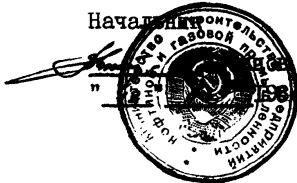


СОГЛАСОВАНО

Главное техническое
управление Миннефтегазострой

Начальник
О.М.



УТВЕРЖДЕНО

Союзпластпереработка



Начальник
Устькачкинцев А.Н.
03 1984г.

со сроком введения
" 01 " 07 1984г.

Группа Д 05

Изменение № 2

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Сварка контактная встык
труб из полиэтилена.
Типовой технологический
процесс.

ОСТ 6-19-505-79

ОКП 2204

Продлить срок действия ОСТ 6-19-505-79 до 01.07.1989г.

НПО "Пластик"

Зам. директора

Зав.отделом 2

Зав.лаб.2-2

Зав.отделом стандартизации

ВНИИСТ

Зам.директора по научной работе

Ст.н.с.отдела сварки

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СОЮЗ ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)

Регистрировано и выдано в реестр
Государственной регистрации
№ 813243/82
Зайцев К.И.

ЗИМИН Ю.Б.

Шапиро Г.И.

Локшин Р.Ф.

Свиридов В.И.

Зайцев К.И.

Виндт Б.Ф.

Длительность этапов процесса сварки.

Таблица I

Толщина стенки заготовки, мм	Высота валика в конце первого этапа стадии оплавления, мм	Длительность второго этапа стадии оплавления, с		Пауза, не более, с	Время подъема давления осадки до заданного уровня, не более, с	Время охлаждения под давлением осадки, мин	
		ПНД	ПВД			ПНД	ПВД
св. 2 до 4 вкл.	0,3	35±5	30±5	3	3	5±1	4±1
св. 4 до 7 вкл.	0,5	55±15	45±15	4	4	8±2	6±2
св. 7 до 12 вкл.	1,0	110±25	80±15	5	6	13±3	10±3
св. 12 до 18 вкл.	1,0	150±25	120±15	6	7	20±4	16±3
св. 18 до 26 вкл.	1,5	190±25	170±15	7	10	28±4	22±3
св. 26 до 32 вкл.	1,5	280±30	-	10	15	35±5	-
св. 32 до 40 вкл.	2,0	360±40	-	10	15	40±5	-
св. 40 до 50 вкл.	3,0	420±50	-	15	20	45±5	-

Примечание: длительность оплавления указана для температуры $200 \pm 10^\circ\text{C}$. При использовании другой температуры нагревательного инструмента, а также при сварке косых стыковых швов, применяемых при получении сварных соединительных деталей длительность оплавления может изменяться в пределах минус 20% ... плюс 50% от указанных в табл. средних значений.