ИКАПЛАСТ®

ТРУБНЫЙ ЗАВОД

СПИРАЛЬНОВИТЫЕ ТРУБЫ ИКАПЛАСТ SN4; SN8; SN12; SN16

ДЛЯ СИСТЕМ НАРУЖНОЙ КАНАЛИЗАЦИИ



ТРУБЫ ПОЛИМЕРНЫЕ СО СТРУКТИРОВАННОЙ СТЕНКОЙ

ОБЩАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Преимущества спиральновитых труб:

- кольцевая жесткость для различных нагрузок (SN4, SN8, SN12 и SN16);
- дополнительный внутренний слой для абсолютной герметичности;
- уникальная система соединения труб;
- допустимость температуры сточных вод до 60 °С;
- для труб с внутренним слоем из полиэтилена повышенной термостойкости PE-RT кратковременная температура стоков 95 °С;
- коррозионная стойкость;
- высокая химическая стойкость;
- устойчивость к воздействию блуждающих токов: не электропроводны;
- высокая стойкость к гидроабразивному износу;
- высокая пропускная способность;
- низкая шероховатость и отсутствие зарастания труб;
- возможность соединения со всеми типами ж/б и пластиковых колодцев;
- технологичность резки труб;
- малый вес труб (легкость транспортирования, простой и быстрый монтаж);
- высокая ремонтопригодность;
- срок службы не менее 50 лет.

Сортамент СВТ ИКАПЛАСТ:

- диаметры от 1000 до 3000 мм, 2800* и 3000 мм*
- SN4, SN8, SN12 и SN16 кН/м^2
- изготавливаются по ТУ 22.21.21-032-50049230-2023 и соответствуют ГОСТ Р 54475-2011.

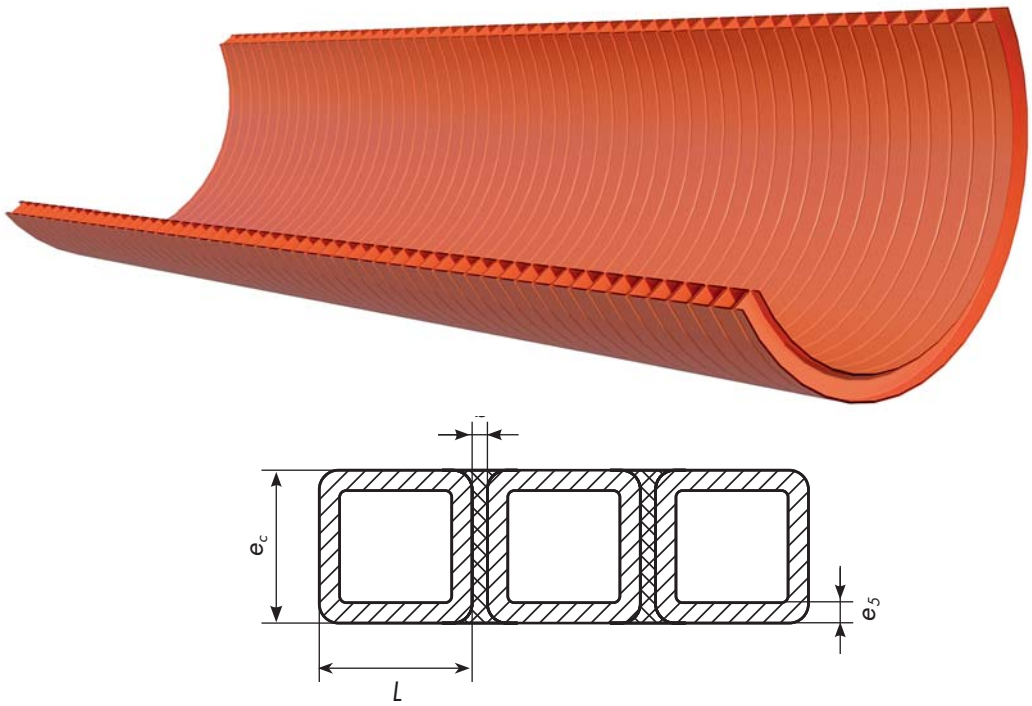


Рис. Профиль трубы со структурированной стенкой
L – ширина профиля; b – толщина сварного шва; e_c – высота стенки профиля; e_5 – толщина стенки профиля (параметры предоставляются по запросу)

* *Необходимо дополнительно уточнять возможность изготовления*

Подписан в печать 02.04.2026 г.

