5 \cdot 10^3 \text{ Н/м}^2$ (500 кгс/м^2); подвижные нагрузки — нерегулярное движение автотранспорта, величина возможного вакуума в трубопроводе $P_{\text{вак}} = 0,05 \text{ МПа}$ ($0,5 \text{ кгс/см}^2$).

1. Определяем расчетные характеристики материала трубопровода. Нормативное расчетное сопротивление в соответствии с рис. 1, а $R^n = 4,5 \text{ МПа}$. По табл. 7 для сварных встык соединений труб из полиэтилена низкого давления принимаем $K_c = 0,9$; согласно п. 6.1 для трубопроводов, прокладываемых под усовершенствованными покрытиями $K_1 = 0,9$, отсюда $R = 4,5 \text{ МПа} \cdot 0,9 \cdot 0,9 = 3,6 \text{ МПа}$.

2. Определяем необходимую толщину стенки трубопровода по формуле

$$\delta = \frac{pd}{2R + p} = \frac{0,4 \cdot 25}{2 \cdot 3,6 + 0,4} \approx 1,3 \text{ см} = 13 \text{ мм}.$$

По ГОСТ 18599—73 табл. 11 выбираем трубу $d = 250 \text{ мм}$, типа С с толщиной стенки $\delta = 14,2 \text{ мм}$.

3. Определяем значения нормативных нагрузок и воздействий на трубопровод.

Нормативная нагрузка от массы 1 м трубопровода по формуле

$$q_{\text{т}}^{\text{н}} = \gamma_{\text{т}} \pi (d - \delta) \delta = 0,95 \cdot 10^4 \cdot 3,14 (0,25 - 0,0142) 0,0142 = \\ = 100 \text{ Н/м} (10 \text{ кгс/м}).$$

Нормативная вертикальная нагрузка от давления грунта по формуле

$$q_{\text{гр}}^{\text{н}} = \gamma_{\text{гр}} H = 1,9 \cdot 10^4 \cdot 2,75 = 52,25 \cdot 10^3 \text{ Н/м}. \\ (52,25 \cdot 10^3 \text{ кгс/м}).$$

Нормативная нагрузка от давления грунтовых вод по формуле

$$q_{\text{г.в}}^{\text{н}} = \gamma_{\text{в}} \frac{\pi d^2}{4} = 1,02 \cdot 10^4 \frac{3,14 \cdot 0,25^2}{4} = 500 \text{ Н/м} (50 \text{ кгс/м}).$$

Нормативная нагрузка от массы транспортируемого вещества по формуле

$$q_{г.в}^H = \gamma_{г.в} \frac{\pi d^2}{4} = 1 \cdot 10^4 \frac{3,14 \cdot 0,2216^2}{4} \sim 385 \text{ Н/м (3,85 кгс/м)}.$$

Внутренний диаметр трубы $d_n = d - 2\delta = 0,25 - 2 \cdot 0,0142 = 0,2216 \text{ м}$.

Нормативную нагрузку от транспорта определяем из сравнения нагрузки Н-18 для двух колонн автомобилей с нагрузкой НГ-60. Значения нагрузок Н-18 и НГ-60 находим по рис. 41 при $H = 2,75 \text{ м}$ от колонн автомобилей $q_{гр}^H = 0,63 \text{ т/м}^2$, от гусеничного трактора $q_{гр}^H = 1,5 \text{ т/м}^2$. Для дальнейших расчетов принимаем $q_{гр}^H = 1,5 \text{ т/м}^2$.

4. Определяем величины расчетных нагрузок и воздействий на трубопровод с соответствующими коэффициентами перегрузки. Расчетное внутреннее давление $P = n_{qp} p = 1,1 \cdot 0,4 = 0,44 \text{ МПа (4,4 кгс/см}^2\text{)}$.

Расчетная нагрузка от массы трубопровода

$$q_1 = n_T q_T^H = 1,2 \cdot 100 = 120 \text{ Н/м (12 кгс/м)}.$$

Расчетная нагрузка от давления грунта по формуле

$$Q_{гр} = n_{гр} q_{гр}^H B K_{гр} = 1,2 \cdot 52,25 \cdot 10^3 \cdot 0,75 \cdot 0,6 \approx 28,3 \cdot 10^3 \text{ Н/м (28300 кгс/м)}.$$

По табл. 31 при укладке труб в твердый суглинок в траншею с $H = 2,75 \text{ м}$; $B = 0,75 \text{ м}$, имеем $H/B_{ср} = 4,3$ и $K_{гр} = 0,6$.

Расчетная нагрузка от давления грунтовых вод

$$Q_{г.в} = n_{г.в} q_{г.в} = 0,8 \cdot 500 = 400 \text{ Н/м (40 кгс/м)}.$$

Расчетная нагрузка от массы транспортируемого вещества

$$Q_{т.в} = n_{т.в} q_{т.в}^H = 1,0 \cdot 2 \cdot 10^3 = 2 \cdot 10^3 \text{ Н/м (200 кгс/м)}.$$

Расчетная нагрузка от транспорта по формуле

$$Q_{тр} = n_{тр} q_{тр}^H d = 1,1 \cdot 15 \cdot 10^3 \cdot 0,25 = 4,12 \cdot 10^3 \text{ Н/м (4120 кгс/м)}.$$

Расчетная нагрузка от равномерно распределенной нагрузки на поверхности засыпки по формуле

$$Q_p = n_p q_p d K_H = 1,4 \cdot 5 \cdot 10^3 \cdot 0,25 \cdot 0,8 = 1,4 \cdot 10^3 \text{ Н/м (1400 кгс/м)}.$$

Коэффициент концентрации давления грунта по формуле

$$K_H = \frac{3}{2} \frac{(P_{дл} + P_{гр})}{(P_{дл} + 2P_{гр})} = \frac{3}{2} \frac{(0,057 + 0,5)}{(0,057 + 2 \cdot 0,5)} = 0,8.$$

Параметр жесткости грунта засыпки по формуле

$$P_{гр} = 0,125 E_{гр} = 0,125 \cdot 40 = 0,5 \text{ МПа (5 кгс/см}^2\text{)}.$$

Параметр жесткости трубопровода принимаем по рис. 9 равным 0,1 МПа.

5. Определяем полную расчетную приведенную (эквивалентную) линейную нагрузку по формуле $P_{пр} = \Sigma \beta \eta Q$:

для трубопровода, опирающегося на естественное основание с выкружкой 2α с углом охвата трубы 90° по табл. 29 принимаем: $\beta = 0,50$;

для нагрузок от давления грунта, $\beta = 0,325$ — для массовых нагрузок.

Для твердого суглинка с повышенным уплотнением по табл. 30 принимаем $\eta = 0,88$.

Тогда с учетом направления действия расчетных вертикальных нагрузок имеем $P_{пр} = \beta \eta (Q_{1р} + Q_{гр} + Q_p) + \beta_2 \eta (q_1 + q_{гв} - Q_{гв}) = 0,5 \times 0,88 > (28,3 \cdot 10^3 + 4,12 \cdot 10^3 + 1,4 \cdot 10^3) + 0,325 \cdot 0,88 (120 + 385 - 400) = 15,3 \cdot 10^3 \text{ Н/м} (1530 \text{ кгс/м})$.

Проверяем несущую способность трубопровода по условию предельно допустимой овализации поперечного сечения трубы по формуле (16).

Для трубопроводов, уложенных на естественное основание с выкружкой, принимаем $\xi = 1,2$, для трубопроводов из ПНД $[\epsilon_\phi] = 5\%$.

Коэффициент θ рассчитываем для наиболее опасного случая — возникновения в трубопроводе вакуума:

$$\theta = \frac{1}{1 + \frac{P_{гр} - P_{вак}}{P_{л} + 0,1P_{гр}}} = \frac{1}{1 + \frac{0,5 - 0,05}{0,1 + 0,1 \cdot 0,5}} = 0,25;$$

$$\epsilon_\phi = 1,2 \frac{15,3 \cdot 10^3}{4 \cdot 0,1 \cdot 0,25} 0,25 \cdot 100 = 4,6\% < [\Sigma_\phi] = 5\%.$$

6. Проверяем несущую способность трубопровода по условию устойчивости круглой формы поперечного сечения трубы по формуле

$$P_{кр} \geq 2 \left(\frac{P_{пр}}{d} + P_{вак} + P_{гв} \right).$$

Предельная величина внешнего радиального давления по формулам (13) и (14):

$$P_{кр} = 2 \sqrt{P_{л} P_{гр}} = 2 \sqrt{0,1 \cdot 0,5} \approx 0,44 \text{ МПа} (4,4 \text{ кгс/см}^2);$$

$$P_{кр} = P_{тр} + 1,143 P_{тр} = 0,1 + 1,143 \cdot 0,5 \approx 0,67 \text{ МПа} (6,7 \text{ кгс/см}^2).$$

Принимаем в качестве предельной величины $P_{кр} = 0,44 \text{ МПа} (4,4 \text{ кгс/см}^2)$. Внешнее гидростатическое давление грунтовых вод по формуле

$$P_{гв} = \gamma_v H_{гв} = 1,02 \cdot 10^1 \cdot 1,5 = 1,53 \cdot 10^1 \text{ Па} (0,153 \text{ кгс/см}^2);$$

$$P_{кр} = 0,44 \text{ МПа} (4,4 \text{ кгс/см}^2) > 2 \left(\frac{15,63 \cdot 10^3}{0,25} + 5 \cdot 10^1 + 1,53 \cdot 10^1 \right) \approx \approx 2,47 \cdot 10^5 \text{ Па} \approx 0,247 \text{ МПа} (2,47 \text{ кгс/см}^2).$$

9.9. Расчет теплоизоляции короба:

1. Исходные данные: размер короба (ширина и высота), м; наружный диаметр, материал и толщина стенки пластмассового трубопровода, м; наружный диаметр стального трубопровода-спутника, м; температура теплоносителя в пластмассовом трубопроводе в конце короба, °С; температура теплоносителя теплового спутника в конце короба, °С, заданная температура воздуха в конце короба, °С; температура окружающего воздуха, °С.

2. Условия расчета:

а) расчет теплоизоляции короба основывается на балансе тепла, по которому тепло, выделяемое тепловым спутником и трубопроводами с температурой выше заданной температуры воздуха внутри короба, приравнивается к теплу, отдаваемому коробом в окружающий воздух, а также теплу, поглощенному трубопроводами с температурой, ниже температуры воздуха внутри короба (если таковые имеются);

б) расчет производится для конечного участка короба (на предыдущих участках будет отмечен более эффективный обогрев);

в) применяемые в расчете величины коэффициентов теплоотдачи определяются следующим образом:

коэффициенты теплоотдачи от воздуха внутри короба к внутренней поверхности короба и от короба в окружающий воздух, не имеющие определяющего значения, принимаются равными соответственно 8 и 29 Вт/(м²·°С);

коэффициенты теплоотдачи от пластмассовых трубопроводов и теплового спутника, имеющие определяющее значение в расчете, вычисляются по приведенным ниже формулам. При этом коэффициент теплоотдачи излучением к стенке короба и коэффициент теплоотдачи конвекций к воздуху внутри короба определяются раздельно, а температура поверхности трубопровода и внутренней поверхности короба сначала принимаются: первая на 5 °С ниже температуры теплоносителя, вторая на 5 °С ниже температуры воздуха внутри короба. Далее эти значения могут быть уточнены и коэффициенты теплоотдачи вычислены вновь;

коэффициент излучения поверхности пластмассовых трубопроводов принимается равным 5,2 Вт/(м²·К⁴), поверхности стального трубопровода — спутника 4,7 Вт/(м²·К⁴);

коэффициент теплопроводности стенки пластмассового трубопровода принимается по табл. 3, коэффициент теплопроводности теплоизоляции стенки короба — по общепринятым нормам проектирования теплоизоляции промышленного оборудования и трубопроводов;

г) расчет справедлив только при условии, что в соединениях короба нет неплотностей. В противном случае будет иметь место проникновение наружного холодного воздуха внутрь короба и утечка теплого воздуха наружу, что нарушит принятый баланс тепла.

