

СОДЕРЖАНИЕ	ЛИСТ СТР.	ЛИСТ СТР.
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	С1 2	6 11
НОМЕНКЛАТУРА. БЕЛИЧНЫ ПРЕВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРИ ПРЕВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ.	П1-П3 3-5	7 12
ПАНЕЛЬ ПК12,5-120.10. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ. (ПРЕДНАПРЯЖЕННАЯ АРМАТУРА-СТАЛЬ КЛАССА АТ-У).	1 6	8 13
ПАНЕЛЬ ПК12,5-120.15. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ. (ПРЕДНАПРЯЖЕННАЯ АРМАТУРА-СТАЛЬ КЛАССА АТ-У).	2 7	9 14
ПАНЕЛЬ ПК12,5-120.10. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ. (ПРЕДНАПРЯЖЕННАЯ АРМАТУРА-ПРЯДИ КЛАССА П-7).	3 8	10 15
ПАНЕЛЬ ПК12,5-120.10. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ. (ПРЕДНАПРЯЖЕННАЯ АРМАТУРА-ПРЯДИ КЛАССА П-7).	4 9	11 16
ПАНЕЛЬ ПК12,5-120.15. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ. (ПРЕДНАПРЯЖЕННАЯ АРМАТУРА-ПРЯДИ КЛАССА П-7).	5 10	12 17.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

СЕРИЯ
1.241-1
ВЫПУСК ЛИСТ
10 С4

ТК
1076

УЧЕБНИК ЗДАНИИ
Г. МОСКВА

УК ГРЭСОВИ
Лесной
НКАВЯКИНА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ МНОГОПУСТОТНЫХ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИИ ДЛИНОЙ 1198СМ, ШИРИНОЙ 99 И 149СМ. РАЗРАБОТАНЫ НА ОСНОВАНИИ ЗАДАНИЯ, УТВЕРЖДЕННОГО ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОСУСТРОЕ СССР 10 АПРЕЛЯ 1975Г. И ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯМИ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ СЛЕДУЕТ ПРИМЕНЯТЬ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ И СТРОИТЕЛЬСТВЕ В ОБЫЧНЫХ УСЛОВИЯХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ СО СТЕЖАМИ ИЗ КАРПИЦА ИЛИ ДРОВОЧКИ, БАКОВ ИЗ МЕСТНЫХ МАТЕРИАЛОВ В ОМЫВЕННЫХ СНИЖЕНОСИТЕЛЯХ.

Предел огнестойкости панелей перекрытия, армированных сталью класса АГУ (А-У), - 1,26 часа, армированных стальных проволочными прядями класса П-7 - 1,06 часа; здания, в которых применяются данные панели, относятся к I-У степеней огнестойкости. Расчет произведен в соответствии с требованиями главы СНиП II-A.5-70, приложение 2, поз.230в, в расчете примечания п.в. группа возгораемости панелей - "негорюемые".

Панели запроектированы под расчетную нагрузку 1250кг/м², регламентированную СН 382-67.

Собственный вес панелей - расчетный - 470 кг/м², нормативный - 430 кг/м².

Каждой панели перекрытия в зависимости от ее размеров и величины приложенной нагрузки присвоены марки, состоящие из букв ПК - панель с круглыми пустотами; величина расчетной нагрузки (округленно в сотнях кг/м²) и размеров по длине и ширине (округленно в дм). Пример маркировки многопустотной панели при расчетной нагрузке 1250 кг/м², длиной 11980мм, шириной 1490мм - ПК12.5-120.15.

Марки панелей проставляются в спецификациях проектов, в заказе заводам-изготовителям и на готовых изделиях. Внесение изменений в обозначение марок не допускается.

Расчет панелей произведен в соответствии со СНиП II-В.1-62* и ГОСТ 8829-66 по 3-ей категории трещиностойкости.