Размеры и масса труб со структурированной стенкой

номинальная кольцевая жесткость **SN4**

Типоразмер трубы	Наружный диаметр трубы*, мм	Масса 1 м СВТ с внутренним слоем, кг
1000	1085	83,7
1200	1310	111
1400	1515	144
1500	1635	157
1600	1730	176
1800	1945	221
2000	2160	260
2200	2375	315
2400	2590	361
2600	2805	425
2800	3020	524
3000	3235	600

номинальная кольцевая жесткость **SN8**

Типоразмер трубы	Наружный диаметр трубы*, мм	Масса 1 м СВТ с внутренним слоем, кг
1000	1105	95,9
1200	1335	132
1400	1535	163
1500	1655	194
1600	1770	220
1800	1985	270
2000	2200	314
2200	2415	386
2400	2630	477
2600	2855	539
2800	3070	632
3000	3295	706

номинальная кольцевая жесткость **SN12**

Типоразмер трубы	Наружный диаметр трубы*, мм	Масса 1 м СВТ с внутренним слоем, кг
1000	1135	111
1200	1355	136
1400	1575	186
1500	1690	219
1600	1810	237
1800	2025	290
2000	2240	359
2200	2455	447
2400	2680	548

номинальная кольцевая жесткость **SN16**

Типоразмер трубы	Наружный диаметр трубы*, мм	Масса 1 м СВТ с внутренним слоем, кг
1000	1145	112
1200	1375	159
1400	1595	197
1500	1710	223
1600	1830	259
1800	2045	324
2000	2270	411

* *Размер для справки*

МОНТАЖ СПИРАЛЬНОВИТЫХ ТРУБ

Проектирование и монтаж спиральновитых труб ИКАПЛАСТ следует вести, учитывая рекомендации СП 32.13330 и СП 399.1325800.

Важные особенности монтажа:

Спиральновитые трубы ИКАПЛАСТ легко и быстро монтируются с помощью соединительной муфты. Внутренний диаметр соединительной муфты соответствует наружному диаметру трубы с допусками, предусмотренными конструкторской документацией.

Муфты имеют достаточную длину, которая позволяет вставить трубу в муфту на глубину, обеспечивающую жесткость и соосность системы.

Любое горизонтальное или вертикальное отклонение СВТ труб ИКАПЛАСТ обеспечивается за счет изгиба тела трубы, а муфта гарантирует осевое соединение без нарушения соосности соединяемых труб.