3. Принятые обозначения:

- d — наружный диаметр пластмассового трубопровода, м;
 δ — толщина стенки пластмассового трубопровода, м;
 $d_{\text{сп}}$ — наружный диаметр спутника, м;
 $F_{\text{к}}$ — поверхность короба на 1 м длины, м²;
 $F_{\text{тр}}$ и $F_{\text{сп}}$ — поверхность трубопровода и спутника на 1 м длины, м²;
 $t_{\text{т}}$ — температура теплоносителя в трубопроводе, °С;
 $t_{\text{тр}}$ — температура поверхности трубопровода, °С;
 $t_{\text{сп}}$ — температура спутника, °С;
 $t_{\text{к,вн}}$ — температура внутренней поверхности короба, °С;
 $t_{\text{в}}$ — температура воздуха внутри короба, °С;
 t_0 — температура окружающего воздуха, °С;
 $\alpha_{\text{тр.л}}$ — коэффициент теплоотдачи излучением от трубопровода к поверхности короба, Вт/(м²·°С);
 $\alpha_{\text{тр.к}}$ — коэффициент теплоотдачи конвекций от трубопровода к воздуху внутри короба, Вт/(м²·°С);
 $\alpha_{\text{сп.л}}$ — коэффициент теплоотдачи излучением от спутника к поверхности короба, Вт/(м²·°С);
 $\alpha_{\text{сп.к}}$ — коэффициент теплоотдачи конвекций от спутника к воздуху внутри короба, Вт/(м²·°С);
 $\alpha_{\text{в}}$ — коэффициент теплоотдачи от воздуха внутри короба к внутренней поверхности короба, Вт/(м²·°С);
 $\alpha_{\text{н}}$ — коэффициент теплоотдачи от наружной поверхности короба в окружающий воздух, Вт/(м²·°С);
 $C_{\text{к}}$ — коэффициент излучения внутренней поверхности короба, Вт/(м²·К⁴);
 $C_{\text{с}}$ — коэффициент излучения абсолютно черного тела, равный 5,77 Вт/(м²·К⁴);
 $q_{\text{тр.л}}$ — теплоотдача излучением трубопровода с 1 м длины, Вт/м;
 $q_{\text{тр.к}}$ — теплоотдача конвекций трубопровода с 1 м длины, Вт/м;
 $q_{\text{сп.л}}$ — теплоотдача излучением спутника с 1 м длины, Вт/м;
 $q_{\text{сп.к}}$ — теплоотдача конвекций спутника с 1 м длины, Вт/м;
 $q_{\text{тр}} = q_{\text{тр.л}} + q_{\text{тр.к}}$ — теплопотеря трубопроводов с 1 м длины, Вт/м;
 $C_{\text{пр.тр}}$ и $C_{\text{пр.сп}}$ — приведенный коэффициент излучения поверхностей трубопровода и короба, спутника и короба, Вт/(м²·К⁴);
 $C_{\text{тр}}$ и $C_{\text{сп}}$ — коэффициенты излучения поверхности трубопровода и спутника, Вт/(м²·К⁴);
 $\lambda_{\text{из}}$ — теплопроводность (коэффициент теплопроводности) стенки пластмассового трубопровода, Вт/(м·°С);
 $q_{\text{сп}} = q_{\text{сп.л}} + q_{\text{сп.к}}$ — теплопотеря спутником с метра длины, Вт/м;
 $\lambda_{\text{из}}$ — теплопроводность (коэффициент теплопроводности) теплоизоляции короба, Вт/(м·°С);
 Q — количество тепла, теряемое на 1 м короба, Вт/м;
 $\delta_{\text{из}}$ — толщина теплоизоляционного слоя, м;

K_{Π} — коэффициент, учитывающий дополнительные потери опорами короба, принимаемый равным 1,3;

При нескольких трубопроводах их обозначения индексируются числами 1, 2, 3 и т. д.

4. Последовательность расчета и расчетные формулы.

В начале вычисляются приближенные значения коэффициентов теплоотдачи $\alpha_{\text{тр.л}}$, $\alpha_{\text{тр.к}}$, $\alpha_{\text{сп.л}}$ и $\alpha_{\text{сп.к}}$. Для этого предварительно устанавливаются ориентировочные значения $t_{\text{тр}} = t_{\text{т}} - 5^\circ\text{C}$ и $t_{\text{к.вн}} = t_{\text{в}} - 5^\circ\text{C}$, а также определяется значение $C_{\text{пр.тр}}$ и $C_{\text{пр.сп}}$:

$$C_{\text{пр.тр}} = \frac{1}{\frac{1}{C_{\text{тр}}} + \frac{F_{\text{тр}}}{F_{\text{к}}} \left(\frac{1}{C_{\text{в}}} - \frac{1}{C_{\text{с}}} \right)}; \quad (35)$$

$$C_{\text{пр.сп}} = \frac{1}{\frac{1}{C_{\text{сп}}} + \frac{F_{\text{сп}}}{F_{\text{к}}} \left(\frac{1}{C_{\text{в}}} - \frac{1}{C_{\text{с}}} \right)} \quad (36)$$

При этом, если $\frac{F_{\text{тр}}}{F_{\text{к}}}$ или $\frac{F_{\text{сп}}}{F_{\text{к}}} \leq 0,1$, то соответственно

$$C_{\text{пр.тр}} \cong C_{\text{тр}}; \quad C_{\text{пр.сп}} \cong C_{\text{сп}}.$$

Определяются значения коэффициентов теплоотдачи:

$$\alpha_{\text{тр.л}} = C_{\text{сп.тр}} \frac{\left(\frac{t_{\text{т}} + 273}{100} \right)^4 - \left(\frac{t_{\text{к.вн}} + 273}{100} \right)^4}{t_{\text{тр}} - t_{\text{к.вн}}}; \quad (37)$$

$$\alpha_{\text{тр.к}} = 1,66 \sqrt[3]{t_{\text{тр}} - t_{\text{в}}}; \quad (38)$$

$$\alpha_{\text{сп.л}} = C_{\text{пр.сп}} \frac{\left(\frac{t_{\text{сп}} + 273}{100} \right)^4 - \left(\frac{t_{\text{к.вн}} + 273}{100} \right)^4}{t_{\text{сп}} - t_{\text{к.вн}}}; \quad (39)$$

$$\alpha_{\text{сп.к}} = 1,66 \sqrt[3]{t_{\text{сп}} - t_{\text{в}}}. \quad (40)$$

Определяются теплотери трубопроводом и спутником на 1 м длины:

$$q_{\text{тр}} = q_{\text{тр.л}} + q_{\text{тр.к}} = \alpha_{\text{тр.л}} F_{\text{тр}} (t_{\text{тр}} - t_{\text{к.вн}}) + \alpha_{\text{тр.к}} F_{\text{тр}} (t_{\text{тр}} - t_{\text{в}}); \quad (41)$$

$$q_{\text{сп}} = q_{\text{сп.л}} + q_{\text{сп.к}} = \alpha_{\text{сп.л}} F_{\text{сп}} (t_{\text{сп}} - t_{\text{к.вн}}) + \alpha_{\text{сп.к}} F_{\text{сп}} (t_{\text{сп}} - t_{\text{в}}) \quad (42)$$

Определяются общие теплотери трубопроводами и спутником

$$Q = \Sigma q_{\text{тр}} + q_{\text{сп}} \quad (43)$$

Эти теплотери приравниваются теплотерям через стенку короба, откуда определяется толщина его теплоизоляции

$$\delta_{\text{из}} = \lambda_{\text{из}} \left[\frac{(t_{\text{в}} - t_0) F_{\text{К}} K_{\text{П}}}{Q} - \left(\frac{1}{\alpha_{\text{в}}} + \frac{1}{\alpha_{\text{П}}} \right) \right]. \quad (44)$$

Затем уточняются величины $t_{\text{к.вн}}$ и $t_{\text{тр}}$, для чего применяются формулы

$$t_{\text{к.вн}} = t_0 + \frac{Q}{F_{\text{К}} K_{\text{П}}} \left(\frac{1}{\alpha_{\text{П}}} + \frac{\delta_{\text{из}}}{\lambda_{\text{из}}} \right); \quad (45)$$

$$t_{\text{тр}} = t_{\text{т}} - q_{\text{тр}} \frac{\ln \frac{d_{\text{тр}}}{d_{\text{тр}} + 2\delta}}{2\pi\lambda_{\text{тр}}}. \quad (46)$$

Если уточненная разность $t_{\text{тр}} - t_{\text{к.вн}}$ отличается от принятой ранее, менее, чем на 15 %, расчет можно закончить. В противном случае расчет повторяется с применением уточненных величин $t_{\text{тр}}$ и $t_{\text{к.вн}}$.