Армирование панелей принято арматурной сталью

класса АГ-У (ГОСТ 10884-74), R_с = 6400 кг/см² и семипроволочаными прядями Ø 15П7 (ГОСТ 15640-68), R_с = 9600 кг/см². Вместо стали класса АГ-У разрешается применять сталь класса А-У марки 23Х2Г2Т (шты/1-177-67, R_с = 6400 кг/см² Арматурную сталь класса АГ-У (А-У) применять в соответствии с требованиями СН 390-69.

Предварительно напряжение арматуры осуществлять механическим натяжением стержней и прядей до твердения бетона с передачей усилия на упоры формы, одновременно с натяжением стержней домкратом. Изготовление панелей предусматривается по поточной или конвейерной технологиям.

Максимальное значение начального предварительного напряжения в арматуре принято равным $\sigma_0 = 0,8R_{с}$ для АГ-У и $\sigma_0 = 0,9R_{с}$ для А-У.

На листе 1 приведены принятые в расчете значения предварительных напряжений в арматуре и величины потерь предварительного напряжения.

На рабочих чертежах наряду со значением предварительного напряжения в арматуре (σ₀) приведена величина предварительного напряжения в арматуре перед бетонированием. Напрягаемая арматура на планах условно не показана.

Длина натягиваемых стержней и прядей на чертежах показана равной длине панелей без учета длины выпусков для захватов. Длину заготовок натягиваемых стержней и прядей следует определять с учетом захватных приспособлений, применяемых на заводах.

Концы напрягаемой арматуры должны быть защищены слоем раствора не менее 5мм.

На опорных участках панелей установлены, опорные сетки - для восприятия местных напряжений в зоне заанкеривания предварительно напряженных стержней.

В нижней зоне панели, в середине пролета, установлена, средняя сетка, служащая для распределения

СЕРИЯ
1.241-1
ВЫПУСК ЛИСТ
40 П1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ТК
1976

УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ
Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА	И.И.И.
ТАС. ОТД.	И.И.И.
ПРОЕК. ОТД.	И.И.И.
СТ. ИНЖЕНЕР	И.И.И.
И. КАВЯКИНА	И.И.И.
В. ШАХОВА	И.И.И.
В. ПЛАНЕТОВА	И.И.И.

возможной местной монтажной или эксплуатационной нагрузки.

Сетки и каркасы выполняются из стальной низкоуглеродистой холоднокатанной проволоки класса В-I (ГОСТ 6727-53*). Вместо стали класса В-I разрешается применять сталь класса Вр-I (ТУ 14-4-659-75).

Сварку сеток и каркасов производить с нормированной прочностью в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64.

Арматурные изделия запоректированы из условия изготовления их на многоэлектродных машинах заводов железобетонных конструкций.

Подъемные петли выполняются из стали класса А-I (ГОСТ 5781-61*) марок ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2 (ГОСТ 380-71). В случае монтажа панелей при температуре -40°С и ниже запрещается применять сталь марок ВСтЗ пс2.

Условное обозначение арматурных сталей в рабочих чертежах принято по главе СНиП I-8.4-62.

Панели изготавливать из тяжелого бетона марки 500. Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения должна быть не менее 350 кг/см². Завод-изготовитель должен гарантировать получение 100% прочности бетона к 28 - дневному возрасту.

При производстве работ в зимнее время и в других случаях, когда по условиям возведения зданий не может быть обеспечено своевременное приращение прочности бетона, поставщик обязан поставлять панели с прочностью

бетона не ниже 100% проектной.

