

**АРМАТУРНЫЕ И МОНТАЖНО-СТЫКОВЫЕ
ИЗДЕЛИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ДЛЯ
АЭРОДРОМНЫХ ПОКРЫТИЙ**

Конструкция

**ГОСТ
25912.4—91**Structure fittings and mounting products
of reinforced concrete slabs for aerodrome pavement.
Structure

ОКП 58 6711

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на арматурные и монтажно-стыковые изделия предварительно напряженных железобетонных плит ПАГ, предназначенных для устройства сборных аэродромных покрытий, — ПАГ-14 по ГОСТ 25912.1, ПАГ-18 по ГОСТ 25912.2 и ПАГ-20 по ГОСТ 25912.3 и устанавливает конструкцию указанных арматурных и монтажно-стыковых изделий.

1. Форма и размеры арматурных изделий должны соответствовать приведенным на черт. 1, монтажно-стыковых изделий — на черт. 2.

2. Спецификация и выборка арматурной стали на арматурные и монтажно-стыковые изделия приведены в табл. 1 и 2.

3. Монтажно-стыковые изделия следует изготавливать из арматурной стали класса А-1 марок СтЗпс и СтЗсп. Для плит, предназначенных для применения в районах с расчетной температурой наиболее холодной пятидневки (СНиП 2.01.01) ниже минус 40 °С, а также для плит, погрузочно-разгрузочные работы с которыми или монтаж их возможны при температуре ниже минус 40 °С, применение стали марки СтЗпс не допускается. Марку арматурной стали оговаривают в заказе плит.

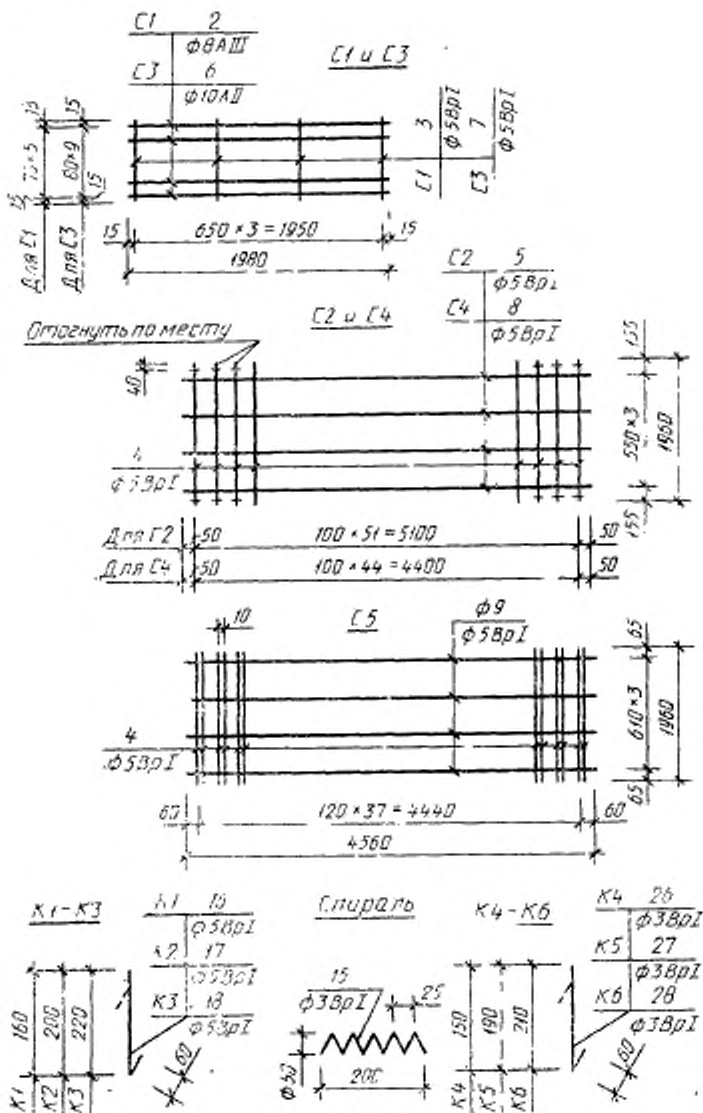
Для монтажно-стыковых изделий М2а, М2б, М4а и М4б следует применять стальную полосу общего назначения нормальной точности прокатки по ГОСТ 103 из стали СтЗпс5—1, свариваемой. Полоса должна удовлетворять требованиям ГОСТ 535.