5. Пример расчета. Требуется определить толщину теплоизоляционного слоя из матов минераловатных на синтетическом связующем, устанавливаемых на внутренней поверхности короба, в котором проложены три трубопровода из ПНД типа Т $d=140$ мм и обогревающий водяной трубопровод-спутник. Короб изготовлен из стального листа; его ширина 900, высота 450 и длина 500 м. Диаметр полиэтиленовых трубопроводов 140, толщина стенки 12,7 мм. Один из трубопроводов резервный, пустой, в остальных двух протекает продукт с температурой в конце короба 25 °С. Диаметр спутника 57 мм, температура протекающей в нем воды в конце короба 55 °С. Температура воздуха внутри короба и в конце его 10 °С, температура окружающего воздуха —40 °С.

$$\lambda_{\text{из}} = 0,047 \text{ Вт/(м} \cdot \text{°С)}.$$

Определяем поверхность короба и трубопроводов по длине 1 м:

$$F_{\text{К}} = 2 (0,9 + 0,45) = 2,7 \text{ м}^2;$$

$$F_{\text{тр}} = 3,14 \cdot 0,140 = 0,44 \text{ м}^2;$$

$$F_{\text{сп}} = 3,14 \cdot 0,057 = 0,179 \text{ м}^2.$$

Определяем $C_{\text{пр.тр}}$ по формуле (35).

$$C_{\text{пр.тр}} = \frac{1}{\frac{1}{5,2} + \frac{0,44}{2,7} \left(\frac{1}{5,2} - \frac{1}{5,77} \right)} = 5,12 \text{ Вт/(м}^2 \cdot \text{К)}.$$

Поскольку $\frac{F_{\text{сп}}}{F_{\text{к}}} < 0,1$, принимаем $C_{\text{пр сп}} = C_{\text{п}} = 4,7 \text{ Вт}/(\text{м}^2 \cdot \text{К}^4)$.
 Определяем приближенно коэффициенты теплоотдачи и теплопотери трубопроводами и спутником по формулам (37) — (42), принимая $t_{\text{н, вн}} = 10 - 5 = 5^\circ\text{C}$ и $t_{\text{тр}} = 25 - 5 = 20^\circ\text{C}$.

$$\alpha_{\text{тр.л}} = 5,12 \frac{\left(\frac{20 + 273}{100}\right)^4 - \left(\frac{5 + 273}{100}\right)^4}{20 - 5} =$$

$$= 5,12 \frac{73,7 - 59,7}{15} = 4,8 \text{ Вт}/(\text{м}^2 \cdot ^\circ\text{C});$$

$$\alpha_{\text{тр.к}} = 1,66 \sqrt[3]{20 - 10} = 1,66 \cdot 2,15 = 3,58 \text{ Вт}/(\text{м}^2 \cdot ^\circ\text{C});$$

$$\alpha_{\text{сп.л}} = 4,7 \frac{\left(\frac{55 + 283}{100}\right)^4 - \left(\frac{5 + 273}{100}\right)^4}{55 - 5} =$$

$$= 4,7 \frac{115,7 - 59,7}{50} = 5,21 \text{ Вт}/(\text{м}^2 \cdot ^\circ\text{C});$$

$$\alpha_{\text{сп.к}} = 1,66 \sqrt[3]{55 - 10} = 1,66 \cdot 3,56 = 5,92 \text{ Вт}/(\text{м}^2 \cdot ^\circ\text{C});$$

$$q_{\text{тр}} = 4,8 \cdot 0,44 (20 - 5) + 3,58 \cdot 0,44 (20 - 10) = 31,9 +$$

$$+ 15,8 = 47,7 \text{ Вт/м};$$

$$q_{\text{сп}} = 5,21 \cdot 0,179 (55 - 5) + 5,92 \cdot 0,179 (55 - 10) =$$

$$= 46,5 + 47,7 = 94,2 \text{ Вт/м}.$$

Общее количество тепла, выделенное трубопроводами и спутниками, определяем по формуле (43)

$$Q = 47,7 + 47,7 + 94,2 = 189,6 \text{ Вт/м}.$$

По формуле (44) находим толщину теплоизоляционного слоя

$$\delta_{\text{из}} = 0,047 \left\{ \frac{[10 - (-40)] 2,7 \cdot 1,3}{189,6} - \right.$$

$$\left. - \left(\frac{1}{8} + \frac{1}{29} \right) \right\} = 0,047 (0,926 - 0,165) = 0,047 \cdot 0,766 = 0,036 \text{ м}.$$

По формулам (45) и (46) определяем значения температур $t_{к.вн}$ и $t_{тр}$:

$$t_{к.вн} = -40 - \frac{189,6}{2,7 \cdot 1,3} \left(\frac{1}{29} + \frac{0,036}{0,047} \right) = -40 + 43,7 = 3,7^\circ \text{C};$$

$$t_{тр} = 25 - 47,7 \frac{0,140}{\frac{0,140 - 0,0254}{2 \cdot 3,14 \cdot 0,35}} =$$

$$= 25 - 47,7 \frac{0,2}{2,2} = 25 - 4,4 = 20,6^\circ \text{C}.$$

Ввиду близкого совпадения найденных значений температур $t_{к.вн}$ и $t_{тр}$ с принятыми в начале расчета ориентировочно, а также небольшой разницы ($\sim 13,5$) между уточненной разностью $t_{тр} - t_{к.вн}$ и принятой ориентировочно, в дальнейшем уточнении расчет не нуждается. Толщину теплоизоляционного слоя принимаем равной 40 мм.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ И УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ИЗ РЕЗИНЫ

Условные обозначения

С — стоек	СКБ — синтетический натрий-бутадиеновый каучук
ОС — относительно стоек	СКН — синтетический бутадиен-нитрильный каучук
Н — не стоек	БК — бутилкаучук
НК — натуральный каучук	СКЭП — этиленпропиленовый каучук
СКИ — синтетический неопреновый каучук	СКФ — синтетический фторсодержащий каучук
СКС — синтетический бутадиен-стирольный каучук	Кл. оп — класс опасности вредных веществ.

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Адипиновая кислота	Насыщенная водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
Азотная кислота	6, 3 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	С	С	—	—	—	—	С	—	С
		60	С	С	С	ОС	—	—	—	ОС	—	ОС
		80	С	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	С	Н	С
Акрилонитрил (2 кл. оп)	До 40 %	20	С	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	—	—	—	—	—	—	С	—	С
		60	ОС	Н	Н	Н	—	—	—	ОС	—	С
		80	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н
Акрилонитрил (2 кл. оп)	Водная 100 %-ная Технический	20	Н	С	С	С	Н	С	Н	С	С	ОС
		40	—	—	С	ОС	—	—	—	С	С	ОС
		60	—	—	С	Н	—	—	—	ОС	Н	Н
		80	—	—	С	Н	—	—	—	ОС	Н	Н

Аллиловый спирт (3 кл. оп)	96 %-ный	20	ОС	С	С	С	С	С	С	ОС	ОС	ОС
		40	Н	—	С	С	С	С	—	С	ОС	Н
		60	—	—	С	С	С	С	С	ОС	—	—
Алюминия сульфат	10 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	—	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	—	С	С	С
	Насыщенный	20	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
	80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Алюминия хлорид	10 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С
	Насыщенный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
	80	—	—	—	—	—	—	—	ОС	С	С	С
		20	Н	Н	С	ОС	ОС	Н	Н	ОС	Н	Н
		40	—	—	С	ОС	—	—	—	—	—	—
Амилацетат (ЛВЖ, 4 кл. оп)	Разбавленный	60	—	—	С	Н	—	—	—	—	—	—
Амиловый спирт (ЛВЖ, 3 кл. оп)	Технический раз- бавленный	20	С	ОС	С	С	ОС	ОС	С	С	С	ОС
		40	С	—	С	С	—	—	С	С	С	—
		60	ОС	Н	С	С	—	—	С	С	С	—
		80	—	—	С	С	—	—	С	С	С	—
Аммиак (ГГ, 4 кл. оп)	Газообразный технический чистый	20	С	С	С	С	С	С	С	С	ОС	ОС
		40	С	С	С	С	С	ОС	ОС	—	ОС	ОС
		60	С	С	С	С	С	—	С	—	С	—
	Водный насыщенный на холоду	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
Аммония ацетат	Водный любой	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	—	С	ОС	С

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Нан-ритов	СКФ
Аммония карбонат	50 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
Аммония нитрат	10 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	ОС	ОС	С	С	С	ОС	С	—	С
		80	—	—	—	ОС	—	—	—	—	—	С
	Водный насыщенный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	—	С
		60	ОС	ОС	ОС	С	С	С	ОС	С	—	С
		80	—	—	—	ОС	—	—	—	—	—	—
Аммония сульфат	10 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
Аммония сульфид	Водный любой	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	ОС
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	Н

Аммония фосфат	Водный любой	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Аммония хлорид	10 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	С	С	С
	Водный насыщенный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	С	С	С
Анилин хлоргидрат	Насыщенный водный	20	С	Н	С	С	С	С	ОС	С	С	Н	ОС
		40	ОС	—	С	С	—	—	Н	С	—	—	Н
		60	—	—	ОС	ОС	ОС	—	—	—	С	—	—
		80	ОС	ОС	С	С	С	С	Н	—	С	С	С
	40 %-ный водный	20	ОС	—	С	С	С	С	—	Н	С	С	С
		40	Н	—	С	С	С	С	—	—	С	С	С
		60	—	—	ОС	С	Н	—	—	—	С	ОС	ОС
		80	—	—	—	ОС	—	—	—	—	С	ОС	ОС
Ацетальдегид (ГГ, 3 кл. оп)	Технический чистый	20	Н	ОС	С	ОС	С	Н	—	Н	С	Н	ОС
		40	—	Н	ОС	Н	—	—	—	—	ОС	—	Н
		60	—	—	ОС	—	—	—	—	—	Н	—	—
		80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ацетон (ЛВЖ, 4 кл. оп)	Технический чистый до 10 % водный	20	Н	Н	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	Н
		40	—	—	С	С	С	—	—	—	С	—	—
		60	—	—	С	С	ОС	—	—	—	С	—	—
		80	Н	С	С	С	С	ОС	Н	—	С	ОС	ОС
Бария гидроокись	Насыщенная водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Вещество	Концентрация	Темпера- тура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наи- ритов	СКФ
Бария соли, кроме бария углекислого	Водные любые	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
Белильный щелок, содержащий 12,5 % активного хлора	Водный	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	С	Н
		40	С	—	С	С	—	—	—	С	С	—
		60	ОС	ОС	С	ОС	—	—	—	С	ОС	—
Бензальдегид (3 кл. оп)	Насыщенный вод- ный	20	Н	Н	С	С	ОС	Н	ОС	С	Н	С
		40	—	—	С	—	—	—	—	С	—	С
		60	—	—	С	—	—	—	—	С	—	С
Бензиловый спирт (3 кл. оп)	Технический	20	ОС	Н	С	С	ОС	Н	Н	С	С	ОС
		40	—	—	С	С	—	—	—	—	С	—
		60	—	—	ОС	ОС	—	—	—	—	С	—
Бензин (ЛЗЖ, 4 кл. оп)		20	С	Н	С	ОС	Н	Н	С	Н	Н	С
		40	С	—	С	—	—	—	С	—	—	С
		60	С	—	ОС	Н	—	—	С	—	—	С
Бензойная кисло- та	Водная любая	20	С	С	С	С	С	—	Н	Н	Н	С
		40	С	С	С	С	С	—	—	—	—	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	—	—	—	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	С
Борная кислота (3 кл. оп)	»	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	—	С	—	—
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—