Панели запроектированы с одним закрытым торцом, сделанным в заводских условиях в процессе формирования. Применение панелей без заделки открытого торца допускается в тех случаях, когда напряжение от расчетной нагрузки в стенах на уровне верхней плоскости панели не превышает 22 кг/см². При больших напряжениях торцы должны быть усилены в заводских условиях заделкой отверстий бетонными вкладышами. Заделка вкладышей выполняется непосредственно после извлечения панелей, до пропаривания панелей; при этом должно быть обеспечено плотное примыкание вкладышей. Панели с усиленными торцами имеют аналогичную марку с добавлением индекса „а“, например, ПК125-120-10а. Детали заделки торцов панели и величины расчетных нагрузок, допускаемых на торцы, принятые в соответствии с рекомендациями отделения научно-исследовательских работ ЦНИИЭП Жилища (заключение от 7/хп-65г) даны на листе 1.

Подъем панелей при транспортировке и монтаже осуществляется с помощью самобалансирующихся траверсами только за 4 петли.

Глубина опирания панели должна быть не менее 120 мм от торцов по всей ширине панели.

Для обеспечения совместной работы смежных панелей и требований звукоизоляции перекрытия швы между панелями должны быть тщательно заполнены бетоном

ТК
1976г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ	ЛИСТ
1-241-1	40
ВЫПУСК	№

СН 390-69. Указания по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры.

ГОСТ 380-71. Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие требования.

ГОСТ 5781-61.* Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций.

ГОСТ 6727-53* Проволока стальная низкоуглеродистая холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций.

ГОСТ 8480-63. Проволока стальная периодического профиля для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций.

ГОСТ 8829-66. Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости.

ГОСТ 9561-66.* Панели железобетонные многотолстые для перекрытий зданий.

ГОСТ 10922-75. Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.

ГОСТ 13015-75.* Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования.

ГОСТ 10884-71. Сталь термически упрочненная стержневая для армирования предварительно напряженных конструкций. Технические требования.

ГОСТ 13840-68. Канаты стальные арматурные 1x7 (семипрядочные арматурные пряди).

марки не менее 200 или цементным раствором марки 200. Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортировку панелей производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75*, ГОСТ 9561-66* с учетом изменений №1 и №2 к данному ГОСТу и указаний глав СНиП-В.5-62 и I-В.5.1-62; проверку прочности, жесткости и трещиностойкости - в соответствии с требованиями главы СНиП III-16-73 и ГОСТ 8829-66.

Панели перекрытий изготавливать в складных формах. Рабочие чертежи форм, комплект нестандартного оборудования и формы для изготовления панелей перекрытий железобетонных серии 1241-1 выпуск 34 Альбом 1, часть 3. Формы силовые, разработанные Харьковским филиалом проектного института №3. Заводам-изготовителям в период освоения панелей необходимо произвести испытания первой партии образцов с вызовом в случае необходимости представителей от НИИБ и ЦНИИЭП небесных зданий и представить результаты испытаний в эти организации. Следует произвести испытания на огнестойкость по приложению 3 главы СНиП II-А5-70.

Перечень нормативных документов:

- СНиП I-В.4-62. Арматура для железобетонных конструкций.
- СНиП I-В.5-62. Железобетонные изделия.
- СНиП I-В.5.1-62.* Железобетонные изделия для зданий.
- СНиП I-В.1-62. Бетонные и железобетонные конструкции. Нормы проектирования.
- СНиП III.16-73. Бетонные и железобетонные конструкции сборные.
- СН 382-67. Указания по применению унифицированных нагрузок при проектировании типовых железобетонных конструкций для сборных перекрытий и покрытий зданий.

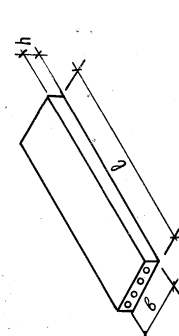
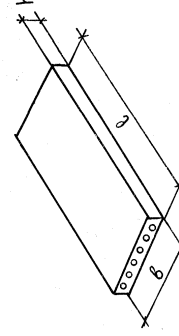
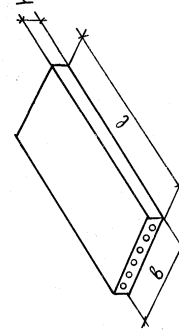
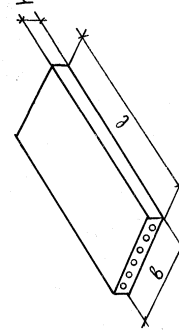
ТК 1976г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

