

0
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия **ИИ-04-4**

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Выпуск **19**

Предварительно напряженные многопустотные и ребристые панели
длиной 526 и 576 см армированные стержнями из стали класса **A_TV**
Методы натяжения — электротермический и механический

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-4

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Выпуск 19

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ И РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ
ДЛИНОЙ 526 И 576 СМ АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А-У
МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ — ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ И МЕХАНИЧЕСКИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ
СОВМЕСТНО С ЦНИИЖБ ГОССТРОЯ СССР
И ЦНИИЭП ТОРГ БЫТ. ЗД.
УРЯСТ. КОМПЛЕКСОВ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
С 10 ОКТЯБРЯ 1973 г.
ПРИКАЗ №173 ОТ 13 АВГУСТА 1973 г. 12526

	ЛИСТ	СТР.		ЛИСТ	СТР.
1. СОДЕРЖАНИЕ	С-1	2	20. Панель ПР8-58-15с Опалубочный чертеж. Армирование	18	23
2. Пояснительная записка	П-ПЗ	3-5	21. Панель ПР12,5-58-15с. Опалубочный чертеж. Армирование	19	24
3. Номенклатура изделий	1	6	22. Панель ПК45-58-15п. Опалубочный чертеж. Армирование	20	25
4. Величины предварительных напряжений в арматуре и потери предварительного напряжения Метод натяжения - электротермический	2	7	23. Панель ПК6-58-15п. Опалубочный чертеж. Армирование	21	26
5. Величины предварительных напряжений в арматуре и потери предварительного напряжения Метод натяжения - механический	3	8	24. Панель ПК8-58-15п. Опалубочный чертеж. Армирование	22	27
6. Панель ПК 4,5-58-15 Опалубочный чертеж. Армирование	4	9	25. Панель ПК12,5-58-15п. Опалубочный чертеж. Армирование	23	28
7. Панель ПК6-58-15 Опалубочный чертеж. Армирование	5	10	26. Панель ПК8-53-15п. Опалубочный чертеж. Армирование	24	29
8. Панель ПК8-58-15. Опалубочный чертеж. Армирование	6	11	27. Панель ПК12,5-53-15п. Опалубочный чертеж. Армирование	25	30
9. Панель ПК12,5-58-15 Опалубочный чертеж. Армирование	7	12	28. Опалубочные сечения панелей	26	31
10. Панель ПК8-53-15. Опалубочный чертеж. Армирование	8	13	29. Деталь 1. Сечение 1-1 Деталь установки петли в многослойной панели	27	32
11. Панель ПК12,5-53-15. Опалубочный чертеж. Армирование	9	14	30. Узел 1. Узел 2. Детали расположения арматуры в крайних и средних ребрах панелей.	28	33
12. Панель ПК45-58-12 Опалубочный чертеж. Армирование	10	15	31. Узел 3	29	34
13. Панель ПК6-58-12 Опалубочный чертеж. Армирование	11	16	32. Сетки С1, С2, С3, С4	30	35
14. Панель ПК8-58-12 Опалубочный чертеж. Армирование	12	17	33. Сетки С5, С6, С7, С8	31	36
15. Панель ПК12,5-58-12 Опалубочный чертеж. Армирование	13	18	34. Сетки С9, С10, С11, С12	32	37
16. Панель ПК4,5-58-15с Опалубочный чертеж. Армирование	14	19	35. Сетки С13, С14	33	38
17. Панель ПК6-58-15с Опалубочный чертеж. Армирование	15	20	36. Сетки С15, С16	34	39
18. Панель ПК8-58-15с Опалубочный чертеж. Армирование	16	21	37. Сетки С19, С20 Каркасы К1, К2	35	40
19. Панель ПК12,5-58-15с Опалубочный чертеж. Армирование	17	22	38. Каркасы К3, К5, К6, К7	36	41
			39. Каркас К8. Петли П-1, П-2 Отдельные стержни ОС-1	37	42
			40. Данные для испытания панелей по прочности	38	43
			41. Данные для испытания панелей по жесткости	39	44
			42. Данные для испытания панелей по трещиностойкости	40	45
			43. Приложение	41	46

12526

Настоящий выпуск разработан в развитие серии ИИ-04, сборочные элементы зданий каркасной конструкции на основании здания, утвержденного 24 февраля 1972 г. Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР.

Назначение панелей перекрытия — проектирование и строительство общественных и административно — бытовых зданий промышленных предприятий с сеткой колонн 6x6 м; 6x4,5 м; 6x3 м.

В состав выпуска вошли железобетонные панели перекрытия длиной 576 и 526 см трех типов — рядовые многопустотные панели; — связевые многопустотные и ребристые панели; — пристенные многопустотные панели.