7*	Бродильная смесь, состоящая из этилового спирта и уксусной кислоты	Рабочая	20	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	ОС
			40	С	—	С	—	С	—	ОС	С	С	ОС
			60	ОС	—	С	—	—	—	—	ОС	С	ОС
		Насыщенный	20	С	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	С
	Брома водный раствор	50 %-ный водный	20	С	С	С	С	Н	Н	ОС	С	С	С
			40	С	С	С	С	—	—	Н	С	С	С
			60	С	С	С	С	—	—	—	ОС	ОС	С
Бура	Водная любая		20	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С
			40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
			60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
			80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
Бутан (ГГ)	Технический		20	С	Н	С	С	Н	Н	С	Н	С	С
Бутадиен (ГГ)	То же		20	С	Н	С	С	Н	Н	Н	Н	С	ОС
			40	—	—	—	С	—	—	—	—	С	—
			60	—	—	—	С	—	—	—	—	ОС	—
Бутандиол (2 кл. оп)	10 %-ный водный		20	С	С	С	С	С	—	С	С	ОС	С
			40	ОС	С	С	С	—	—	С	С	ОС	Н
			60	—	С	С	С	ОС	—	С	С	—	С
Бутанол (ЛВЖ, (3 кл. оп)	Технический		20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
			40	С	—	С	С	С	С	С	С	С	ОС
			60	ОС	—	С	ОС	С	С	С	С	ОС	ОС
Бутилацетат (ЛВЖ, 4 кл. оп)	То же		20	Н	Н	С	ОС	С	Н	Н	С	ОС	ОС
Бутилен жидкий	»		20	С	Н	Н	Н	Н	Н	С	ОС	С	С
Бутиленгликоль	»		20	С	С	С	С	С	—	Н	С	С	С
			60	ОС	С	С	С	С	—	—	С	С	ОС
Бутилфенол	Технический		20	ОС	Н	ОС	С	ОС	—	Н	Н	Н	ОС
Вазелин	То же		20	ОС	ОС	ОС	С	С	—	С	Н	Н	С
			40	Н	—	—	—	—	—	С	—	—	С
			60	—	—	Н	ОС	—	—	С	—	—	С

[illegible]

Вода минеральная	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80										
Вода озерная, морская	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС	СС
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80				С			С	С	ОС	С
Вода питьевая хлорированная	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	СС	СС	СС	СС	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С			СС	ОС	С	С
		80							ОС	ОС		
Вода сточная без органических раст- ворителей	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60			С	С	С	С	С	С	С	С
		80				С			С			С
Водород (ГГ)	Технический	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	СС		СС	СС			СС	С	СС	С
		60	С		С	С			С	С	С	С
		80							С	С	С	С
Водород хлорис- тый (2 кл. оп)	Технический газо- образный	20	С	С	С	С	Н		ОС	С	ОС	С
		40	С	С	С	С			Н	С	Н	С
		60	ОС	С	С	С			Н	С	Н	С
		80								С		
Водорода перекись	100 %-ный водная	20	С	С	С	С	Н	Н	ОС	С	Н	С
		40	С		С	С			Н	ОС		ОС
		60	ОС		С	С				Н		Н
		80										
	30 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	ОС	Н	С
		40	С		С	С			Н	Н		С
		60			С	ОС						ОС
		80			С	Н			Н	ОС		ОС

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Воздух сжатый, содержащий масло Восковой спирт	Технический	20	ОС	С	С	ОС	Н	Н	С	Н	С	С
		40	—	—	С	—	—	—	—	—	—	—
		20	С	—	ОС	ОС	Н	—	С	Н	С	С
		40	С	—	—	—	—	—	С	—	С	С
		60	С	—	Н	Н	—	—	С	—	С	С
Гексан (ЛВЖ)	»	20	С	Н	С	С	Н	Н	С	Н	С	С
		40	—	—	—	—	—	—	С	—	С	С
		60	—	—	ОС	ОС	—	—	С	—	С	С
Гексантриол	Торговый	60	С	—	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		20	С	—	С	С	Н	Н	С	Н	С	С
Гептан (ЛВЖ) Гидроксиламина сульфат	Технический Любой водный	60	—	—	ОС	ОС	—	—	С	—	С	С
		20	С	С	С	С	С	С	С	С	ОС	С
		40	С	—	С	С	С	—	ОС	С	—	С
		60	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
Гликоколь Гликолевая кислота	10 %-ный водный 37 %-ная водная	20	С	—	С	С	Н	—	С	С	С	С
		20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	—	—	С	—	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	—	—	—	—	—	—	—
Глицерин (ГЖ)	Технический	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	ОС	ОС	С	ОС
		80	—	—	—	С	—	—	ОС	ОС	С	Н

	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	—	С	С	С	С	С	С	С	С	С	ОС
		80	—	—	—	—	—	—	—	ОС	ОС	С	Н
Глицеринхлор- гидрид	—	60	ОС	—	С	—	Н	—	—	Н	ОС	С	С
Глюкоза	Любая водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	—	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	—	—	—	—	С	С	С	С
Декалин (4 кл. оп)	Технический	20	С	ОС	С	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	Н	С
		60	ОС	—	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—	С
Декстрин	Торговый	20	С	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	—	—	—	С	С	С	С
Дибутилсебац- нат	Технический	20	Н	С	С	С	Н	Н	Н	Н	С	Н	С
Дибутилфталат (2 кл. оп)	То же	20	Н	С	С	С	ОС	Н	Н	ОС	Н	ОС	ОС
		40	—	—	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—	—
		60	—	ОС	ОС	ОС	Н	—	—	—	—	—	—
Дигексилфталат	»	60	Н	—	ОС	ОС	ОС	—	—	Н	С	Н	Н
Дигликолевая кис- лота	30 %-ная водная	20	С	С	С	С	ОС	—	Н	ОС	Н	С	С
		40	С	С	С	С	ОС	—	—	ОС	—	С	С
		60	ОС	С	С	С	ОС	—	—	ОС	—	С	Н
Диизобутилкетон	Технический	20	Н	С	С	С	С	Н	Н	ОС	Н	Н	Н
		60	—	Н	Н	Н	ОС	—	—	—	—	—	—
Диметиламин (2 кл. оп)	То же	20	ОС	Н	С	С	ОС	—	Н	ОС	Н	Н	Н
Диметилформ- амид (2 кл. оп)	»	20	Н	С	С	С	ОС	—	ОС	ОС	С	С	С
		40	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	ОС	С	—	—	—	—	—	—	—
Динонилфталат	»	20	Н	ОС	ОС	С	С	—	Н	ОС	Н	С	С

Вещество	Концентрация	Темпера- тура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Най- ритов	СКФ
Диоксан (ЛВЖ, 3 кл. оп)	Технический	20	Н	ОС	С	ОС	Н	—	Н	С	Н	Н
		40	—	—	С	ОС	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	ОС	—	—	—	—	—	—
		80	—	—	—	Н	—	—	—	—	—	—
Диоктилфталат	То же	20	Н	ОС	ОС	С	ОС	—	Н	ОС	Н	С
		60	—	—	—	ОС	—	—	—	—	—	—
Дихлорбензол (4 кл. оп)	»	20	Н	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	С
Дихлоруксусная кислота (3 кл. оп)	»	20	С	—	С	С	С	—	Н	С	ОС	ОС
		40	С	—	С	С	—	—	—	С	Н	Н
		60	ОС	—	ОС	ОС	Н	—	—	С	—	—
	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	—	Н	С	С	ОС
		40	С	—	С	С	С	—	—	С	ОС	ОС
		60	ОС	—	С	С	С	—	—	С	Н	Н
		20	Н	—	С	С	Н	—	Н	С	Н	Н
Дихлоруксусной кислоты метило- вый эфир (3 кл. оп)	Технический	40	—	—	С	С	—	—	—	С	—	—
		60	—	—	С	С	—	—	—	ОС	—	—
		20	Н	Н	Н	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	ОС
Дихлорэтилен (4 кл. оп)	»	20	ОС	Н	Н	С	ОС	ОС	Н	ОС	Н	ОС
Диэтиламин (ЛВЖ, 4 кл. оп)	»	20	Н	Н	ОС	С	Н	Н	Н	Н	ОС	Н
Диэтиловый эфир (ЛВЖ, 4 кл. оп)	»	20	Н	Н	ОС	С	Н	Н	Н	Н	ОС	Н

Дрожжи	Любые водные	20	С	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		40	С			С	С	—	—	С	С	С	С
		60	—			С	С	—	—	—	—	—	—
Дрожжи для пив-ного сусла	Торговые	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		60	ОС		С	С	С	—	—	С	С	С	С
Дубильная кисло-та	Любая водная	20	С	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	—	С	С	С	С	С	—	—	—	—	—
		60	—	С	С	С	С	С	—	—	—	—	—
Дубильный экст-ракт	Технический	20	С	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
Желатин	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	—	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
Железа соли	Любые водные	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС		С	С	С	С	С	С	С	С	С
Жирные кислоты	Технические	20	С	ОС	С	С	С	Н	Н	ОС	Н	ОС	С
		40	С	ОС	С	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	С	ОС	ОС	С	С	—	—	—	—	—	—
Изооктан	Технический	20	С	С	С	С	С	Н	Н	С	Н	С	С
Изопропанол (ЛВЖ)	То же	20	С	—	С	С	С	С	—	ОС	С	ОС	ОС
		40	—	—	С	С	С	С	—	—	С	—	—
		60	—	—	С	С	С	С	—	—	ОС	—	ОС
		80	—	—	—	С	С	С	—	—	—	—	—
Изопропиловый эфир (ЛВЖ)	»	20	Н	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н
		60	—	Н	Н	Н	Н	—	—	—	—	—	—
Иодная тинктура в этаноле (ЛВЖ)	65 %-ная	20	Н	ОС	С	С	С	Н	Н	С	С	Н	С
Калия алюмо-сульфат (квасцы)	50 %-ный водный	20	С	С	С	С	—	—	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	ОС	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	Н	С	С	С
		80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Вещество	Концентрация	Температура, °C	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Калия бихромат	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	Н	—	С	С	ОС	С
		40	С	—	С	С	—	—	ОС	С	Н	С
		60	ОС	—	С	С	—	—	—	С	—	—
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
Калия борат	10 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
Калия бромат	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	Н	С	ОС	С
Калия бромид	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Калия гидроокись (2 кл. оп)	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	ОС
		80	—	—	—	С	—	—	ОС	ОС	ОС	Н
Калия иодид	Насыщенный	20	С	С	С	С	ОС	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	ОС	С	ОС	С
		60	С	С	С	С	—	—	Н	С	Н	С
Калия карбонат (поташ)	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	—	—	—	С	—	С	—	—	—	—

Калия нитрат	50 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
Калия перманганат	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	ОС	ОС	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	С	—	Н	С	Н	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	—	С	—	С
Калия персульфат	Любой водный	20	С	С	С	С	С	Н	Н	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	—	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	—	С	С	С
		80	—	—	—	—	—	—	—	С	ОС	С
Калия перхлорат	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	Н	—	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	ОС	С	ОС	С
		60	ОС	—	С	С	—	—	—	С	—	С
Калия сульфат	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Калия феррицианит, ферроцианит	Разбавленный водный; насыщенный	40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
Калия фосфат	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	С	ОС	С	ОС	С
		60	ОС	С	С	С	—	С	Н	С	Н	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
Калия хлорат	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	ОС	С
		40	С	С	—	—	—	С	ОС	С	—	С
		60	С	С	—	—	—	С	—	С	—	С
Калия хлорид	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	—