СЕРИЯ 1.241-1
ВЫПУСК А.ИСТ
10 ПЗ

УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ г. Москва
ТА СРЕЦ ОТА
РЯК. ГРЯПНИ
СТ. ИИШЕНЕР
Александрова
В. ПАНЦЕВА
Н. КАЯПКИНА
С. ШАРОВА
Копирова
Александрова

НОМЕНКЛАТУРА

№	МАРКА ПАНЕЛИ И ВИД АРМИРОВАНИЯ	Э С К И З Ы	РАЗМЕРЫ, мм			ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Т	ПРОЕКТИР. МАРКА БЕТОНА	РАСХОД БЕТОНА, М ³	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ		ЛИСТ	
			с	б	h				ВСЕГО	СТАЛИ, КГ НА 1М ² ПАНЕЛИ		НА 1М ³ БЕТОНА
1	ПК 12.5-120.10, Ат V		11980	990	300	4,98	500	1,995	278,88	23,91	199,78	2
2	ПК 12.5-120.10, 15П7		11980	990	300	4,98	500	1,995	242,22	18,19	106,38	4
3	ПК 12.5-120.15, Ат V		11980	1490	300	7,57	500	3,027	407,57	23,09	134,65	3
4	ПК 12.5-120.15, 15П7		11980	1490	300	7,57	500	3,027	313,97	17,78	103,72	5

ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ.

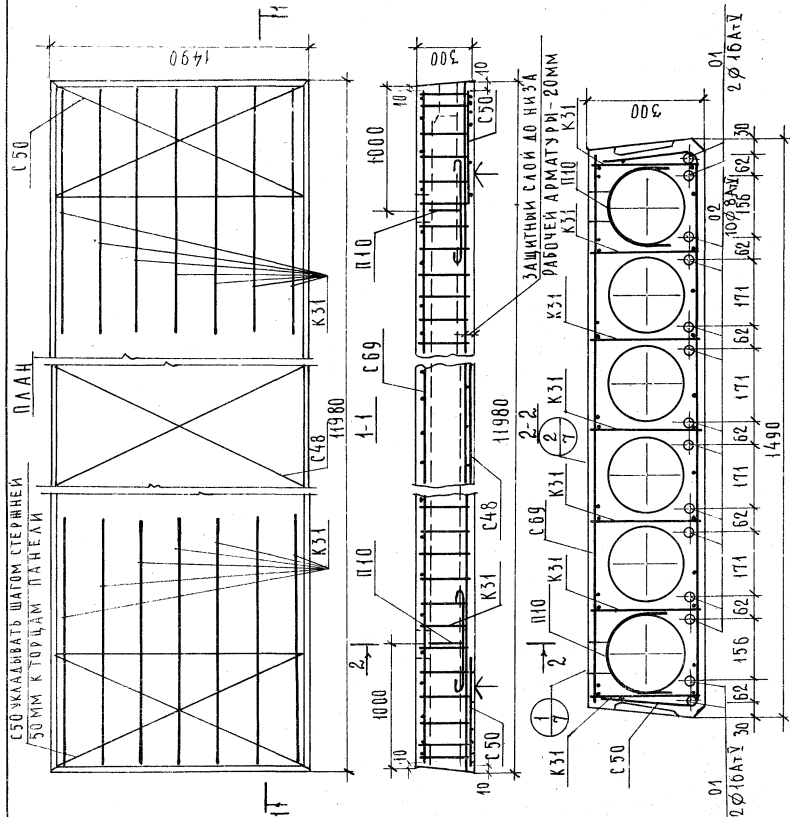
МАРКА ПАНЕЛИ И ВИД АРМИРОВАНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИ- РУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ, МПа ; КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ДО ОБЖАТИЯ БЕТОНА, КГ/СМ ²		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ, КГ/СМ ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПОСЛЕ ОБЖАТИЯ БЕТОНА, КГ/СМ ²	УСАДКА БЕТОНА	ПОДЪЕМНОСТЬ БЕТОНА
		РЕЛАКСАЦИЯ, НАПРЯЖЕНИЯ СТАЛИ	ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРОВ				
ПК 12.5-120.10, Ат V	7200	520	0	6520	400	930	
ПК 12.5-120.15, Ат V	7200	520	0	6520	400	890	
ПК 12.5-120.10, 15П7	12000	1390	0	10460	400	1105	
ПК 12.5-120.15, 15П7	12000	1390	0	10460	400	1105	