Панели рассчитаны и запроектированы в соответствии с СНиП II-В, 1-62 и ГОСТ 8829-66, по III категории трещиностойкости, на четыре равномерно — распределенные нагрузки, ремонтируемые СН-382-67.

Нагрузки, принятые при расчете панелей, приведены в таблице №1. Собственные веса панелей — в таблице №2.

ТАБЛИЦА. 1

Вид нагрузки без учета собственного веса панели / кг/м²	Тип панелей			
	ПК 4.5	ПК 6	ПК 8	ПК 12.5
РАСЧЕТНАЯ	450	600	800	1250
НОРМАТИВНАЯ	360	500	670	1050
В.Т.Ч. НОРМАТИВНАЯ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ	210	350	520	900

ТАБЛИЦА 2

ТИП ПАНЕЛЕЙ.	РАСЧЕТНЫЙ КГ/М²	НОРМАТИВНЫЙ КГ/М²
РЯДОВЫЕ : ШИРИНОЙ В=150СМ В=120СМ	350	320
	330	300
СВЯЗЕВЫЕ: МНОГОПУСТОТНЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПРИСТЕННЫЕ	350	320
	350	320
	350	320

При расчете панелей по прочности расчетные сопротивления растянутой напругаемой арматуры в зависимости от величины относительной высоты сжатой зоны бетона приняты с учетом поправки на дополнительный коэффициент условия работы „ M_a “ для связевых ребристых панелей фактический коэффициент условия работы „ M_a “ факт. = 0.9;

ПК 8 - 58 - 15; ПК 8 - 58 - 15П; ПК 8 - 58 - 15С — „ M_a “ факт. = 1.1; ПК 8 - 58 - 12 — „ M_a “ факт. = 1.09;
ПК 12.5 - 53 - 15; ПК 12.5 - 53 - 15П — „ M_a “ факт. = 1.07;
ПК 8 - 53 - 15; ПК 8 - 53 - 15П; ПК 12.5 - 58 - 15;
ПК 12.5 - 58 - 15П; ПК 12.5 - 58 - 15С — „ M_a “ факт. = 1.06;
ПК 6 - 58 - 15; ПК 6 - 58 - 15П; ПК 6 - 58 - 15С — „ M_a “ факт. = 1.05; ПК 12.5 - 58 - 12; ПК 4.5 - 58 - 15;
ПК 4.5 - 58 - 15П; ПК 4.5 - 58 - 15С — „ M_a “ факт. = 1.03;
ПК 4.5 - 58 - 12 — „ M_a “ факт. = 1.01;
ПК 6 - 58 - 12 — „ M_a “ факт. = 1.

ПРЕДЕЛ ОГНЕСТОЙКОСТИ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ — 1, 12 ЧАСА. ПАНЕЛИ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В ЗДАНИЯХ I - V СТЕПЕНИ ОГНЕСТОЙКОСТИ. ПАНЕЛИ РАЗРАБОТАНЫ В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩИМИ СПЕЦИАЛЬНЫМИ НОРМАМИ И ПРАВИЛАМИ ОБЪЕДИНЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ ЧТО 12626 УДОСТОВЕРЯЮ:

Главный инженер проекта Колесников

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК Лист

Для обеспечения совместной работы панелей перекрытий и образования жесткого диска швы между панелями должны быть тщательно за-полнены цементным раствором марки „150“ на всю высоту шва.

Связь диска перекрытия с колоннами и ригелями каркаса осуществляется через связывые и пристенные панели перекрытия, в которых, для этой цели, предусмотрены выпуски арматуры.

Каждая связевая и пристенная панель может воспринять горизонтальное усилие, равное 10Т.

Для пропуска коммуникаций и диафрагм жесткости в днище ребристых панелей устраиваются отверстия. Размеры отверстий оговариваются в проектах и в заказах на изготовление панелей и могут иметь любые размеры.

При устройстве продольного отверстия на всю длину днища вылет консолей в поперечном направлении не должен превышать 350 мм.

Стержни арматурных сеток в пределах отверстий при изготовлении и транспортировке панелей сохраняются и обрезаются по месту на строительной площадке.

При установке перегородок на днище ребристых панелей в продольном направлении

прочность днища необходимо проверить расчетом. Панели изготавливаются из тяжелого бетона марки „250“ за исключением панелей пр125-58-150, которые изготавливаются из бетона марки „300“. Кубиковая прочность бетона к моменту его обжатия должна быть не менее 0,7 R бетона.

К моменту отпуска изделия с завода – изготовителя прочность бетона должна быть: в зимнее время и других случаях, когда по условиям возведения здания не может быть гарантировано своевременное приращение прочности бетона, не менее 100% проектной; в остальных случаях – не менее 70% проектной, причем завод – изготовитель, при этом, должен гарантировать достижение 100% прочности в 28 дневном возрасте.