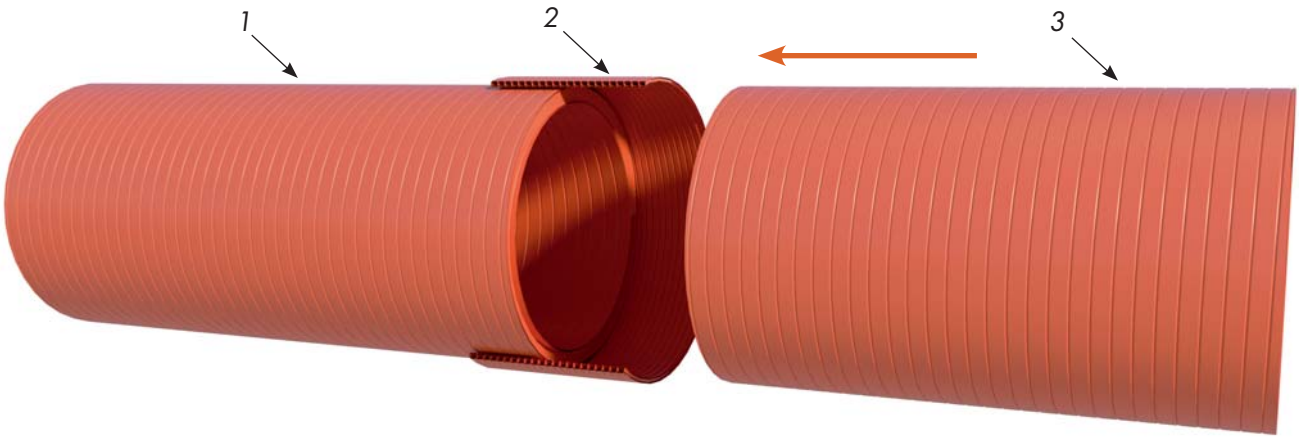


Рис. Муфтовое соединение СВТ труб ИКАПЛАСТ
1 – СВТ труба ИКАПЛАСТ; 2 – СВТ муфта ИКАПЛАСТ; 3 – СВТ труба ИКАПЛАСТ

Соединение труб производится с постоянным и одинаково распределенным усилием. Рекомендуется избегать применения любых ударных воздействий (отбойных молотков, кувалд и т. п.), которые могут привести к повреждениям муфты и трубы.

КЛЮЧЕВЫЕ ЭТАПЫ МОНТАЖА

1. Укладка первой трубы:

Аккуратное опускание трубы в траншею краном (строго запрещено бросать!). Использование мягких траверс или строп. Точная установка на подготовленное основание по осям и отметкам.

Фиксация: Первая труба (или секция) надежно фиксируется от смещения (грунтовыми анкерами, упорами).

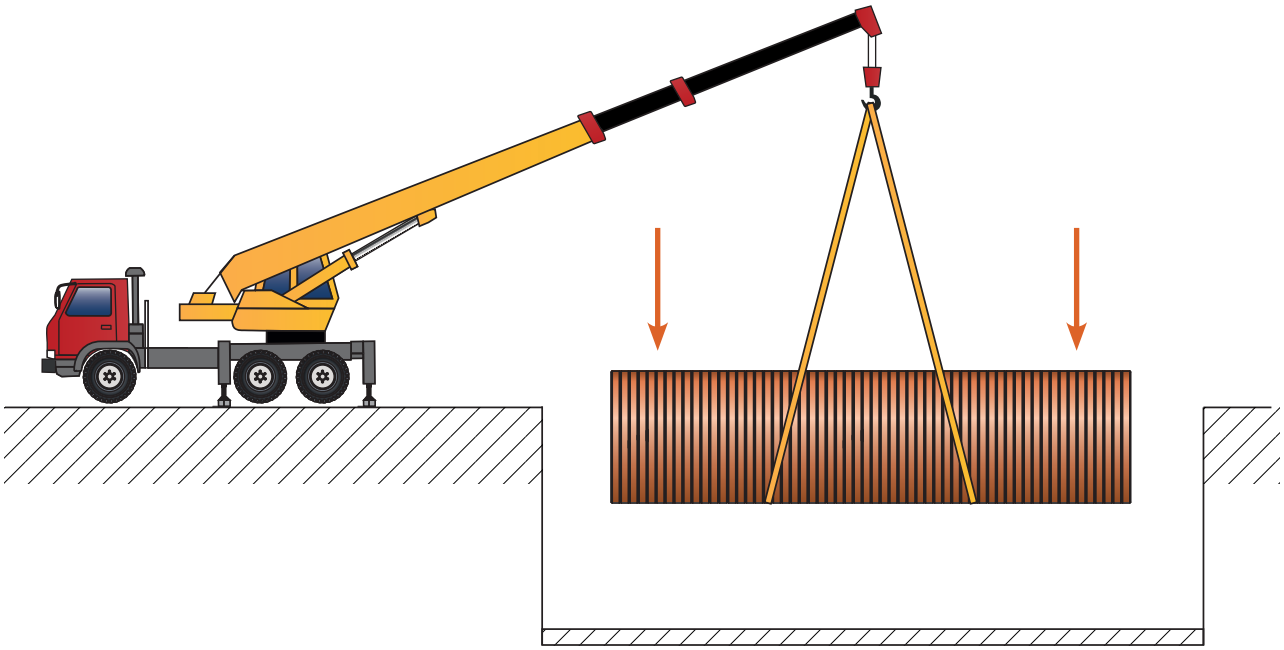


Рис. Опускание СВТ трубы краном

2. Соединение:

Подвод и установка следующей трубы. Обеспечение соосности соединяемых труб. Зазор между торцом вставляемой трубы и упором внутри муфты должен быть 10–20 мм (для компенсации температурных расширений и обеспечения качественной сварки).