ТК	НОМЕНКЛАТУРА. ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ.							СЕРИЯ 1.241-1
1976г.								ВЫПУСК 10
								ЛИСТ 1

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛЬСТВО» МОСКВА
 П. ШАДОВА
 И. КАЛЮЖНИКОВА
 В. ДАНИЛОВ

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
ВЕС ПАНЕЛИ:	КГ	7570	КОЛ-ВО ВЕС, КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	3.027	КАРКАС
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	1720	СЕТКИ
РАСХОД БЕТОНА	КГ	407.97	МОНТАЖНЫЕ ПЕГАИ
НА 1М ² ПАНЕЛИ		23.09	НАПРЯГАЕМЫЕ
НА 1М ³ БЕТОНА		134.65	СТЕЖИ
ПРОЕКТИВНАЯ МАРКА БЕТОНА		В-500	ВСЕГО:
Курсовая прочность бетона к моменту отпуска	КГ/СМ ²	350	407.97
натяжения не менее			

НАГРУЗКИ, ПРИМЛЕНИЕ		РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ НАГРУЗКА		РАСЧЕТНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ		РАСЧЕТНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НАГРУЗКИ	
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ММ	1250	1050	900	430	1	335
ДЛИНА, М	М	119.80	239.36	47.92	75.62	7.00	14.00
ВЕС, КГ	КГ	239.36	75.62	14.00	5781.61	2500	2500
ГОСТ	ГОСТ	10884-71	6400			6727.55	2500
К ИЗДЕЛИЮ	К ИЗДЕЛИЮ	ПОДМАТРИВАЮЩАЯ ТЕПЛОДЕЙСТВУЮЩАЯ	ВЕС ИЗДЕЛИЯ				
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ИЗДЕЛИЯ							
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ							
Н ⁰	ДИАМЕТР КОЛ. ОРУДИИ СТЕЖИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ, С ₀ , КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ, КГ/СМ ²	ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ			
01	ММ. ШТ	7200	6520	14480	Необходимое натяжение (стержня, № кг)		
02	16 4 18 10			18325			