Арматурные стали применять с учетом требований СН390-69.

Натяжение арматуры осуществляется электротермическим или механическим методами с передачей усилий на упоры форм. Максимальная температура нагрева арматуры при электротермическом методе натяжения не должна превышать 350°С.

На листах 2 и 3 приведены принятые для расчета значения предварительных напряжений в арматуре и величины потерь предварительного напряжения.

На рабочих чертежах панелей, наряду со значением предварительного напряжения в арматуре σ_0 , приведена величина предварительного напряжения в арматуре перед бетонированием σ_0' .

Панели армируются стержневой горячекатаной сталью периодического профиля класса А-III (ГОСТ 10884-64) $R_a = 8000 \text{ кг/см}^2$; $R_a = 6400 \text{ кг/см}^2$.

Сетки и каркасы выполнять из стальной низкоуглеродистой холоднотянутой проволоки класса В-I (ГОСТ 6727-53) в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64.

Для подъемных петель применять горячекатанную сталь класса А-I марок ВМСт.ЗСП2 и ВКСт.ЗСП2.

В тех случаях, когда исключена возможность монтажа панелей при температуре минус 40°C и ниже, допускается применять для монтажных петель горячекатанную сталь марок ВМСт,ЗСП2,ВКСт,ЗПС2.

Стержни предварительно напрягаемой арматуры изготавливать на всю длину элемента без сварных стыков.

Длина натягиваемых стержней на чертежах показана равной длине панелей без учета выпусков для захвата. Длину заготовки натягиваемых стержней следует определять с учетом захватных приспособлений, применяемых на заводах.

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

Подъем панелей должен осуществляться с помощью траверс, обеспечивающих вертикальность строп или пауков с углом наклона строп к горизонту не менее 60° . Опирающие панели при складировании и транспортировке должно быть на расстоянии 350 мм от торцов по всей ширине панелей.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортировку панелей производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-67, ГОСТ 9561-66, СНиП-I-B.5-62, СНиП-I-B.5.1-62; проверки прочности и трещиностойкости в соответствии с ГОСТ 8829-66; монтаж - в соответствии с СНиП-III-B.3-62.

Марки панелей состоят из буквенных и цифровых обозначений, которые имеют следующие значения. Индекс в конце марки:

П - панель пристенная;

С - панель связевая.

Цифры: 1) „4,5“, „6“, „8“, „12,5“ - величина расчетной нагрузки в сотнях кг/м^2

2) „58“, „53“ - длина панелей, округленно в дм,

3) „12“, „15“ - ширина панелей, округленно в дм.

Пример маркировки многопустотной панели при расчетной нагрузке 800 кг/м^2 , длиной 5760 мм, шириной 1440 мм - ПКБ-58-15

Марки панелей проставляются в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на готовых изделиях.

Внесение изменений в обозначение марок не допускается.

12526

ТК	Панели перекрытия	Железобетонные.	Серия ИИ-04.4
1973г	Пояснительная	Записка.	Выпуск 19 лист П-3

№ п.п.	МАРКА ПАНЕЛИ.	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ ММ			ВЕС ИЗДЕЛИЯ т	ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА кг/см²	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			Лист						
			ℓ	б	h			БЕТОНА м³	СТАЛИ, КГ								
									ВСЕГО	НА 1 м² БЕТОНА		НА 1 м² БЕТОНА					
1	ПК 4.5 - 58-15		5160	1490	220	2.71	250	1.084	34.35	4.00	31.69	9					
2	ПК 6 - 58-15								37.47	4.36	34.57	10					
3	ПК 8 - 58-15								42.43	4.95	39.14	11					
4	ПК 12.5 - 58-15								54.23	6.32	50.02	12					
5	ПК 8 - 53-15		5260	1490	220	2.48		0.992	35.30	4.50	35.50	13					
6	ПК 12.5 - 53-15								44.23	5.64	44.50	14					
7	ПК 4.5 - 58-12		5160	1190	220	2.04		0.815	28.85	4.21	35.40	15					
8	ПК 6 - 58-12								31.97	4.65	39.20	16					
9	ПК 8 - 58-12								35.09	5.12	43.10	17					
10	ПК 12.5 - 58-12								45.46	6.64	55.80	18					
11	ПК 4.5 - 58-15с		5160	1490	220	2.645		1.058	47.44	5.53	44.84	19					
12	ПК 6 - 58-15с								50.54	5.89	47.37	20					
13	ПК 8 - 58-15с								57.22	6.67	54.08	21					
14	ПК 12.5 - 58-15с								63.42	7.39	59.44	22					
15	ПР 8 - 58-15с		5160	1490	220	2.625		300	1.050	79.04	9.21	75.27	23				
16	ПР 12.5 - 58-15с									109.09	12.71	103.80	24				
17	ПК 4.5 - 58-15н		5160	1490	220	2.665	250	1.066	46.37	5.40	43.50	25					
18	ПК 6 - 58-15н								49.54	5.77	46.31	26					
19	ПК 8 - 58-15н								57.66	6.72	54.10	27					
20	ПК 12.5 - 58-15н								69.36	8.08	65.06	28					
21	ПК 8 - 53-15н		5260	1490	220	2.435		0.974	47.98	5.12	49.26	29					
22	ПК 12.5 - 53-15н								58.64	7.48	60.21	30					
ГК	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ						БЕЛАЗОБЕТОННЫЕ.					СЕРИЯ ИИ-04-4					
373	НОМЕНКЛАТУРА						ДЕЛИИ					ВЫПУСК ЛИС 19					