4. Соединения стержней — по ГОСТ 14098.

5. В сетках должны быть сварены все пересечения стержней.

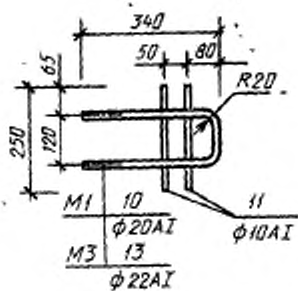
Издание официальное

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

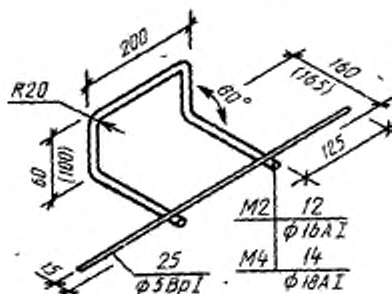


Черт. 1

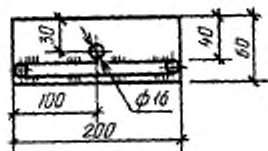
M1 и M3



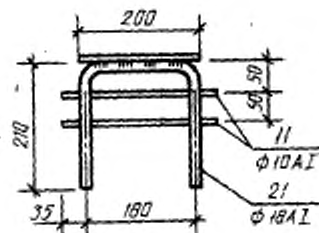
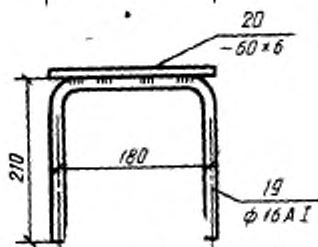
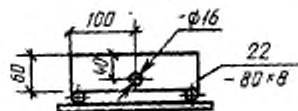
12 и M4



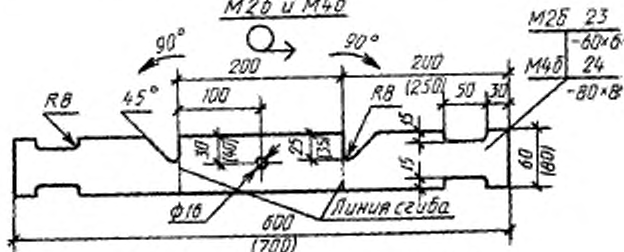
M2a



M4a



M2b и M4b



В скобках указаны размеры для M4 и M4b
 Черт. 2

Таблица 1

Марка надежек	Позиция	Сечение	Длина, м	Число	Общая длина, м	Выборка стали на изделие		
						Сечение	Длина, м	Масса, кг
С1	2	Ø8AIII	1980	6	11,88	Ø8AIII	11,88	4,70
	3	Ø5BpI	405	4	1,62	Ø5BpI	1,62	0,23
	Итого:							4,93
С2	4	Ø5BpI	1960	52	101,92	Ø5BpI	122,72	17,67
	5		5200	4	20,80			
С3	6	Ø10AII	1980	10	19,80	Ø10AII	19,80	12,22
	7	Ø5BpI	750	4	3,00	Ø5BpI	3,00	0,43
	Итого:							12,66
С4	8	Ø5BpI	4500	4	18,00	Ø5BpI	106,20	15,29
	4		1960	45	88,0			
С5	4	Ø5BpI	1960	76	148,96	Ø5BpI	167,20	24,08
	9		4560	4	18,24			
Спираль	15	Ø3BpI	1250	1	1,25	Ø3BpI	1,25	0,065
K1	16	Ø5BpI	220	1	0,22	Ø5BpI	0,22	0,032
K2	17		260		0,26	Ø5BpI	0,26	0,037
K3	18		280		0,28	Ø5BpI	0,28	0,040
K4	26		210		0,21	Ø3BpI	0,21	0,011
K5	27	Ø3BpI	250	1	0,25	Ø3BpI	0,25	0,013
K6	28	270	0,27		Ø3BpI	0,27	0,014	

