

На рабочих поверхностях нагревательного инструмента и торцевателя не допускается наличие масел и других загрязнений.

Для обеспечения необходимой температуры нагревательного инструмента должны использоваться электронагреватели /ТЭНы/ по ГОСТ 13268-83Е или электроспирали. Допускается использовать газонагревательные инструменты и нагревательные инструменты, разогреваемые с помощью горения твердого топлива".

Пункт 2.3.2.1. Третий абзац. Начало абзаца изложить в новой редакции: "При температуре окружающего воздуха не ниже минус 10°C и использовании антиадгезионных покрытий...", далее по тексту; четвертый абзац дополнить словами: "максимальное значение температуры не должно превышать 240°C";

последний абзац исключить;

таблицу 1 изложить в новой редакции / см.стр.3 /;

таблицу 2 исключить.

Пункт 2.3.2.3. Первый абзац дополнить предложением: "При осадке оплавленные торцы труб следует соприкасать плавно без их соударения".

Пункт 2.3.2.5. Последний абзац. Ссылку на ГОСТ 5355-77 исключить.

Пункт 3.2. Заменить ссылки: ГОСТ 12.1.004-76 на ГОСТ 12.1.004-85 ГОСТ 12.3.003-75 на ГОСТ 12.3.003-86.

Пункт 3.5. Второй абзац. После слов "выделяющихся при сварке" дополнить словами: "в закрытом помещении".

Пункт 3.6. Последний абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 6329-74 на ОСТ 14-2-208-87.

Пункт 4.5. Последний абзац. Заменить ссылку: ВСН 339-75 на ВСН 440-83.

Таблица

Длительность этапов процесса сварки

Толщина стенки заготовки, мм	Высота валика : в конце пер- : вого этапа : стадии опла- : вления, мм	Длительность второго: этапа стадии опла- вления, с		Пауза: :	Время подъема: : давления : осадки до за- : данного уров- : ня, с	Время охлаждения : под давлением : осадки, мин	
		ПВД	ПВД			ПВД	ПВД
св.2 до 4 вкл.	0,5	30-45	25-40	3-5	3-6	4-6	3-5
св.4 до 7 вкл.	1,0	40-80	35-70	4-6	4-8	6-10	4-8
св.7 до 12 вкл.	1,5	85-150	70-120	5-8	8-12	10-16	8-12
св.12 до 18 вкл.	2,0	125-210	110-190	6-10	10-15	16-24	12-18
св.18 до 26 вкл.	2,5	180-300	160-260	7-14	15-20	24-32	18-24
св.26 до 32 вкл.	3,0	250-360	-	8-17	20-25	30-40	-
св.32 до 40 вкл.	3,0	320-450	-	10-20	25-35	35-45	-
св.40 до 50 вкл.	3,5	420-600	-	15-25	25-35	40-50	-

П р и м е ч а н и е. Температура нагревательного инструмента при отрицательных температурах окружающего воздуха должна быть повышена на 10-15 °С.

Список упомянутых стандартов, норм и правил дополнить:

"ОСТ 6-19-517-85 "Детали соединительные из полиэтилена низкого давления. Технические условия

ГОСТ 13268-83Е "Электронагреватели трубчатые /ТЭН/. Общие технические условия";

заменить:

ГОСТ 18599-73 на ГОСТ 18599-83;

ГОСТ 10356-82 на ГОСТ 24642-81

"Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски, формы и расположения поверхностей"

ГОСТ 12.1.004-76 на ГОСТ 12.1.004-85;

ГОСТ 12.3.003-75 на ГОСТ 12.3.003-86;

ГОСТ 6329-74 на ОСТ 14-2-208-87.

ВСН 339-75 на ВСН 440-83 "Инструкция по монтажу технологических трубопроводов из пластмассовых труб" /утверждена Минмонтажспецстроем СССР 15 июня 1983 г./;

исключить:

ГОСТ 5355-77.

НПО "Пластик"

Зам.директора ВНИКТИП

Зав.отделом 2

Зав.Базовым отделом
стандартизации

Зав.лаб.2-2

Инженер-технолог I кат.

Ст.н.сотрудник

ВНИИСТ

Зам.директора по научной работе

Ст.н.сотрудник отдела сварки

Зимин Ю.Б.

Гвоздев И.В.

Гхай В.С.

Локшин Р.Ф.

Гицина Р.А.

Антонов С.М.

Зайцев К.И.

Виндт Б.Ф.