Марка панели	Предварительное напряжение в арматуре, учитываемое при назначении длины заготовки стержня σ_0 кг/см ²	Допустимое превышение величины предварительного напряжения $\Delta \sigma_0$ кг/см ²	Потери предварительного напряжения до обжатия бетона кг/см ²			Предварительное напряжение в арматуре перед бетонированием кг/см ²	Потери предварительного напряжения после обжатия бетона кг/см ²	
			Релаксация напряжений стали	Деформация анкером	Деформация форм.		Усадка бетона	Ползучесть бетона
ПК-4.5-58-15	5100	900	153	607	300	4040	400	27
ПК 6-58-15	5500	900	165	607	300	4428	400	66
ПК 8-58-15	6300	900	189	607	300	5204	400	133
ПК 12.5-58-15	6300	900	189	607	300	5204	400	240
ПК 4.5-58-12	5100	900	153	607	300	4040	400	37
ПК 6-58-12	5100	900	153	607	300	4040	400	68
ПК 8-58-12	6300	900	189	607	300	5204	400	145
ПК 12.5-58-12	6300	900	189	607	300	5204	400	264
ПК 4.5-58-15с	5100	900	153	607	300	4040	400	27
ПК 6-58-15с	5500	900	165	607	300	4428	400	66
ПК 8-58-15с	6300	900	189	607	300	5204	400	133
ПК 12.5-58-15с	6300	900	189	607	300	5204	400	240
ПК 8-58-15с	6300	900	189	607	300	5204	400	197
ПК 12.5-58-15с	6300	900	189	607	300	5204	400	320
ПК 4.5-58-15п	5100	900	153	607	300	4040	400	27
ПК 6-58-15п	5500	900	165	607	300	4428	400	66
ПК 8-58-15п	6300	900	189	607	300	5204	400	133
ПК 12.5-58-15п	6300	900	189	607	300	5204	400	240
ПК 8-53-15	6240	960	187	660	300	5093	400	114
ПК 12.5-53-15	6240	960	187	60	300	5093	400	185
ПК 8-53-15п	6240	960	187	60	300	5093	400	114
ПК 12.5-53-15п	6240	960	187	60	300	5093	400	185

Т.К.