Центрирование: Использование домкратов, стяжек, временных распорок для точной центровки труб перед вводом в муфту.

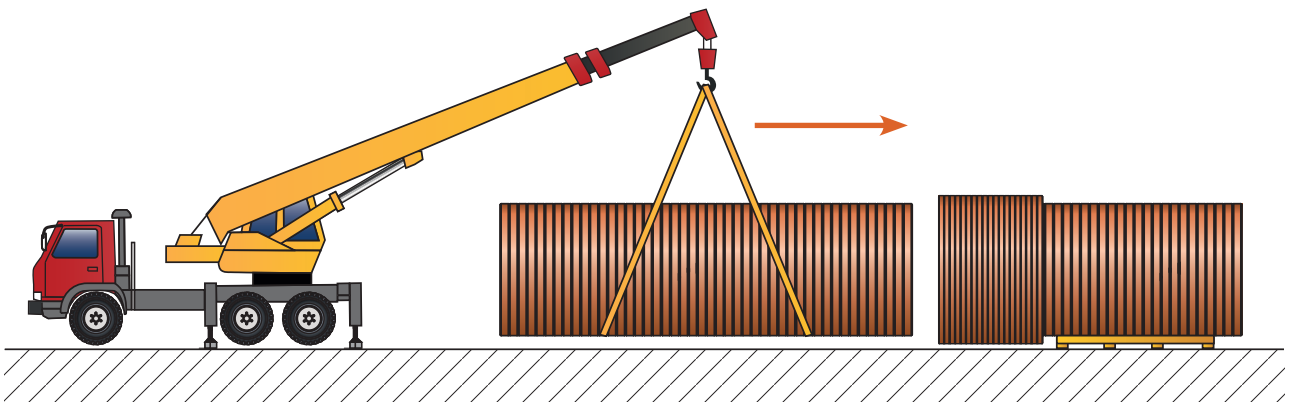


Рис. Центрирование

3. Сварка труб:

- Подготовка к сварке:
  Очистка зоны сварки внутри муфты (торца трубы и зазора муфты) от пыли и влаги.

  Организация безопасного спуска и работы внутри трубы:
  Если требуется принудительная вентиляция (подача свежего воздуха), освещение, страховка сварщиков, связь. Соблюдение правил работ в замкнутых пространствах (ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.4.026).

- Сварка ручным экструдером:
  Сварщик заходит внутрь трубы. Производится сварка соединения по всей окружности кромки сопряжения трубы и муфты.

  Строго соблюдаются параметры сварки (температура расплава, скорость подачи прутка, давление). Формируется ровный, сплошной сварной шов заданного размера.

- Охлаждение шва:
Естественное остывание соединения без механических воздействий и сквозняков.



Рис. Сварка ручным экструдером

4. Контроль качества соединения:

Визуальный контроль сварного шва изнутри трубы: сплошность, равномерность, отсутствие пор, прожогов, непроваров.

Возможен контроль наружной поверхности муфты на предмет перегрева.

Фиксация в журнале работ факта сварки, параметров, фамилии сварщика.

5. Обсыпка трубопровода:

Извлеченный при разработке траншеи грунт может быть использован для выполнения обсыпки трубы при условии, что в нем не содержится крупных камней (максимально допустимый их размер – 20 мм, отдельные камни до 60 мм также могут быть оставлены в грунте). Если грунт для обсыпки предполагается уплотнять, то он должен быть пригодным для такой операции. Если извлеченный грунт не пригоден для обсыпки трубы, то для этой цели должен использоваться песок. Возможно использовать гравий с размером фракции до 20 мм или щебень с размером фракции 4–20 мм.