Вещество	Концентрация	Температура, °C	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Калия хромат	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	—	—	С	—	—	ОС	С	С	С
		60	С	—	—	С	—	—	Н	С	ОС	С
Калия цианид	То же	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	С	С	С	ОС
		60	С	С	С	С	—	—	С	С	ОС	Н
Кальция гипохлорит, содержащий 12,5 % активного хлора	»	20	С	С	С	С	Н	С	С	С	Н	С
		40	С	С	С	С	—	С	—	С	—	С
		60	—	С	С	С	—	С	—	С	—	С
Кальция гидроокись	Насыщенная водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	—	—	ОС	С	С	С
Кальция хлорид	Насыщенный водный	80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
		20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	ОС	С	ОС	С
Камфора (3 кл. оп)	—	20	Н	С	С	С	ОС	—	С	ОС	Н	ОС
		60	Н	ОС	ОС	С	Н	—	ОС	Н	—	Н
		20	С	—	С	С	ОС	Н	Н	С	Н	С
Кислород	Любой	40	С	—	—	—	—	—	—	С	С	С
		60	С	—	ОС	ОС	—	—	—	С	С	С

Кислота для пря- дильных ванн, со- держащая Cl_2	100 мг/л	20	С	—	С	С	Н	—	Н	С	Н	С
	200 »	20	—	—	С	С	Н	—	—	—	—	—
	40	40	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	700 »	20	—	—	С	С	Н	—	—	—	—	—
Коньяк	Торговый	40	Н	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Крахмала рас- твор, патока	Любая водная	40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Крезол	До 90 % водный	80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		20	ОС	Н	С	С	Н	Н	ОС	Н	Н	С
		40	—	—	С	С	—	—	ОС	—	—	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Кремниевая кисло- та	Любая	60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Кремнефтористо- водородная кисло- та	32 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	—	ОС	ОС	ОС	Н
		40	С	С	С	—	—	—	Н	ОС	Н	—
		60	С	С	С	—	—	—	—	Н	—	—
Кротоновый аль- дегид (2 кл. оп)	Технический	20	Н	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Ланолин	То же	20	С	С	С	С	ОС	—	С	ОС	С	С
		40	ОС	—	С	С	ОС	—	С	Н	ОС	С
		60	—	—	С	С	ОС	—	С	—	Н	С
Ликеры	»	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	ОС	С	С	—	—	С	С	—	—
Лимонная кислота	10 %-ная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	ОС	С	С	С
		80	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
Магния соли	Любые водные	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	С	С	С	С	С	С	С	С

Вещество	Концентрация	Температура, °C	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Мазут (ГЖ)	—	20	С	ОС	ОС	ОС	Н	Н	С	Н	С	С
		40	ОС	Н	Н	Н	—	—	С	—	С	С
Малеиновая кислота	Насыщенная водная	20	С	С	С	С	С	ОС	С	ОС	Н	С
		40	С	С	С	С	С	—	—	Н	—	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	—	—	—	С
Мармелад		20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
Масла и жиры растительные (ГЖ)	—	20	С	С	С	С	Н	Н	С	Н	ОС	С
		40	ОС	ОС	ОС	С	—	—	С	—	ОС	С
		60	—	—	—	ОС	—	—	С	—	Н	С
Масло вазелиновое (ГЖ)	—	20	С	—	С	С	Н	Н	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	С	ОС	ОС	С
		60	—	—	ОС	ОС	—	—	ОС	Н	Н	С
Масло веретенное (ГЖ)	—	20	ОС	ОС	ОС	С	Н	Н	С	Н	ОС	С
		40	—	—	—	ОС	—	—	С	—	Н	ОС
		60	—	—	ОС	Н	—	—	ОС	—	—	Н
Масло дизельное (ЛВЖ)	—	20	С	С	С	ОС	Н	Н	С	Н	ОС	С
		40	С	—	—	—	—	—	С	—	—	С
		60	—	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—	—
Масло древесное (ГЖ)	—	20	ОС	—	С	С	Н	Н	С	С	С	—
		60	Н	—	ОС	ОС	—	—	—	С	—	—

Масло камфорное (ГЖ)	—	20	С	Н	Н	Н	Н	—	С	Н	Н	С
Масло костное (ГЖ)	—	20	ОС	С	С	С	Н	—	С	Н	Н	С
		60	Н	С	С	С	—	—	С	—	—	С
Масло кукурузное (ГЖ)	Техническое	20	ОС	С	С	С	Н	—	С	ОС	ОС	С
		40	—	—	С	С	—	—	С	Н	Н	С
		60	—	ОС	ОС	ОС	—	—	С	—	—	С
Масло льняное (ГЖ)	»	20	С	—	С	С	ОС	—	С	С	ОС	С
		40	С	—	С	С	ОС	—	С	Н	Н	С
		60	ОС	—	С	С	ОС	—	С	—	—	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
Масло минераль- ное, не содержа- щее ароматических веществ (ГЖ)	—	20	С	ОС	С	С	Н	—	С	Н	ОС	С
		40	С	ОС	С	С	—	—	С	—	—	С
		60	С	Н	ОС	ОС	—	—	С	—	—	С
Масло моторное (ГЖ)	—	60	Н	Н	ОС	Н	Н	—	С	Н	С	С
Масло оливковое (ГЖ)		20	С	С	С	С	Н	Н	С	Н	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	С	—	С	С
		60	С	ОС	ОС	С	—	—	С	—	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	С
Масло пальмовое	—	20	С	С	С	С	Н	Н	С	С	С	С
		40	Н	—	С	С	—	—	С	ОС	ОС	С
		60	—	Н	ОС	ОС	—	—	ОС	Н	Н	С
Масло парафино- вое (ГЖ)	—	20	С	ОС	С	С	Н	Н	С	Н	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	ОС	—	ОС	С
		60	ОС	—	С	ОС	—	—	ОС	—	Н	С

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Масло силиконо- вое (ГЖ)	—	20	С	С	С	С	С	С	С	ОС	С	С
		40	ОС	С	С	С	—	—	С	Н	С	С
		60	Н	С	С	С	—	—	С	—	ОС	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
Масло смазочное (ГЖ)	—	20	С	Н	С	ОС	Н	Н	С	Н	С	С
		40	С	—	С	—	—	—	С	—	ОС	С
		60	С	—	ОС	—	—	—	ОС	—	Н	С
Масло сосновое (ГЖ)	—	20	Н	С	С	С	Н	Н	ОС	Н	Н	С
		60	—	ОС	ОС	ОС	—	—	ОС	—	—	С
Масло терпентино- вое (ГЖ)	—	20	С	ОС	ОС	Н	Н	Н	С	Н	Н	С
		40	ОС	—	ОС	—	—	—	С	—	—	С
		60	—	Н	ОС	—	—	—	С	—	—	С
Масляная кислота (ГЖ, 3 кл. оп)	Техническая	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	ОС	ОС	ОС
		40	—	—	С	—	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	ОС	—	—	—	—	—	—	—

8—573	Меди соли	Любые водные	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
			40	С	С	С	ОС	С	—	С	С	С	С
			60	ОС	С	С	Н	ОС	—	ОС	С	С	С
	Меласса	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
			40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
			60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
	Мелассовое сусло	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
			40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
			60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
	Ментол	—	20	ОС	—	С	С	С	—	С	С	С	С
			60	Н	—	ОС	ОС	ОС	—	ОС	ОС	ОС	С
	Метан (ГГ)	Технический Любой	20	С	С	С	С	Н	Н	С	Н	Н	С
Метанол (ЛВЖ, 4 кл. оп)	20		С	ОС	С	С	С	С	С	С	С	ОС	
	40		С	—	С	С	С	—	С	С	С	ОС	
	60		ОС	Н	С	С	Н	—	С	С	ОС	ОС	
Метиламин (2 кл. оп)	32 %-ный водный	20	ОС	—	С	С	С	С	Н	С	С	С	
Метилацетат (4 кл. оп)	Технический	20	Н	Н	С	С	Н	Н	Н	ОС	Н	Н	
		40	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—	
		60	—	—	—	ОС	—	—	—	—	—	—	
Метилсерная кислота	до 50 % водная	20	С	ОС	ОС	ОС	С	—	Н	С	С	С	
		40	ОС	ОС	ОС	ОС	Н	—	—	С	ОС	ОС	
	Техническая чистая	40	С	Н	Н	Н	Н	—	Н	С	ОС	ОС	
		60	ОС	—	—	—	—	—	—	С	Н	Н	

113

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКВ	СКН	БК, СКЭИ	Нап-ритов	СКФ
Метилэтилкетон (ЛВЖ, 4 кл. оп)	Технический	20	Н	ОС	С	С	Н	Н	Н	С	Н	Н
		40	—	Н	СО	ОС	—	—	—	ОС	—	—
		60	—	—	Н	ОС	—	—	—	—	—	—
Метоксилбутанол	—	20	С	С	С	С	Н	—	С	С	С	С
		60	Н	ОС	ОС	ОС	—	—	С	ОС	ОС	С
Мовилит Д Молоко	Торговый	20	С	—	С	С	С	С	С	С	С	С
		20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	С	—	С	С	—	—	—	—	—	—
		80	С	—	С	С	—	—	—	—	—	—
Молочная кислота	90 %-ная водная	20	С	С	С	С	ОС	ОС	Н	ОС	Н	С
		40	ОС	С	С	С	ОС	—	—	ОС	—	ОС
		60	Н	С	С	С	ОС	—	—	ОС	—	ОС
		80	—	—	—	С	—	—	—	Н	—	ОС

8 *	Метилхлорацетат (3 кл. оп)	Технический	20	ОС	—	С	С	Н	—	Н	С	Н	ОС
			40	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
			60	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
	Морфолин (2 кл. оп)	»	20	Н	С	С	С	Н	—	Н	ОС	ОС	С
			40	—	С	С	С	—	—	—	—	—	—
			60	—	С	С	С	—	—	—	—	—	—
	Моча	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
			40	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
			60	ОС	С	С	С	—	—	С	С	С	С
	Мочевина	30 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
			40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
			60	С	С	С	С	—	—	—	—	—	—
	Моющие средства синтетические	—	20	С	—	С	С	С	С	С	С	С	С
			40	С	—	С	С	—	—	С	С	С	С
			60	ОС	—	С	С	—	—	С	С	С	С
			80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
	Муравьиная кис- лота	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	ОС	ОС	С	С	С
			40	С	С	С	С	С	Н	—	С	С	С
			60	ОС	С	С	С	С	—	—	ОС	ОС	ОС

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Муравьиная кислота	Техническая	20	С	С	С	С	Н	ОС	Н	С	С	Н
		40	ОС	С	С	ОС	—	—	—	С	ОС	Н
		60	Н	С	С	Н	—	—	—	С	Н	—
Мыльный раствор	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Мышьяковая кислота	80 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	—	С	—	ОС	С	С	С
Натрия ацетат	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	—	С	С	С	—	С	С	С	С	С
		60	—	С	С	С	—	С	—	С	—	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	ОС	—	—
Натрия бензонат	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	—	С	С	—	С	—	С	—	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	ОС	—	ОС
Натрия бикарбонат	То же	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С

