

КОПИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 07.0025.09

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на трубы из полиэтилена спиральновитые с полой стенкой «Спиралайн» с номинальными внутренними диаметрами от 600 до 2200 мм, классов жесткости (кольцевой жесткости) от SN2 до SN16 и фасонные части к ним из полиэтилена, производства ООО «ТТЗ», Россия, для систем подземной наружной самотечной канализации с максимальной температурой сточных вод 40 °С.

2. Спиральновитые трубы (далее трубы) изготавливаются по ТУ 2248-009-78145892-09 из полиэтилена (ПЭ63, ПЭ80, ПЭ100) черного цвета методом непрерывной шнековой экструзии полого профиля стенки трубы с последующей навивкой и экструзионной сваркой его на цилиндрической оправке.

Трубы изготавливаются в отрезках номинальной длиной 6 и 12 метров. Допускается по согласованию с потребителем изготовление отрезков труб любой длины.

3. Фасонные части изготавливаются по ТУ 2248-011-78145892-2009 из отрезков труб «Спиралайн» заданной длины и номинального внутреннего диаметра посредством их соединения с помощью ручной контактно-экструзионной сварки.

4. Трубы соединяются двумя способами: контактно-экструзионной сваркой или свинчиванием.

При соединении способом контактно-экструзионной сварки торцы труб должны быть подготовлены. Контактная сварка труб между собой должна производиться с использованием механизированного оборудования. Сварка должна производиться при температуре не ниже 10 °С.

Для соединения способом свинчивания используются трубы с внутренней и наружной резьбой на концах. При соединении способом свинчивания необходимо обязательное закрепление одного из двух элементов соединения. Для уплотнения и герметизации места соединения используется контактно-экструзионная сварка (проварка внутреннего и наружного швов ручным экструдером).

5. Проектирование, производство, эксплуатацию и приемку систем подземной наружной самотечной канализации/с применением спиральновитых труб из полиэтилена с полой стенкой следует выполнять в соответствии с технологической и проектной документацией и требованиями СНиП 2.04.03-85 «Канализация. Наружные сети и сооружения», СНиП 3.05.04-85* «Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации», ТКП 45-4.01-29-2006 «Сети водоснабжения и канализации из полимерных труб. Правила проектирования и монтажа», ТКП 45-4.01-51-2007 «Системы водоснабжения и канализации усадебных жилых домов. Правила проектирования» и других технических нормативных правовых актов, действующих на территории Республики Беларусь, а также с учетом настоящего технического свидетельства и технологических рекомендаций изготовителя, которыми сопровождается каждая партия изделий.

6. Маркировка труб нанесена на наружной поверхности на расстоянии 0,5 м от торцов трубы и содержит: наименование изготовителя, условное обозначение трубы (с указанием названия материала из которого изготовлена труба, диаметра и толщин стенки трубы, кольцевой жесткости, номера ТНПА), длина трубы, дата изготовления, штамп ОТК.

7. Маркировка фасонных частей нанесена на наружной стороне и содержит: наименование производителя, условное обозначение (с указанием материала из которого изготовлена фасонная часть, диаметра и толщин стенки трубы, для которой она предназначена).

8. Трубы и фасонные части должны храниться в помещениях с условиями по группе С, раздел 10 ГОСТ 15150, защищенные от воздействия прямых солнечных лучей. Хранить трубы и фасонные части в закрытом помещении следует не ближе 1 м от нагревательных приборов. Трубы и фасонные части транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта. Транспортирование и погрузочно-разгрузочные работы должны производиться при температуре не ниже минус 30 °С. Транспортирование труб и фасонных частей при более низких температурах допускается только при использовании специальных средств, обеспечивающих фиксацию труб и соблюдение особых мер предосторожности. В условиях строительной площадки трубы и фасонные части должны храниться под навесом (тентом) в горизонтальном положении.

9. Ответственность за соответствие поставляемых изделий настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик и подрядчик.

Директор
РУП «Минсктипроект»



Ю.А. Чижик

№ - 0000358

УП «Типография «Победа». Зак. 5126-07.

№ 0017546