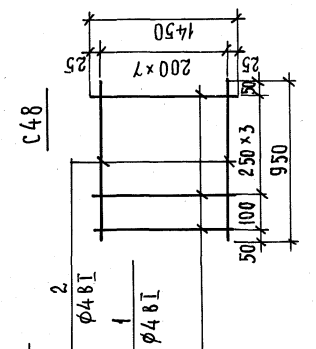
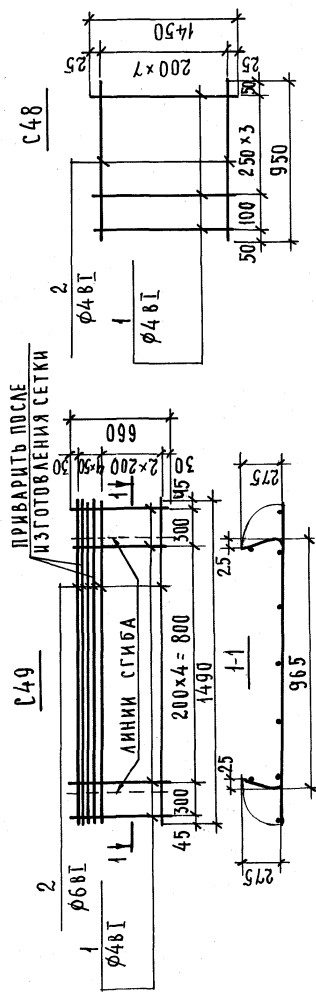
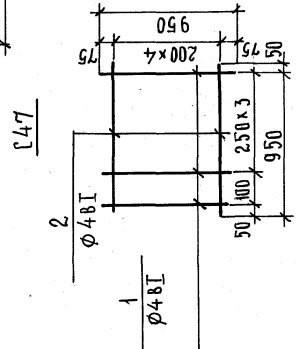
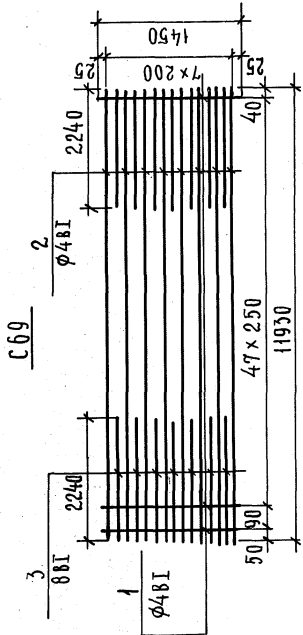
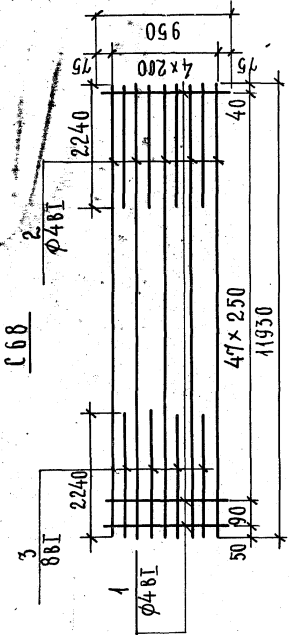
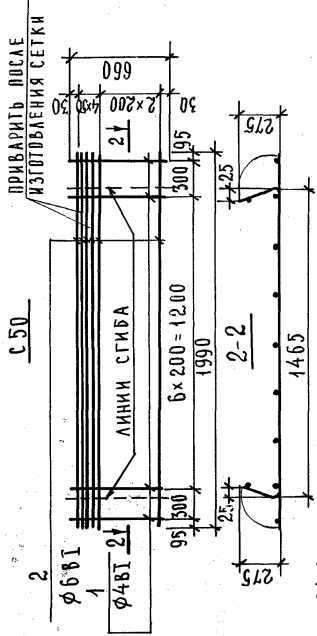
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПОВЕРХНОСТЬ, ОТМЕЧЕННУЮ ЗНАКОМ А, ПОДГОТОВИТЬ ПОД ПОКРАСКУ.
2. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. ЛИСТОВ. 9
3. СЕЧЕНИЯ И ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТОВ. 6.

Панель ПК 12.5-120.15. Опалубочный чертеж. Армирование. (Преднапряженная арматура-сталь класса АТ-У).

