

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ЭЛЕМЕНТОВ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СБОРНЫХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ.
КОНТАКТНАЯ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ
СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

ГОСТ 19292-73

Издание официальное

РАЗРАБОТАН Ордена Трудового Красного Знамени Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций им. В. А. Кучеренко (ЦНИИСК им. Кучеренко) Госстроя СССР

Директор Смирнов А. Ф.
Руководитель темы Бродский А. Я.
Исполнитель Нестеренко Л. В.

Научно-исследовательским институтом бетона и железобетона (НИИЖБ) Госстроя СССР

Директор Михайлов К. В.
Руководитель темы Евгеньев И. Е.
Исполнитель Гришина З. К.

ВНЕСЕН Ордена Трудового Красного Знамени Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций им. В. А. Кучеренко (ЦНИИСК им. Кучеренко) Госстроя СССР

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Начальник отдела Сычев В. И.
Начальник подотдела стандартизации в строительстве Новиков М. М.
Гл. специалист Шерстнёв А. В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 23 ноября 1973 г. № 219

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. КОНТАКТНАЯ
И АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ**

Основные типы и конструктивные элементы

Welded joints of elements for inserted parts of the precasted reinforced concrete constructions. Resistance and automatic fusion welding

**ГОСТ
19292—73**

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 25 ноября 1973 г. № 219
срок введения установлен

с 01.01 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на выполняемые контактной и автоматической сваркой плавлением соединения элементов закладных деталей, предназначенных для железобетонных конструкций, применяемых в зданиях и сооружениях различного назначения.

Стандарт не распространяется на сварные соединения элементов закладных деталей, выполняемые ручной дуговой сваркой или на оборудовании для дуговой сварки под флюсом с ручным приводом.

2. Сварные соединения элементов закладных деталей подразделяются на следующие типы:

тавровое — анкерный стержень соединяется с плоским элементом и расположен перпендикулярно к плоскости элемента;

нахлесточное — анкерный стержень соединяется с плоским элементом и расположен параллельно плоскости элемента.

3. Виды и способы сварки должны соответствовать указанным в табл. 1.

4. Конструктивные элементы тавровых соединений и способ их сварки должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 1

Вид сварки	Характеристика способа сварки	Обозначение способа сварки
Автоматическая дуговая сварка под флюсом, без сварочной проволоки или присадочного металла, тавровых соединений анкерных стержней с плоским элементом проката	Дуга возбуждается и горит под слоем флюса непосредственно между анкером и плоским элементом. Анкер в процессе сварки перемещается вдоль своей вертикальной оси и на заключительном этапе утапливается в ванну расплавленного металла в плоском элементе	Ф
Контактная рельефная сварка	Круглые стержни свариваются внахлестку с плоским элементом, в котором предварительно штампуется рельеф	Кв