Примечания:

1. В арматурной сетке С3 допускается замена стержней поз. 6 10Ø10AII на 15Ø8AII или 15Ø8AIII с шагом стержней в сетке 50 мм.

2. При применении в сетках арматурной стали класса Ат-IIIС ее диаметр, длину и расход стали следует принимать одинаковыми с арматурной сталью класса А-III.

Таблица 2

Марка изделия	Позиция	Сечение	Длина, мм	Число	Общая длина, м	Выборка стали на изделие		
						Сечение	Длина, м	Масса, кг
M1	10	Ø20A1	800	1	0,80	Ø20A1	0,80	1,98
	11	Ø10A1	250	2	0,50	Ø10A1	0,50	0,31
	Итого:						1,91	
M2	12	Ø16A1	640	1	0,64	Ø16A1	0,64	1,01
	25	Ø5BpI	450	1	0,45	Ø5BpI	0,45	0,065
	Итого:						1,08	
M3	13	Ø22A1	800	1	0,80	Ø22A1	0,80	2,38
	11	Ø10A1	250	2	0,50	Ø10A1	0,50	0,31
	Итого:						2,69	
M4	14	Ø18A1	730	1	0,73	Ø18A1	0,73	1,46
	25	Ø5BpI	450	1	0,45	Ø5BpI	0,45	0,07
	Итого:						1,53	
M2a	19	Ø16A1	600	1	0,60	Ø16A1	0,60	0,95
	20	-60×6	200		0,20	-60×6	0,20	0,57
	Итого:						1,52	
M4a	11	Ø10A1	250	2	0,50	Ø10A1	0,50	0,31
	21	Ø18A1	600	1	0,60	Ø18A1	0,60	1,20
	22	-80×8	200		0,20	-80×8	0,20	1,00
	Итого:						2,51	
M26	23	-60×6	600	1	0,60	-60×6	0,60	1,70
M46	24	-80×8	700	1	0,70	-80×8	0,70	3,52

Примечание. Допускается изготовление стыковых изделий M2 на M4 без поз. 25, если применяемый способ крепления этих изделий в форме обеспечивает их проектное положение в плите.

6. Технические требования, правила приемки и методы контроля арматурных и монтажно-стыковых изделий — по ГОСТ 25912.0.

7. Применение арматурных и монтажно-стыковых изделий в плитах ПАГ — по ГОСТ 25912.1-ГОСТ 25912.3.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством обороны СССР
РАЗРАБОТЧИКИ

Б. И. Демин, канд. техн. наук (руководитель темы); В. А. Долинченко, канд. техн. наук; Н. Б. Васильев, канд. техн. наук; В. А. Кульчицкий, канд. техн. наук; К. Д. Жуков; Л. Б. Пчеликина; В. М. Скубко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЯСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 12.03.91 № 8

3. ВЗАМЕН ГОСТ 25912.3—83

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 103—76	3
ГОСТ 535—88	3
ГОСТ 14098—85	4
ГОСТ 25912.0—91	6
ГОСТ 25912.1—91	Вводная часть; 7
ГОСТ 25912.2—91	Вводная часть; 7
ГОСТ 25912.3—91	Вводная часть; 7
СНиП 2.01.01—82	3

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Л. Я. Мигрофанова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 08.07.91 Подл. в печ. 06.09.91 2,5 усл. п. л. 2,63 усл. кр.-отт. 2,37 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 95 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопроспектский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1368