

Постановлением Госстроя СССР от 3 мая 1984 г. № 70 утверждено и с 1 июля 1984 г. введено в действие разработанное ЦНИИСК им. Кучеренко и ЦНИИпроектсталь-конструкцией им. Мельникова изменение СНиП II-24-74 «Алюминиевые конструкции», утвержденного постановлением Госстроя СССР от 22 июля 1974 г. № 154. Текст изменения публикуется ниже.

1. Пункт 2.2. Табл. 1 в графе «Термически упрочняемый» дополнить марками алюминия 1935Т и АД31Т4.

Таблицу 2 дополнить позицией следующего содержания:

Обозначение состояния	Состояние алюминия
Т4	Неполностью закаленное и естественно состаренное

2. Пункт 3.1. Таблицу 4 дополнить графами со значениями расчетных сопротивлений для термически упрочняемого алюминия марок 1935Т и АД31Т4:

Напряженное состояние	Условное обозначение	Расчетные сопротивления, кгс/см ²	
		термически упрочняемый алюминий марок	
		1935Т	АД31Т4
Растяжение, сжатие и изгиб	R	1450	550
Срез	R_{cp}	850	350
Смятие торцевой поверхности (при наличии пригонки)	$R_{cm.t}$	2150	800
Смятие местное при плотном касании	$R_{cm.m}$	1050	400

Примечание к табл. 4 после слов «1925Т» дополнить словами «1935Т».

Таблицу 6 дополнить графами со значениями расчетных сопротивлений для термически упрочняемого алюминия марок 1935Т и АД31Т4:

Конструкция соединения	Напряженное состояние	Условное обозначение	Расчетные сопротивления, кгс/см ²	
			Термически упрочняемый алюминий марок	
			1935Т	АД31Т4
			При сварке с применением электродной и присадочной проволоки марок	
			1557	Св. АМгЗ 1557
Встык и нахлестка с лобовыми швами (сечение I-I, рис. 1а, б)	Растяжение, сжатие и изгиб	R	$\frac{1150}{1250}$	550
	Срез	R_{cp}	800	350
Нахлестка с фланговыми швами (сечение I-I, рис. 1а)	Растяжение, сжатие и изгиб		$\frac{1000^*}{1050^*}$	500

Таблицу 8 дополнить графами со значениями расчетных сопротивлений для алюминия марок 1935Т и АД31Т4:

Сварные соединения и швы	Напряженное состояние	Условное обозначение	Расчетные сопротивления, кгс/см ² алюминия марок	
			1935Т	АД31Т4
			при сварке с применением электродной или присадочной проволоки марок	
			1557	Св. АМгЗ 1557
Встык	Сжатие, растяжение, изгиб: а) при сварке плавящимся электродом (автоматическая и полуавтоматическая) б) при сварке вольфрамовым электродом (ручная и механизированная)	$R_{св}^a$	1250	550
		$R_{св}^b$	1150	550
	Срез	$R_{св}^{cp}$	800	350
Угловые швы (фланговые и лобовые)		$R_{св}^y$	800	450

3. Пункт 3.8. Таблицу 11 дополнить строками следующего содержания:

Марки и состояния алюминия	$R_{\text{авкл}}$ кгс/см ²	$R_{\text{сж}}$ кгс/см ²
1935T	2300	2100
АД31Т4	900	800

4. Пункт 4.7. Таблицу 16 дополнить строками следующего содержания:

Конструкция из алюминия марок и состояний	Значение условной поперечной силы, кгс
1935T	20 F
АД31Т4	10 F

5. Пункт 10.17 дополнить абзацем следующего содержания: «Элементы конструкций в узле допускается крепить одним болтом».

6. Приложение 1. Таблица 52. Группы I—IV дополнить строками следующего содержания:

Марка и состояние алюминия	ГОСТ или ТУ на поставку			
	по химическому составу	по механическим свойствам		
		листы	профили	трубы
1935T	ОСТ 1 92014-76 4784-74	—	ТУ 1-9-346-77 22233-83	—
АД31Т4		—		—

7. Приложение 3. Таблицу 55 дополнить графой следующего содержания:

Марка	1935T
Плотность	2,76

8. Приложение 4. Таблицу 56 дополнить строкой следующего содержания:

Марка алюминия	Полуфабрикаты				
	лист	плиты	прутки	профили	трубы
1935T	—	—	—	+	

9. Приложение 5. В таблице 58 подзаголовок графы для сплава АД31Т после слов «АД31Т» дополнить словами «АД31Т4».

Таблицу 58 дополнить графой коэффициентов φ для элементов из алюминия марки 1935T:

Гибкость элемента $\lambda = \frac{l}{r}$	Коэффициенты φ для элементов из алюминия марок
	1935T
0	1
10	1
20	0,93
30	0,852
40	0,79
50	0,722
60	0,65
70	0,572
80	0,5
90	0,403
100	0,326
110	0,27
120	0,228
130	0,192
140	0,168
150	0,146

В таблице 59 подзаголовок графы для сплава АД31Т после слов «АД31Т» дополнить словами, «АД31Т4».

Таблицу 59 дополнить графой коэффициентов φ для элементов из алюминия марки 1935T:

Гибкость элементов $\lambda = \frac{l}{r}$	Коэффициенты φ для элементов алюминия марок
	1935T
0	1
10	0,98
20	0,88
30	0,802
40	0,73
50	0,662
60	0,59
70	0,516
80	0,45
90	0,392
100	0,328
110	0,272
120	0,23
130	0,195
140	0,17
150	0,146