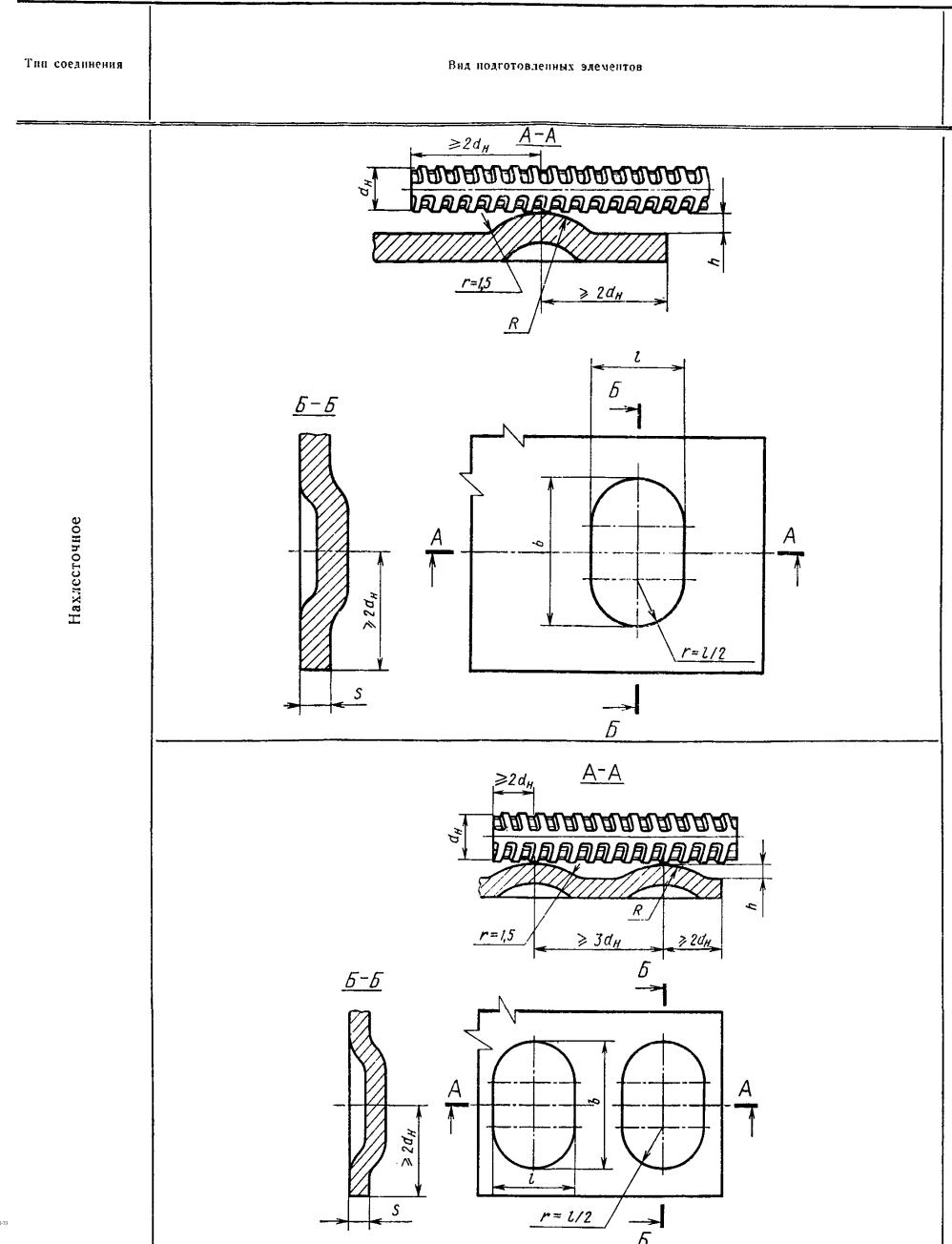
5. Конструктивные элементы нахлесточных соединений и способ их сварки должны соответствовать указанным в табл. 3.
6. Анкера, непосредственно в месте соединения с пластиной, должны быть прямыми.
7. Арматурная сталь для анкерных стержней должна соответствовать требованиям ГОСТ 5781—61.
8. Материал плоского элемента — горячекатаная листовая, полосовая, угловая или фасонная сталь марки Ст3 групп Б и В, отвечающая условиям свариваемости по ГОСТ 380—71.
9. Технические требования и методы испытаний сварных соединений элементов закладных деталей должны соответствовать ГОСТ 10922—64.
10. В закладных деталях сборных железобетонных конструкций, подвергающихся при монтаже или эксплуатации воздействию вибрационных нагрузок, сварные соединения, выполняемые контактной рельефной сваркой, не должны применяться.

Таблица 2

Тип соединения	Вид подготовленных элементов	Вид выполненного соединения	Размеры					Угол скоса β	Условные обозначения
			Класс арматурной стали	d_{H} , мм	s , мм	s/d_{H} , не менее	D , мм		
			A-I	8-40	4-20	0,5			
			A-II	10-25	6-14	0,55			
			A-III	28-40	20-30	0,75			
				8-25	5-16	0,65			
				28-40	20-30	0,75			
							$(1,5-2,0) d_{\text{H}}$		
								3-10	$<20^\circ$
									T-1
									Φ

Примечания:

- Для арматуры класса А-I вместо d_{H} следует принимать d — диаметр гладкого стержня.
- Для стержней диаметром 16-40 мм $g=6-10$ мм.



Примечание. Для арматуры класса А-1 вместо d_H следует принимать

Таблица 3

Вид выполненного соединения

Класс арматурной стали

Класс арматурной стали

Размеры рельефа $\pm 10\%$

Условные обозначения

Класс арматурной стали	d_H , мм	s/d_H , не менее	Размеры рельефа $\pm 10\%$				b_1 , мм, не более сварного соединения	Условные обозначения способа сварки
			R	h	l	b , мм		
H-1	6—14	2,2 d_H	0,35 d_H	2,4 d_H			$l+10$ 0,15 d_H	Кв
H-2	6—16	1,4 d_H	0,35 d_H	1,9 d_H				Кв

d — диаметр гладкого стержня.