АЛЮМИН. ЛЕНКА
 БРЕКОВ
 ШАХОВА
 КИРИОВА
 АДУРОВА
 ПР. ГРУППЫ
 СТ. ИМЕНЕД
 БОЛАНЕСОВА
 КАЛАЩКИНА
 ПР. ГРУППЫ
 ГА СЕЛ. ЦАД
 НАН. СТАРА
 ПР. ГРУППЫ
 П. МОСКВА
 УРЕНИХ 5 ДАНИИ

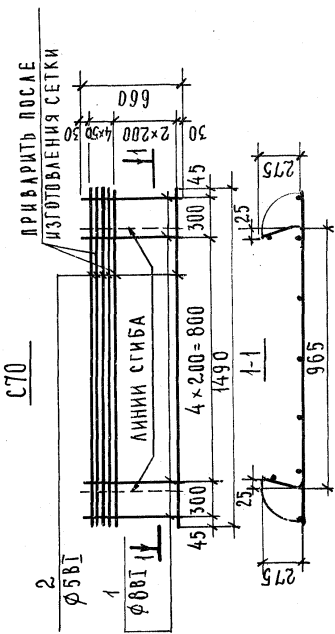
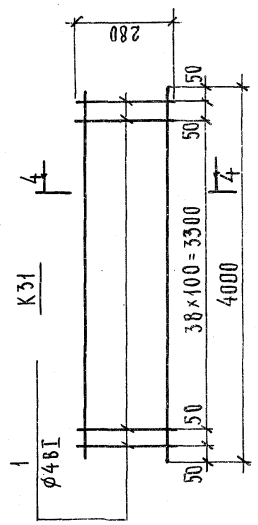


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ					
МАРКА	N ПОЗ	СЕКЦИОНЕ ШТ.	КОЛ. ЭЛЕМЕНТ	ДЛИНА ММ	ВЕС, КГ
С68	1	Ø48I	49	950	46.55
	2	Ø48I	5	11930	59.65
	3	Ø88I	8	2240	47.92
С69	1	Ø48I	49	1450	71.05
	2	Ø48I	8	11930	95.44
	3	Ø88I	14	2240	31.40
С47	1	Ø48I	5	950	4.75
	2	Ø48I	5	950	4.75
С48	1	Ø48I	5	1450	7.25
	2	Ø48I	8	950	7.60
С49	1	Ø48I	7	660	4.62
	2	Ø68I	7	1490	10.43
С50	1	Ø48I	9	660	5.94
	2	Ø68I	7	1990	13.95
					НА ЭЛЕМЕНТ
					4.61
					5.91
					7.08
					7.03
					9.45
					12.40
					0.94
					0.47
					0.47
					0.72
					0.75
					2.78
					3.68

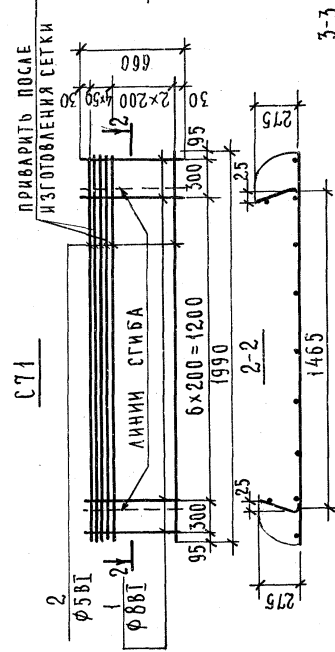
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. СТАЛЬ Ø88I МОЖЕТ БЫТЬ ЗАМЕНЕНА НА СТАЛЬ Ø81I ПРИ НАЛИЧИИ ПОСЛЕДНЕЙ НА ЗАВОДЕ.
 2. СТЕРЖНИ ПОЗ.3 НАВАРИТЬ ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТКИ.
 3. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТОК С49 И С50 ЗА ДЛИНУ СЕТОК ПРИНЯТЬ 660 ММ.

СЕТКИ С47; С48; С49; С50; С68; С69.