Натрия бисульфат	10 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	Н	С	ОС	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	ОС	—	С
Натрия бисульфат	Любой водный	20	С	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С
		40	ОС	С	С	С	С	—	Н	С	С	С
		60	Н	С	С	С	С	—	—	С	ОС	С
Натрия бромат	»	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	ОС	—	ОС	ОС	—	—	ОС	С	С	С
		60	—	—	—	—	—	—	Н	С	ОС	С
Натрия гидро- окись (2 кл. оп)	До 10 % водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	ОС
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	ОС
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	ОС
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
	До 30 % водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	ОС
		40	С	С	С	С	С	С	ОС	С	С	Н
		60	ОС	С	С	С	С	—	Н	С	ОС	—
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	С	ОС	С	Н	Н
		40	С	С	С	С	С	С	Н	С	—	—
		60	С	С	С	С	С	С	—	ОС	—	—
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
Натрия гидросуль- фит	До 10 % водный	20	С	—	С	С	—	С	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	—	С	ОС	С	С	С
		60	ОС	—	С	С	—	—	Н	С	С	С
Натрия гипохло- рит, содержащий 12,5 % активного хлора	—	20	С	С	С	С	ОС	ОС	Н	С	Н	С
		40	С	—	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—
		60	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Натрия иодид	Любой водный	20	С	—	С	С	—	—	С	С	С	С
		40	С	—	—	—	—	—	С	С	С	С
		60	ОС	—	—	—	—	—	ОС	С	С	С
Натрия карбонат (сода)	Насыщенный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Натрия нитрат	То же	80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	—
		20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Натрия нитрит	»	60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	С	С	С	С
Натрия оксалат	»	60	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		20	С	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		40	С	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Олеиновая кислота	Техническая чистая	60	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		20	С	ОС	С	С	Н	Н	ОС	Н	Н	С
		40	С	—	С	С	—	—	Н	—	—	—
Олова хлорид	Насыщенный водный	60	С	Н	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—
		20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	ОС	С	С	С	—	—	С	ОС	С	С
Отходящие газы, содержащие: двуокись углерода	Любая	60	ОС	С	С	С	—	—	ОС	Н	С	С
		20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—

нитрозные соеди- нения	Следы	20	С	С	С	С	Н	—	ОС	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	ОС	С	С	С
		60	С		С	ОС	—	—	Н	С	ОС	С
окись углерода	Любая	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
олеум	Незначительная	20	С	Н	Н	Н	Н	Н	Н	С	С	С
	Высокая	20	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	С	ОС	С
сернистый ангид- рид	Следы	20	С	С	С	С	ОС	—	ОС	С	С	С
		40	С	С	С	С	ОС	—	Н	С	С	С
		60	С	С	С	С	ОС	—	—	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
серную кислоту	Любая	20	С	С	С	С	Н	—	ОС	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	Н	С	С	С
		60	С	С	С	ОС	—	—	—	С	С	С
серный ангидрид	Следы	20	С	—	С	С	—	—	ОС	С	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	Н	С	С	С
		60	—	—	С	ОС	—	—	—	С	С	С
		80	С	—	—	ОС	—	—	—	ОС	—	—
соляную кислоту	Любая	20	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	Н	С	С	С
		60	—	С	С	С	С	—	—	С	С	С
		80	С	—	—	С	—	—	—	ОС	—	С
фтористый водо- род	Следы	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	Н	ОС	ОС	С
Пальминтиновая кислота	Техническая чистая	20	С	—	ОС	ОС	ОС	ОС	ОС	ОС	О	С
		40	—	—	—	Н	—	—	Н	Н	Н	ОС

Вещество	Концентрация	Температура, °C	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Парафин	—	60	Н	Н	ОС	ОС	Н	—	С	Н	С	С
Парафиновая эмульсия	Торговая водная	20	С	—	С	С	Н	—	С	Н	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	С	Н	ОС	С
		60	—	—	ОС	ОС	—	—	ОС	Н	Н	С
Перхлорная кислота	10 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	—	Н	С	Н	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	—	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	С	—	С
	70 %-ная водная	20	ОС	С	С	ОС	Н	—	Н	С	Н	С
		40	—	ОС	ОС	Н	—	—	—	С	—	С
		60	—	Н	Н	—	—	—	—	С	—	С
Перхлорэтилен, тетрахлорэтилен (3 кл. оп)	Техническая	20	Н	—	ОС	ОС	Н	Н	ОС	Н	Н	С
		40	—	—	—	—	—	—	Н	—	—	С
		60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	С
Петролейный эфир	Технический чистый	20	С	Н	С	С	Н	—	С	Н	Н	С
		40	С	—	ОС	С	—	—	ОС	—	—	—
		60	—	—	ОС	ОС	—	—	Н	—	—	ОС
Пиво	Торговое	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Пикриновая кислота	1 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	С	ОС	С	ОС	С
Пиридин (2 кл. оп)	Технический	20	Н	С	С	ОС	Н	Н	Н	С	Н	ОС
		40	—	ОС	ОС	ОС	—	—	—	ОС	—	Н
		60	—	ОС	ОС	ОС	—	—	—	Н	—	—

Плодовая пульпа	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
Пропан (ГГ)	Технический жид- кий	20	С	Н	Н	С	Н	Н	С	Н	С	С
	Технический газо- образный	20	С	ОС	С	С	Н	Н	С	С	С	С
Пропанол	Технический	20	С	С	С	С	Н	—	ОС	С	С	С
		40	ОС	С	С	С	—	—	ОС	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	Н	С	С	С
Пропаргиловый спирт (2 кл. оп)	7 %-ный водный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	—	—	С	С	ОС	С
Пропионовая кис- лота	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	ОС	Н	Н	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	Н	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	С	—	ОС
	техническая	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	ОС	ОС	ОС	ОС	—	—	—	С	—	С
		60	—	ОС	ОС	ОС	—	—	—	ОС	—	С
Пропиленгликоль	Технический	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	ОС	С	С	С
		60	С	С	С	С	—	—	Н	С	—	ОС
Пропилена окись (2 кл. оп)	Техническая	20	ОС	С	С	С	—	—	Н	С	Н	Н
Псевдокумол	Технический	60	ОС	ОС	ОС	ОС	Н	—	Н	Н	Н	С
Сало		20	С	С	С	С	Н	Н	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		60	С	ОС	С	С	—	—	С	С	С	С
Сало говяжье, сульфированная эмульсия	Торговое	20	С	—	С	С	Н	Н	С	Н	С	С

Вещество	Концентрация	Температура, °C	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Сахарный сироп	Торговый	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	С	—	С
Светильный газ (без бензола, ГГ)	—	20	С	С	С	С	Н	—	С	Н	ОС	С
Сера	Техническая	20	ОС	С	С	С	Н	Н	Н	Н	Н	С
		40	Н	С	С	С	—	—	—	—	—	С
		60	—	—	—	С	—	—	—	—	С	С
Серебра соли	Насыщенные	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	С	С	С	С	С
Серная кислота (2 кл. оп)	До 40 % водная	20	С	С	С	С	С	ОС	ОС	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	ОС	—	Н	С	Н	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	С	—	С
	До 60 % водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	—	С
		60	С	С	С	С	—	—	—	ОС	—	С
	До 80 % водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	ОС	С	С	—	—	—	ОС	—	С
		60	С	—	ОС	ОС	—	—	—	Н	—	ОС
	90 %-ная водная	20	С	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	ОС	Н	С
		40	С	—	—	—	—	—	—	Н	—	С
	96 %-ная водная	20	С	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	С

Сернистая кислота	Насыщенная вод- ная	20	С	С	С	С	—	—	Н	С	Н	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	ОС	—	С
		60	ОС	—	С	С	—	—	—	Н	—	ОС
Сероводород (2 кл. оп)	Технический	20	С	С	С	С	Н	Н	С	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	—	—	ОС	ОС	Н	С
		60	С	ОС	ОС	С	—	—	Н	Н	—	ОС
	Насыщенный	20	С	С	С	С	ОС	Н	ОС	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	ОС	Н	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	Н	—	С
Сероуглерод (2 кл. оп)	Технический	20	ОС	Н	ОС	С	Н	Н	Н	Н	Н	С
Серы двуокись (сернистый ангид- рид, 3 кл. оп)	Техническая газо- образная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	—	ОС
		60	С	С	С	С	—	—	—	ОС	—	—
	Любая влажная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	—	ОС
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	ОС	—	Н
Синильная кисло- та	Техническая	20	ОС	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	ОС	Н	ОС
	»	20	С	С	С	С	ОС	ОС	ОС	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	—	—	Н	ОС	Н	ОС
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	—	—	—
	До 50 % водное вещество	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	—	—	С	—	—	—	—	—	—
		60	ОС	—	—	С	—	—	—	—	—	—
Смесь: азотная кислота + фосфор- ная кислота + во- да	3 ч. + 1 ч. + 2 ч.	20	ОС	—	ОС	Н	Н	Н	Н	С	Н	С

Вещество	Концентрация	Темпера- тура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКВ	СКН	БК, СКЭП	Наи- ритов	СКФ
Смесь: серная кис- лота+азотная кис- лота+вода	48+49+3	20	С	Н	Н	Н	Н	Н	Н	ОС	Н	Н
		40	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		60	Н	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	+50+50+0	20	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	Н	ОС	Н	Н
		40	Н	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		20	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н
	50+31+19	20	С	Н	Н	Н	Н	Н	Н	ОС	ОС	С
	50+33+17	20	С	Н	Н	Н	Н	Н	Н	ОС	Н	С
	40	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	10+20+70	20	С	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	С	ОС	С
Смесь: серная кис- лота+фосфорная кислота+вода Соляная кислота (2 кл. оп)	30 %-ная	40	С	—	—	—	—	—	—	С	—	С
		20	С	—	С	С	ОС	—	Н	С	С	С
		40	С	—	ОС	ОС	—	—	—	С	ОС	С
	60 %-ная	20	С	С	С	С	Н	Н	ОС	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	Н	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	С	—	С
	10 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	Н	ОС	С	ОС	С
		40	С	С	С	С	—	—	Н	С	Н	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	С	—	С
	до 30 % водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	—	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	ОС	—	ОС
	36 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	С	Н	С
		40	С	—	С	С	—	—	—	ОС	—	ОС
		60	ОС	ОС	С	С	—	—	—	Н	—	Н

Спермацет	—	20	Н	С	С	С	Н	—	С	Н	ОС	С
Спирт из масла	Технический	20	С	—	С	С	ОС	—	С	Н	ОС	С
орехов		40	С	—	С	С	—	—	С	—	Н	С
		60	ОС	—	С	С	Н	—	С	—	—	С
Спирт из сперма-	—	20	С	С	С	С	Н	—	С	ОС	С	С
цетового масла												
Спиртные напитки,	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
содержащие 40 %												
алкоголя												
Стеариновая кис-	Техническая	20	С	С	С	С	ОС	ОС	С	С	С	С
лота		40	С	—	—	—	—	—	С	С	С	С
		60	С	—	ОС	ОС	—	—	ОС	ОС	ОС	ОС
Сульфонат жирно-	Водный	20	С	—	С	С	—	—	С	С	С	С
го спирта		40	С	—	С	С	—	—	С	С	С	С
		60	ОС	—	С	ОС	—	—	С	С	С	С
Сурьмы хлорид	90 %-ная	20	С	С	С	С	Н	—	Н	С	С	С
(2 кл. оп)	водный	40	С	С	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	—	С	С	С	—	—	—	—	—	—
Тетрагидронаф-	Технический	20	Н	—	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	Н	С
талин (4 кл. оп)												
Тетрагидрофуран	То же	20	Н	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	Н	С
(ЛВЖ, 4 кл. оп)												
Тетрахлорэтан	»	20	Н	Н	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	ОС
(3 кл. оп)												
Тионилхлорид	»	20	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	С
Толуол (ЛВЖ,	»	20	Н	Н	ОС	С	Н	Н	Н	Н	Н	С
3 кл. оп)	»	60	—	—	Н	ОС	—	—	—	—	—	—
Трибутилфосфат	Технический	20	Н	С	С	С	ОС	Н	Н	С	Н	Н
		40	—	С	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	—	С	С	С	—	—	—	—	—	—
Трилон	—	60	ОС	С	С	—	Н	—	С	С	Н	ОС

