

15. ТРУБЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ

15.8 Соединительные детали пластмассовых трубопроводов

При изготовлении трубопроводов следует, как правило, применять соединительные детали заводского изготовления. Допускается использовать детали, изготовленные в трубозаготовительных цехах монтажных организаций, если они выдерживают те же испытания, что и детали, изготовленные в заводских условиях. Возможно также в отдельных случаях применение металлических соединительных деталей. Например, раструбные трубы из ПВХ $D_n = 110—225$ мм комплектуются на заводе-изготовителе чугунными соединительными деталями (тройниками, переходами, фланцевыми патрубками).

В соответствии с различными способами соединений соединительные детали (фитинги) из полимеров можно разделить на следующие группы:

Неразъемные:

- детали для соединения только сваркой встык (гладкие детали, спиготы с короткими хвостовиками (концами));
- детали для соединения как сваркой встык, так и с помощью деталей с закладными нагревателями (ЗН) (гладкие детали, спиготы с удлиненными хвостовиками (концами));
- детали с закладными нагревателями (ЗН);
- комбинированные, когда в одном конце детали (или двух — для тройников) смонтированы ЗН, а другой конец гладкий, с удлиненным хвостовиком. Это позволяет присоединять его при помощи другой детали с ЗН или сваркой встык;
- детали для соединения сваркой враструб.

Разъемные:

- Буртовые с накидной гайкой и свободным фланцем;
- Пластмассовые комбинированные детали (с резьбовыми металлическими вставками);
- Раструбные с резиновым уплотнительным кольцом;
- Компрессионные детали для механического соединения труб.