Панели перекрытий железобетонные

1973

Величины предварительных напряжений в арматуре и метод натяжения — элект

Потери предварительного напряжения термический

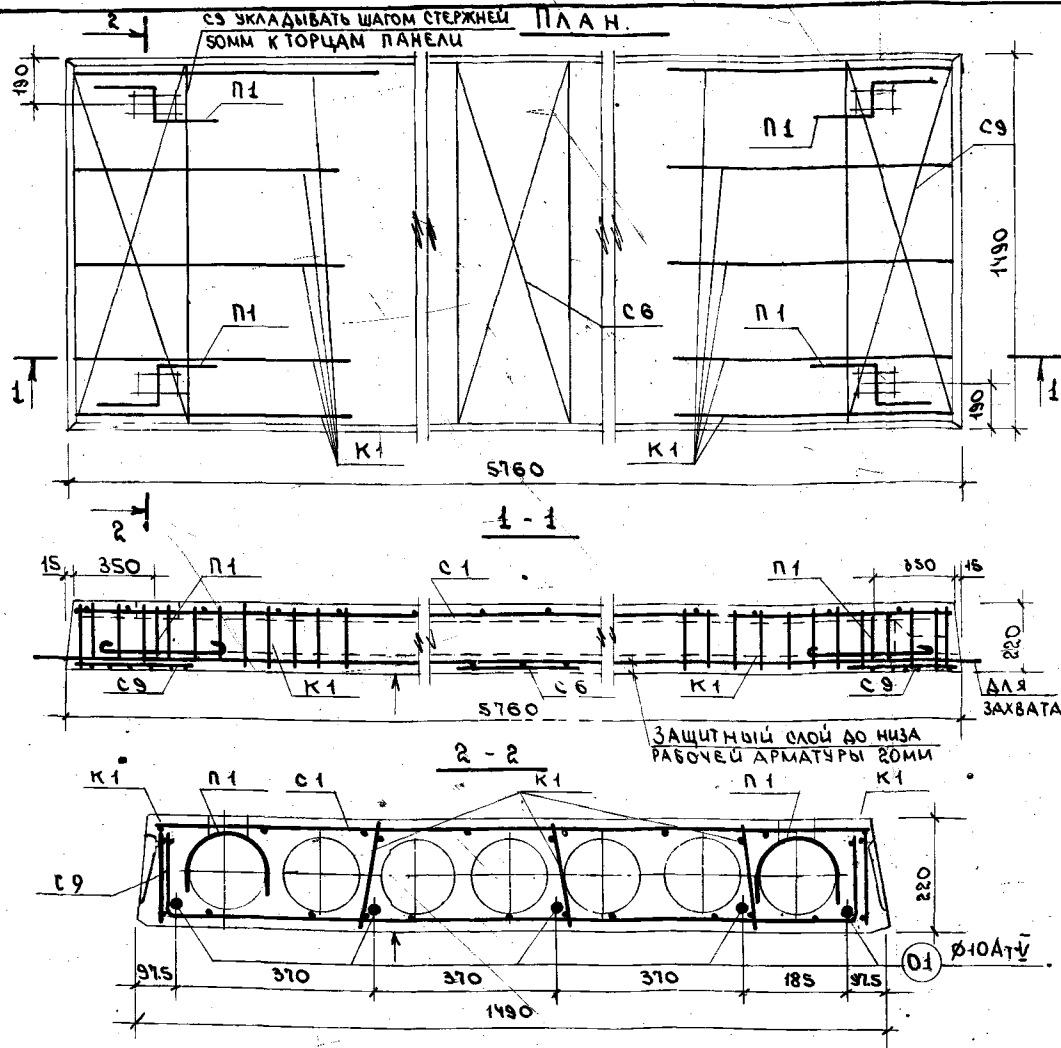
Серия
ИИ-04-4

Выпуск 10 Лист 2

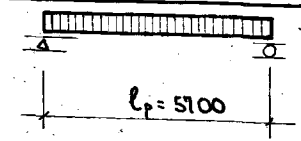
МАРКА ПАНЕЛИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ_0 КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ $\Delta \sigma_0$ КГ/СМ ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ДО ОБЖАТИЯ БЕТОНА КГ/СМ ²		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ КГ/СМ ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПОСЛЕ ОБЖАТИЯ БЕТОНА КГ/СМ ²	
			РЕЛАКСАЦИЯ НАПРЯЖЕНИЯ СТАЛИ	ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРОВ		УСАДКА БЕТОНА	ПОЛЗУЧЕСТЬ БЕТОНА
ПК 4,5 - 58 - 15	4600	—	260	305	4035	400	24
ПК 6 - 58 - 15	5040	—	304	305	4430	400	60
ПК 8 - 58 - 15	5900	—	390	305	5205	400	125
ПК 12,5 - 58 - 15	5900	—	390	305	5205	400	225
ПК 4,5 - 58 - 12	4600	—	260	305	4035	400	33
ПК 6 - 58 - 12	4600	—	260	305	4035	400	61
ПК 8 - 58 - 12	5900	—	390	305	5205	400	135
ПК 12,5 - 58 - 12	5900	—	390	305	5205	400	245
ПК 4,5 - 58 - 15с	4600	—	260	305	4035	400	24
ПК 6 - 58 - 15с	5040	—	304	305	4430	400	60
ПК 8 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	125
ПК 12,5 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	225
ПК 8 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	182
ПК 12,5 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	300
ПК 4,5 - 58 - 15п	4600	—	260	305	4035	400	24
ПК 6 - 58 - 15п	5040	—	304	305	4430	400	60
ПК 8 - 58 - 15п	5900	—	390	305	5205	400	125
ПК 12,5 - 58 - 15п	5900	—	390	305	5205	400	225
ПК 8 - 53 - 15	5800	—	378	330	5090	400	100
ПК 12,5 - 53 - 15	5800	—	378	330	5090	400	171
ПК 8 - 53 - 15п	5800	—	378	330	5090	400	100
ПК 12,5 - 53 - 15п	5800	—	378	330	5090	400	171

Т К ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Серия
ИИ-04-4ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ - МЕХАНИЧЕСКИЙВЫПУСК ЛИС
19 3



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА.