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКП	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Триоктилфосфат	—	20	Н	—	ОС	С	Н	Н	ОС	Н	Н	Н
Трихлоруксусная кислота (3 кл. оп)	Техническая чистая	20	ОС	С	С	С	Н	Н	Н	ОС	Н	Н
		40	—	ОС	ОС	С	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	Н	С	—	—	—	—	—	—
	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	—	Н	ОС	Н	Н
		40	ОС	—	С	С	—	—	—	—	—	—
	»	60	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
Трихлоэтан	Технический	20	Н	Н	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	С
Трихлорэтилен (3 кл. оп)	То же	20	Н	Н	Н	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	С
Триэтаноламин (3 кл. оп)	»	20	ОС	ОС	С	С	ОС	ОС	ОС	Н	С	С
Углерода дву- окись (углекислота, углекислый газ)	Техническая сухая	20	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
	»	80	—	—	—	С	С	—	С	С	С	—
	Техническая	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С
	Влажная	60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
Удобрительная соль (минеральное удобрение)	Водная	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	С	С	С	С
Уксус	Торговый	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	ОС	—	Н	ОС	Н	Н
		60	С	С	С	С	ОС	—	—	Н	—	—
		80	—	—	—	С	ОС	—	—	—	—	—

Уксусная кислота (ГЖ, 3 кл. оп)	Техническая чистая	20	ОС	ОС	С	С	С	Н	Н	ОС	ОС	Н
		40	Н	—	С	С	ОС	—	—	—	—	—
		60	—	Н	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—
	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	Н	Н	С	ОС	ОС
		40	С	С	С	С	С	—	—	—	—	—
		60	—	С	С	С	С	—	—	—	—	—
Уксусной кислоты ангидрид Фенол (3 кл. оп)	10 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	Н	ОС	С	С	ОС
		40	С	С	С	С	С	—	Н	С	С	Н
		60	Н	ОС	С	С	Н	Н	Н	ОС	Н	Н
	До 10 % водный	20	—	ОС	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—
		40	С	Н	С	С	Н	Н	Н	С	ОС	С
		60	ОС	—	С	С	—	—	—	С	Н	С
	До 90 % водный	20	—	—	ОС	С	—	—	—	С	—	С
		40	ОС	Н	С	С	Н	Н	Н	Н	Н	ОС
		60	—	—	ОС	С	—	—	—	—	—	Н
	40 %-ный водный	20	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	С	С	С	С
		60	—	С	—	С	—	—	ОС	С	ОС	С
Формальдегид (формалин, 2 кл. оп)	Технический	20	Н	—	С	С	С	—	С	С	С	ОС
		40	—	—	С	—	С	—	—	С	—	—
		60	—	—	С	—	С	—	—	С	—	—
Фосфора хлорид (2 кл. оп)	Технический	20	Н	С	С	С	С	С	Н	С	Н	С
		40	—	—	С	С	С	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	С	С	—	—	—	—	—
Фосфорная кислота	до 30 % водная	20	С	С	С	С	С	ОС	ОС	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	С	—	Н	С	С	С
	до 50 %	80	—	—	—	С	—	—	—	С	ОС	С
		20	С	С	С	С	ОС	Н	ОС	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	—	С	ОС	С

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Фосфоропентоксид (2 кл. оп) Фотографическая эмульсия Фотографический закрепитель Фотографический проявитель Фруктовые напитки Фталевая кислота Фтористоводородная (плавиковая) кислота	85 %-ная водная	20	С	С	С	С	ОС	Н	Н	С	С	С
	Технический	40	С	С	С	С	—	—	—	С	С	С
		60	С	ОС	ОС	С	—	—	—	С	ОС	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	ОС	—	С
	Любая	20	С	—	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		40	С	—	С	—	С	—	Н	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		40	С	—	С	С	С	—	—	С	С	С
	Торговый	20	С	С	С	С	С	—	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	С	—	С	С	С	С
		60	ОС	—	С	—	С	—	—	С	—	—
		20	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	С
	»	40	С	—	С	С	С	—	ОС	С	С	С
		60	ОС	—	ОС	—	С	—	—	С	—	—
	—	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		80	—	—	—	С	—	—	С	—	—	—
Фтористоводородная (плавиковая) кислота	Насыщенная	20	С	С	С	С	Н	—	Н	С	С	Н
		40	ОС	С	С	С	—	—	—	С	С	—
		60	Н	С	С	С	—	—	—	ОС	ОС	—
	70 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	Н	Н	С
		60	—	ОС	ОС	—	—	—	—	Н	—	—
	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	Н	Н	С
		40	—	—	—	С	—	—	—	—	—	—
		60	—	ОС	ОС	С	—	—	—	—	—	—

	до 40 % водная	20	С	С	С	С	ОС	Н	Н	Н	Н	С
		40	ОС	С	С	С	—	—	—	—	—	С
		60	ОС	ОС	ОС	С	Н	—	—	—	—	ОС
Фурфуриловый спирт	Технический	20	Н	Н	С	С	С	Н	Н	ОС	ОС	Н
		40	—	—	С	—	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	ОС	ОС	—	—	—	—	—
Хлоральгидрат	То же	20	Н	Н	С	ОС	ОС	—	Н	ОС	ОС	ОС
		40	—	—	С	—	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	Н	—	—	—	—	—	—
Хлорбензол (ЛВЖ, 3 кл. оп)	»	20	Н	Н	ОС	С	Н	Н	Н	Н	Н	Н
Хлорметан (метилхлорид)	»	20	Н	Н	Н	ОС	Н	Н	Н	ОС	Н	ОС
Хлорная вода	Насыщенная	20	ОС	ОС	ОС	ОС	Н	Н	Н	ОС	ОС	ОС
		40	ОС	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—	—
Хлорная кислота	10 %-ная водная	20	С	С	С	Н	Н	Н	Н	С	Н	Н
		40	С	С	С	—	—	—	—	С	—	—
		60	ОС	—	—	—	—	—	—	С	—	—
	20 %-ная водная	20	С	ОС	ОС	Н	Н	Н	Н	С	Н	Н
		40	С	—	—	—	—	—	—	С	—	—
		60	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Хлороформ	Технический	20	Н	Н	Н	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	ОС
Хлорсульфоновая кислота	Техническая	20	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н
Хлоруксусная монокислота	50 %-ная водная	20	С	С	С	С	ОС	—	Н	ОС	Н	Н
		40	С	—	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
Хлоруксусная кислота	Техническая	20	С	С	С	С	Н	—	Н	ОС	Н	Н
		40	С	С	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	ОС	С	С	С	—	—	—	—	—	—

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКВ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Хлорэтанол (этиленхлоргидрин)	Технический	20	Н	Н	С	С	Н	Н	С	ОС	Н	Н
		40	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	С	С	—	—	—	—	—	—
Хлофен (хлоридифенил)	»	20	Н	—	С	С	Н	—	Н	Н	Н	С
Хромовая кислота в смеси с серной кислотой и водой	50 ч.	20	С	Н	Н	Н	Н	Н	Н	ОС	Н	С
	15 ч.	40	С	—	—	—	—	—	—	ОС	—	С
	35 ч.	60	ОС	—	—	—	—	—	—	—	—	С
Хромовая кислота	До 50 % водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	ОС	Н	С
		40	С	ОС	ОС	С	—	—	—	ОС	—	С
		60	ОС	—	—	Н	—	—	—	ОС	—	С
	Любая водная	20	С	С	С	С	Н	Н	Н	ОС	Н	С
Царская водка	Концентрированная	20	С	Н	Н	ОС	Н	Н	Н	Н	Н	ОС
Циклогексан (ЛВЖ, 4 кл. оп)	Технический	40	ОС	—	—	Н	—	—	—	—	—	—
		20	Н	С	С	С	Н	Н	С	Н	Н	С
		40	—	С	С	—	—	—	—	—	—	—
		60	—	С	С	—	—	—	—	—	—	—
Циклогексанол (4 кл. оп)	То же	20	С	Н	С	С	Н	Н	ОС	Н	С	С
		40	С	—	С	С	—	—	—	—	—	—
		60	С	—	С	ОС	—	—	—	—	—	—

*6 Циклогексанон (3 кл. оп)	»	20	Н	Н	С	С	Н	—	Н	ОС	Н	Н
		40	—	—	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—
		60	—	—	ОС	ОС	—	—	—	—	—	—
Цинка соли	Любые водные	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	—	ОС	С	С	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	Н	С	С	С
Цинка хлорид	Насыщенный вод- ный	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	ОС	С	С	С	—	С	С	ОС	С	С
		60	ОС	С	С	С	—	—	ОС	Н	С	С
Щавелевая кисло- та	Разбавленная вод- ная	20	С	С	С	С	С	С	ОС	ОС	ОС	С
		40	С	С	С	С	С	С	Н	ОС	С	С
		60	С	С	С	С	С	С	—	ОС	ОС	ОС
Этилацетат (ЛВЖ, 4 кл. оп)	Технический	20	Н	ОС	С	С	ОС	Н	Н	ОС	Н	Н
		40	—	—	С	С	ОС	—	—	ОС	—	—
		60	—	Н	ОС	С	ОС	—	—	ОС	—	—
Этиленгликоль (ГЖ)	То же	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	С	—	С	С	—	С	С	С	С	С
		60	С	—	С	С	ОС	—	ОС	С	ОС	С
		80	—	—	—	С	—	—	—	—	—	ОС
Этилендиамин	»	20	ОС	—	С	С	Н	ОС	ОС	С	С	ОС
		40	—	—	С	—	—	—	ОС	С	ОС	ОС
		60	—	—	С	—	—	—	Н	С	Н	Н
Этиловый спирт (этанол ЛВЖ, 4 кл. оп)	Технический 96 %-ный	20	С	Н	С	С	С	С	С	С	С	ОС
		40	С	—	С	С	С	С	С	С	С	ОС
		60	ОС	—	С	С	С	—	С	С	С	ОС
		80	—	—	—	С	—	—	ОС	С	С	—