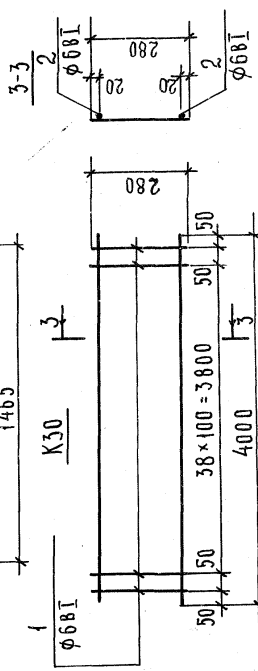
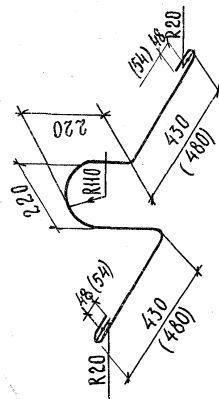
14



П7: П10



МАРКА	N ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
				ПОЗИЦИЯ НА ЭЛЕМ.	НА ЭЛЕМЕНТ	
С70	1	φ881	7	660	4.62	1.83
	2	φ581	7	1490	10.43	1.61
С71	1	φ881	9	660	5.94	2.35
	2	φ581	7	1990	13.93	2.15
К30	1	φ681	41	280	11.50	2.55
	2	φ681	2	4000	8.00	1.78
К31	1	φ481	41	280	11.50	1.14
	2	φ681	2	4000	8.00	1.78
П7; П10	1	φ161	1	1600	1.60	2.54
	2	φ181	1	1750	1.75	3.50
	01	φ161	1	11980	11.98	18.90
	02	φ181	1	11980	11.98	23.94
	03	φ151	1	11980	11.98	13.33



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сталь φ881 может быть заменена на сталь φ810, при наличии последней на заводе.
2. Размеры в скобках даны для пети П10.
3. При изготовлении сеток С70 и С71 за длину сеток принять 660 мм.

УЧЕБНИК ЗАКАЗ
Г. МОСКВА
ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТ. ПЕТЕРБУРГ
ДИРЕКТОР
И. А. КОЗЛОВ
И. А. КОЗЛОВ
И. А. КОЗЛОВ

СЕТКИ С70; С71. КАРКАСЫ К30, К31. ПЕТАЛИ П7, П10. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ 01 ÷ 03.

СЕРИЯ
1.241-1
ВЫПУСК
10
Лист
9

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН*

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

МАРКА ПАНЕЛИ И ВИД АРМИРОВАНИЯ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (КГ/М ²) ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ ** (П.2.3.7 ГОСТ)				КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН а, б, мм (П.2.3.8 ГОСТ)	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ q, КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПРОГИБ ЗА ВЫЧЕТОМ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ f _к , мм (П.2.3.5 ГОСТ)	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА, мм (П.3.3.2 ГОСТ)
	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК				
ПК 12.5-120.10, АТ V	1350	1300	1260	1170	1050	1050	45.6	≤ 50.2 > 50.2, но ≤ 52.5
ПК 12.5-120.15, АТ V	1330	1290	1240	1170	1050	1050	45.6	≤ 50.2 > 50.2, но ≤ 52.5
ПК 12.5-120.10, 15 П7	1360	1325	1280	1230	1124	1050	45.6	≤ 54.7 > 54.7, но ≤ 59.3
ПК 12.5-120.15, 15 П7	1360	1325	1280	1230	1124	1050	45.6	≤ 54.7 > 54.7, но ≤ 59.3

* ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ (КГ/М²) ПРИ ПОЯВЛЕНИИ ПЕРВОЙ ТРЕЩИНЫ, ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЕ ПРИЗНАЕТСЯ ГОДНЫМ, ДОЛЖНА БЫТЬ БОЛЬШЕ ИЛИ РАВНА КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКЕ ЗА ВЪЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ.

** ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЯ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ.

*** КОНТРОЛЬНЫЕ ПРОГИБЫ f_к ОТСЧИТЫВАЮТСЯ С МОМЕНТА ЗАГРУЖЕНИЯ ПАНЕЛИ НА ИСПЫТАТЕЛЬНОМ СТЕНДЕ ВНЕШНЕЙ НАГРУЗКОЙ.