ПРИМЕЧАНИЯ:

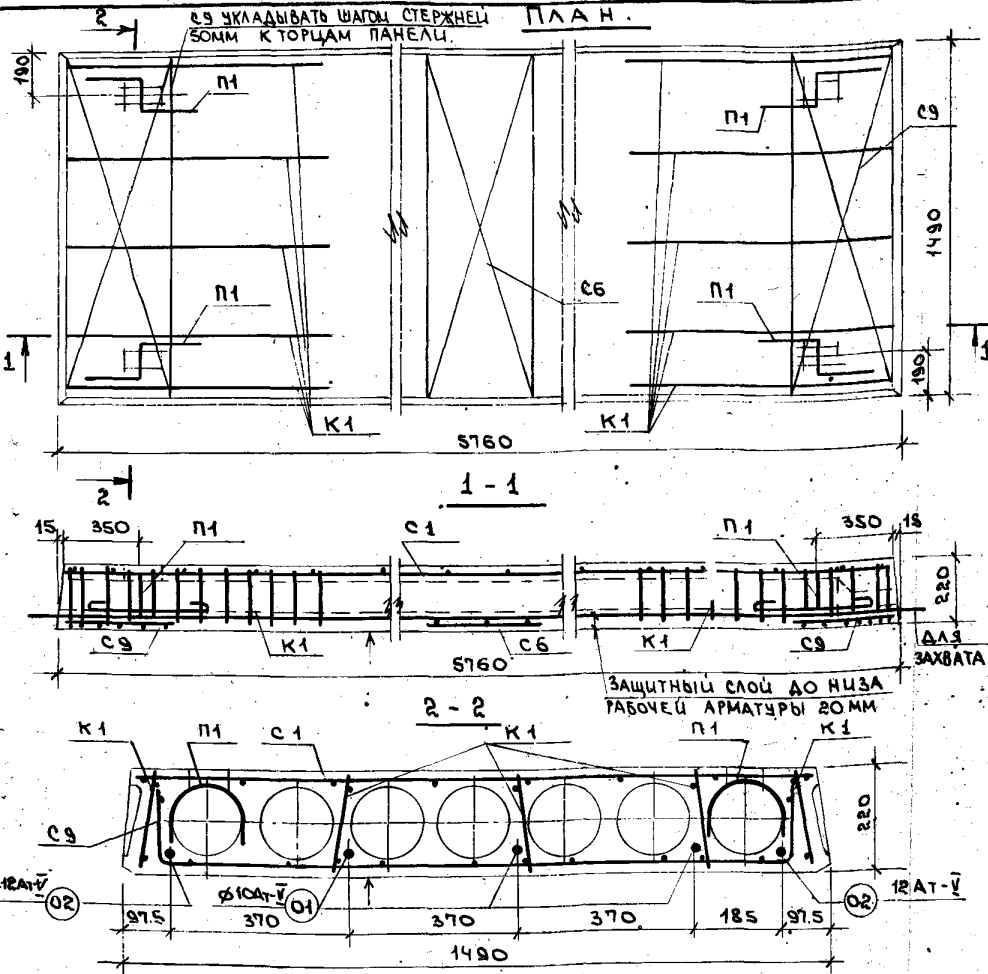
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°С
2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2710	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1.084	КАРКАС	К1	10	3.40	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.79	СЕТКИ	С9	2	4.48	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	34.35		С1	1	4.33	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		С6		1	0.39		
	НА 1М ³ БЕТОНА		МОНТАЖН. ПЕТЛИ	П1	4	4.00		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГ. СТЕРЖНИ	О1	5	17.75	
КВАНТИТОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	175	ВСЕГО:			34.35	
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.				
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ.	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	450	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	К _с КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ		360	10А-Г	28.80	17.75	10884-61	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		210	12А-Г	4.48	4.00	5181-61	2100
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ.			320	5В-Г	23.80	3.66	СГ-2310	3150
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1/8	4В-Г	8.28	0.82			
			3В-Г	147.52	8.12			
			1/350					

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ. СТЕРЖН. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН НАПРЯЖЕНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ			
			Б ₀ КГ/СМ ²	ΔБ ₀ КГ/СМ ²	Б ₀ ' КГ/СМ ²			
			МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
			ЭЛЕКТРИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛЕКТРИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛЕКТРИЧ.	МЕХАНИЧ.
01	10А-У	5	5100	* 4600	900	—	4040	4035

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C.
2. Поверхность, отмеченную знаком \uparrow , подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2710	ВСЕГО	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.081		КАРКАС	К1	10	3.40
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12.79	НА 1М ² ПАНЕЛИ НА 1М ³ БЕТОНА	СЕТКИ	С9	2	4.48
РАСХОД СТАЛИ	КГ	37.47			С1	1	4.33
		4.36			С6	1	0.39
ПРОЕКТАНКА МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ ²	34.57	250	МОНТАЖН. ПЕТЛИ	П1	4	4.00
		175		НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	3	10.65
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ.	КГ/СМ ²	175	175	ВСЕГО:		2	10.22
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	КГ/М ²	600	175	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ.			
		500					
		350					
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М ²	320	175	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ
		320					
		320					
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	1/40	1/308	175	ВЕС КГ	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²	
		1/308					
		1/308					