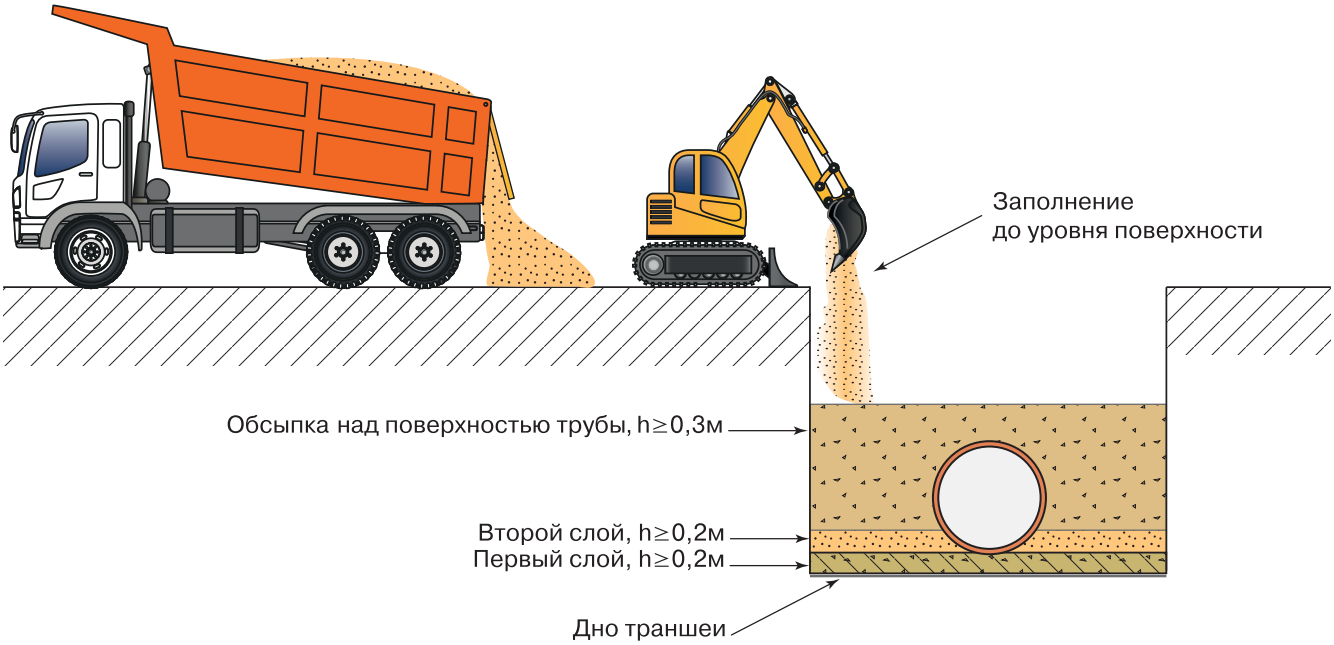


Рис. Обсыпка трубопровода

Обсыпка должна осуществляться по всей ширине траншеи до получения над поверхностью трубы (после трамбовки) слоя толщиной не менее 0,3 м. Первый слой не должен превышать половины диаметра трубы и не быть больше 0,2 м. Второй слой отсыпается до верха трубы, но также не более 0,2 м. Во время обсыпки грунт необходимо наносить с минимальной высоты. Нельзя сбрасывать массы грунта непосредственно на трубу. Окончательная обсыпка трубопровода обычно производится после окончания прокладки и приемки трубопровода.

Степень уплотнения грунта зависит от предназначения территории над трубопроводом и должна определяться проектом.

Чтобы избежать просадки грунта над трубопроводом, находящимся под дорогами, рекомендуется уплотнение заполнения не менее 95% по методу Проктора.

6. Гидравлические испытания:

Проводятся на смонтированном участке трубопровода в соответствии с проектом и нормами (п. 10.2 СП 129.13330).

ИКАПЛАСТ®

ТРУБНЫЙ ЗАВОД

ООО «ИКАПЛАСТ»
Производство:
Россия, Санкт-Петербург, 193079,
Октябрьская набережная, д. 104, корп. 29, лит. Ж
Отдел продаж:
Россия, Санкт-Петербург, 193318,
БЦ «Морская столица» ул. Зольная, д. 15, корп. 1,
офис 204
тел.: 8 (812) 240-48-88,
8 (800) 775-64-19, звонок по России бесплатный

www.icaplast.ru
e-mail: icaplast@icaplast.ru