Вещество	Концентрация	Температура, °С	Термопласты				Резина на основе					
			ПВХ	ПВД	ПНД	ПП	НК, СКИ	СКС, СКБ	СКН	БК, СКЭП	Наиритов	СКФ
Этиловый спирт (бродильное сусло)	Рабочий	40	С	—	С	С	С	С	С	С	С	С
		60	ОС	—	ОС	С	С	—	С	С	С	С
Этиловый спирт с 2 % толуола	96 %-ный	20	С	—	ОС	ОС	С	С	С	С	С	С
Этиловый спирт с уксусной кислотой (бродильная смесь)	Рабочий	20	С	С	С	С	С	—	ОС	С	С	ОС
		40	С	—	С	—	С	—	ОС	С	С	ОС
		60	ОС	—	—	—	—	—	ОС	ОС	С	ОС
Этиловый эфир акриловой кислоты	Технический	20	Н	Н	С	—	ОС	Н	ОС	ОС	Н	—
Этил хлористый (4 кл. оп)	»	20	Н	—	ОС	ОС	Н	ОС	Н	Н	Н	ОС
Яблочная кислота	1 %-ная водная	20	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С
		40	—	—	С	С	—	С	С	С	С	С
		60	—	—	С	С	—	С	С	С	С	С
Янтарная кислота	Любая	20	С	С	С	С	ОС	С	С	С	С	С
		40	С	С	С	С	—	С	С	С	С	С
		60	С	С	С	С	—	С	С	С	С	С

ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ

НА ТРУБОПРОВОДАХ Приложение 2

Теплоизоляцион- ный материал	ГОСТ или ТУ	Средняя плот- ность (объем- ная масса), кг/м³		Теплопроводность (коэффи- циент теплопроводности), Вт/(м·°C), [ккал/(м·ч·°C)]			Группа возгораемости
		материала по ГОСТ или ТУ	расчетная в конструкции	материала по ГОСТ или ТУ при 25 °C, не более	Расчетный в конст- рукции		
					при положи- тельных тем- пературах	при отрица- тельных тем- пературах	
1. Маты из стек- лянного штапель- ного волокна на синтетическом связующем, МТ-35	ГОСТ 10499—78	35	55	0,047 (0,04)	0,04 + 0,0003 t _{ср} (0,034 + + 0,00026 t _{ср})	0,052 (0,045)	труд- носно- горае- мые
2. Маты минера- ловатные на син- тетическом связу- ющем, 50	ГОСТ 9573—72	50	75	0,047 (0,04)	0,04 + + 0,00026 t _{ср} (0,034 + + 0,00022 t _{ср})	0,05 (0,043)	
3. Маты и вата из супертонкого стекловолкна без связующего СТВ	ТУ 21-РСФСР- -224-75	25	75	0,044 (0,038)	ориентиро- вочно (0,034 + + 0,00026 t _{ср}) 0,04 + + 0,0003 t _{ср}	0,047 (0,04)	то же

Характер пористости	Размеры по ГОСТ или ТУ, мм	Область применения
открытая	Рулоны: длина 1000—13000; ширина 500, 800, 1000, 1500; толщина 30—80 с интервалом 10 мм	Трубопроводы диаметром 50 мм и более. Арматура
то же	Рулоны: длина 2000, 3000, 4000; ширина 500, 1000; толщина от 40 до 100 с интервалом 10 мм	То же
»	Размеры матов по согласованию с заказчиком	Трубопроводы всех диаметров Арматура. Вата применяется в набивку под кожу

Теплоизоляцион- ный материал	ГОСТ или ТУ	Средняя плот- ность (объем- ная масса), кг/м³		Теплопроводность (коэффи- циент теплопроводности), Вт/(м·°C), [ккал/(м·ч·°C)]		Группа возгораемости	Характер пористости	Размеры по ГОСТ или ТУ, мм	Область применения	
		материала по ГОСТ или ТУ	расчетная в конструкции	материала по ГОСТ или ТУ при 25 °C, не более	Расчетный в конст- рукции					
					при положи- тельных тем- пературах					при отрица- тельных тем- пературах
4. Маты без свя- зующего из ульт- ратонкого или су- пертонкого стек- лянного волокна	ТУ 18-16-84-76	до 10	до 40	—	ориентиро- вочно $0,04 +$ $+ 0,0003 t_{cp}$ $(0,034 +$ $+ 0,00026 t_{cp})$	0,047 (0,04)	»	откры- тая	Длина 1100, ши- рина 600, толщи- на 20—60 с ин- тервалом 10 мм	Трубопроводы всех диаметров. Арматура
5. Материал теп- лозвукоизоляци- онный марки АТМ-1	ТУ 18-16-85-76	до 10 без оклей- ки	до 40 без оклей- ки	—	ориентиро- вочно $0,04 +$ $+ 0,0003 t_{cp}$ $(0,034 +$ $+ 0,00026 t_{cp})$	0,047 (0,04)	несго- рае- мый	то же	Длина 6000, ши- рина 570 и 1000, толщина 20—40 с интервалом 5 мм	Трубопроводы всех диаметров. Арматура с оклей- кой стеклотканью, в некоторых слу- чаях может при- меняться без по- кровного слоя

6 Пенополиуретан эластичный трудносгораемый марки ППУ ЭТ	ТУ 6 05 1734-75	30—40	40 50	—	—	0 047 (0 04) 0 047 (0 04)	трудно- сгора- емый	»	Листы и плиты длина 2000 ширина 850 и 1000 толщина от 5 до 300	Трубопроводы всех диаметров арматура с отрицательными температурами транспортируемых веществ На пожаровзрывоопасных производствах не применяется
7 Плиты минераловатные на синтетическом связующем мягкие марки 50	ГОСТ 9573-72	50	75	0 047 (0 04)	$0 04 + 0 00026 t_{cp}$ $(0 034 + 0 00022 t_{cp})$		несгораемые	»	Длина 1000 ширина 500 толщина 40—100 с интервалом 10 мм	Трубопроводы с диаметром 100 мм и более Арматура
8 Холст из штапельного базальтового волокна марки ХШБВ	ТУ 6 11 215 76	40	80	0 041 (0 035)	ориентировочно $0 04 + 0 00026 t_{cp}$ $(0 034 + 0 00022 t_{cp})$	0 047 (0 04)	несгораемый	»	Рулоны шириной 5000 и 1000 толщина не нормируется	Трубопроводы всех диаметров
9 Холст из сульфатного штапельного волокна из горных пород	РСТ УССР 5013-76	15—35	30—70	0 035— 0,043 (0 03— 0 037)	ориентировочно $0 04 + 0 00029 t_{cp}$	0 047 (0 04)	то же	то же	Длина 1100 ширина 1050 толщина до 200	Трубопроводы всех диаметров Арматура

Примечания 1 t_{cp} — средняя температура теплоизоляционного слоя Для трубопроводов, расположенных в помещении и на открытом воздухе в летнее время $t_{cp} = \frac{t + 40}{2}$ на открытом воздухе в зимнее время $t_{cp} = \frac{t}{2}$ Здесь t — температура изолируемого

трубопровода °С 2 Расчетные значения теплопроводности (коэффициента теплопроводности) теплоизоляционных конструкций трубопроводов с положительными температурами транспортируемых веществ даны с учетом влияния шовности и крепежных деталей 3 Расчетные значения теплопроводности (коэффициента теплопроводности) теплоизоляционных конструкций трубопроводов с отрицательными температурами транспортируемых веществ даны с учетом влажности материала накапливающейся в теплоизоляционном слое в процессе эксплуатации 4 Теплоизоляционные материалы отнесены к группам возгораемости в соответствии с прил 1 СНиП «Противопожарные нормы проектирования промышленных зданий и сооружений»

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОКРОВНОГО СЛОЯ

Материалы защитно-покровного слоя	ГОСТ или ТУ	Применяемая толщина, мм	Масса 1 м ² , кг
1. Листы из алюминия и алюминиевых сплавов	ГОСТ 21631—76	0,3—0,8	0,85—2,2
2. Оболочки (заготовки) из алюминия и алюминиевых сплавов для покрытия тепловой изоляции трубопроводов	ТУ 36-2065-77	0,3	0,85
3. Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов	ГОСТ 13726—78	0,25—0,7	0,7—2,0
4. Стеклотекстолит покровный листовой СТПЛ	ТУ 36-1583-72	0,3—0,5	0,3—0,6
5. Стеклотекстолит для теплоизоляционных конструкций	ТУ 6-11-270-73	0,3—0,5	0,4—0,7
6. Фольга алюминиевая дублированная для теплоизоляционных конструкций: Ф0,15т-К, Ф0,15м-К	ТУ 36-1177-77	0,8—1	0,9—1,1

ТЕПЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИИ ТРУБОПРОВОДОВ

Водопоглощение %, не более	Группа возгораемости	Расчетный срок службы в неагрессивных средах, год		Область применения
		вне помеще- ний	в помеще- ниях	
—	Несгорае- мые	12	14	Трубопроводы всех диаметров. Арматура
—	То же	10	12	Трубопроводы всех диаметров
—	»	10	12	То же
2	Трудно- сгораемый	8	9	Трубопроводы диаметром более 150 мм. В цехах пожароопасных и взрывоопасных производств ка- тегорий А, Б, В не применяются
3	То же	7	8	
5—7	Трудносо- гораемая	5	7	Трубопроводы всех диаметров. В цехах пожаро- опасных и взры- воопасных про- изводств катего- рий А, Б, В не применяется

Материалы защитно-покровного слоя	ГОСТ или ТУ	Применяемая толщина, мм	Масса 1 м ² , кг
Ф0,15т-Ст, Ф0,15-Ст	»	0,5—0,9	0,8—1,0
Ф0,15-С, Ф0,15м-С	»	0,4—0,6	0,8—0,9
Ф0,15т-Сх, Ф0,15м-Сх	»	0,9—1,2	0,7—0,9
Ф0,15т-П, Ф0,15м-П	»	1,6—1,4	1,3—1,5
7. Фольгоизол	ГОСТ 20429— 75	2—2,5	0,7—0,8
8. Оболочки гоф- рированные для теплоизоля- ционных кон- струкций от- водов трубо- проводов (из- готавливаются из алюми- ниевой фольги мягкой ГОСТ 618—73, фоль- ги дублиро- ванной ТУ 36-1177-77, 10429-75)	—	0,2—0,6	0,6—0,8

Примечания: 1. При соответствующем обосновании допускается
2. Фольгоизол отнесен к группе трудногорюемых материалов в
3. Материалы отнесены к группе возгораемости в соответствии с
ний и сооружений».

Водопоглощение, %, не более	Группа возгораемости	Расчетный срок службы в неагрессивных средах, год		Область применения
		вне помеще- ний	в помеще- ниях	
5—7	Трудно- гораемая	5	7	Фольга, дублиро- ванная карто- ном, применяется только внутри по- мещений
5—7	То же	5	7	То же
5—7	»	5	7	»
5—7	»	5	7	»
4 г/м ² за 24 ч	Трудно- сгораемый	5	7	Трубопроводы всех диаметров. В цехах пожаро- опасных и взры- воопасных про- изводств катего- рий А, Б, В не применяется
5—7	Изготовлен- ные только из фольги— несгорае- мые, осталь- ные — труд- носгорае- мые	5	6	Область приме- нения гофриро- ванных отводов соответствует об- ласти применения материалов, из которых они изго- тавливаются

применение материалов, не приведенных в настоящей таблице.
конструкции с несгораемым основным теплоизоляционным слоем.
прил. 1 глава СНиП «Противопожарные нормы проектирования зда-