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦИИ СТЕРЖНЯ	ДИАМЕТР ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ, УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ
О1	10А-У	3	50 КГ/СМ ²	Δ 50 КГ/СМ ²	50 КГ/СМ ²
О2	12А-У	2	5500	5040	900
МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
		ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
		4428	4430	4428	4430

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

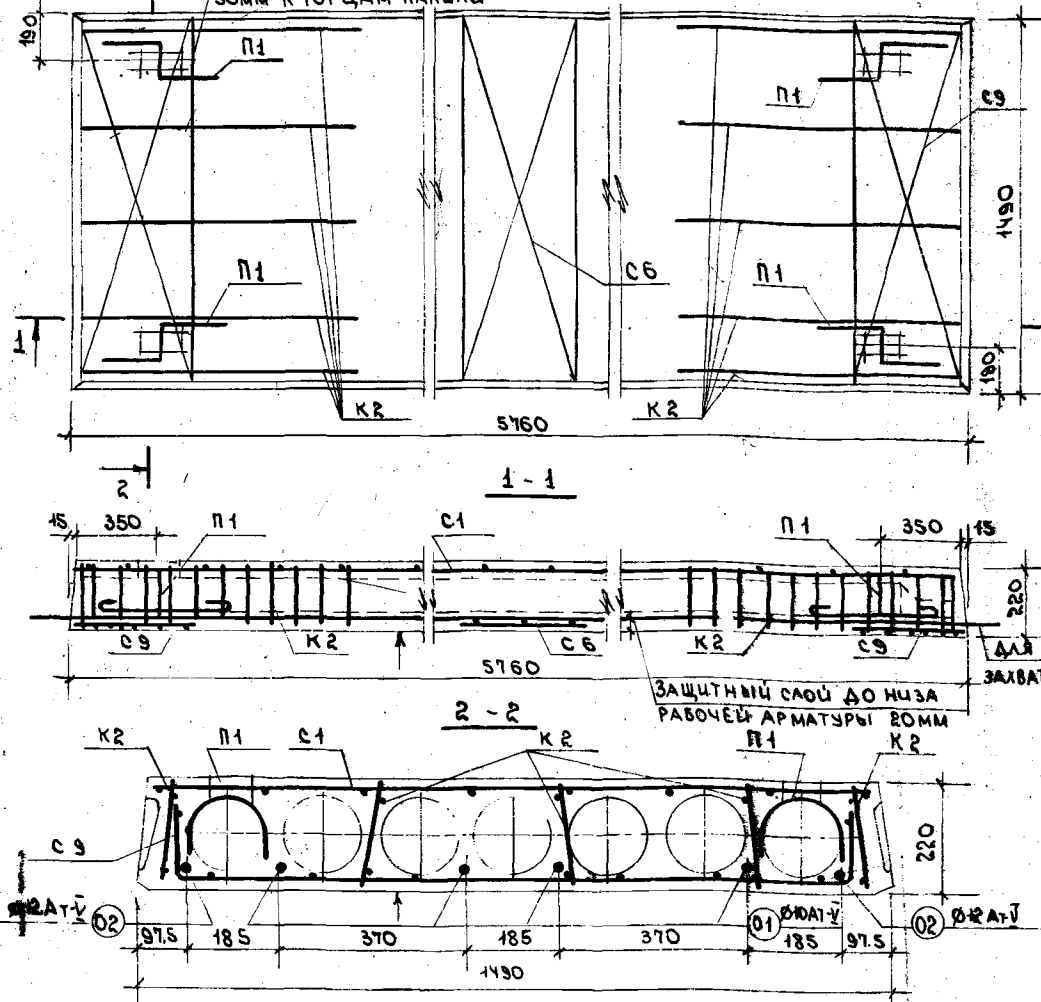
ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ. ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

СЕРИЯ ИИ-04-4

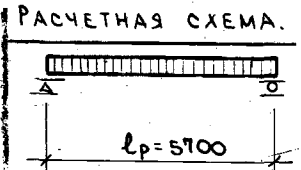
ПАНЕЛЬ ПКБ-58-15. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

ВЫПУСК 19 ЛИСТ 5

ПЛАН.
50ММ К ТОРЦАМ ПАНЕЛИ



ПРИМЕЧАНИЯ:



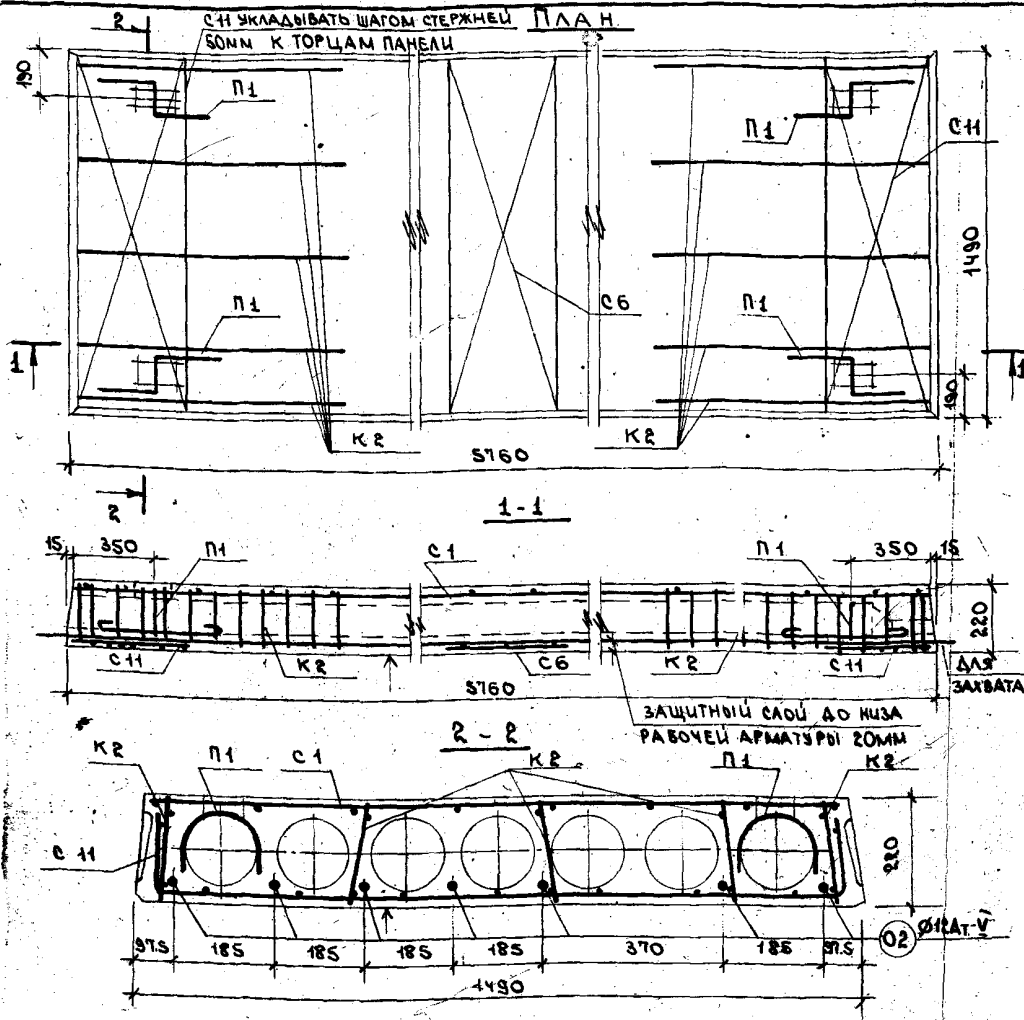
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°С.
2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2710	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	1.084	КАРКАС	К 2	10	4.80	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	12.75	СЕТКИ	С 9	2	4.48	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	42.43		С 1	1	4.33	
	НА 1м² ПАНЕЛИ		4.95		С 6	1	0.39	
	НА 1м³ БЕТОНА		39.14	МОНТАЖ. ПЕТАЛИ	П 1	4	4.00	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О 1	4	14.20	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ.		кг/см²	175		О 2	2	10.23	
				ВСЕГО : 42.43				
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.								
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР. АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	ГОСТ	R _a кг/см²
	НОРМАТИВНАЯ		670	10АТ-У	23.04	14.20	10814-64	6100
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВ.		520	12АТ-У	11.52	10.23	5781-61	2100
НОРМАТ. СОВЕСТ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	12 А-I	4.48	4.00	5781-61	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОИВ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ.		ф/с	1/290	5В-I	23.80	3.66	6121-53	3150
				4В-I	41.08	4.02		
				3 В-I	114.72	6.32		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

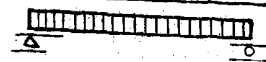
№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР. СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ. СТЕРЖН. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ			
			σ_0 КГ/СМ ²	$\Delta \sigma_0$ КГ/СМ ²	σ_0 КГ/СМ ²			
			МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
			ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМ.	МЕХАНИЧ.
01	10	4	6300	* 5900	900	—	5204	5205
02	12	2						

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



ПРИМЕЧАНИЯ:

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



1. ТЕМПЕРАТУРА ЭЛЕКТРОНАГРЕВА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 350°C
2. ПОВЕРХНОСТЬ, ОТМЕЧЕННУЮ ЗНАКОМ ∇ , ПОДГОТОВИТЬ ПОД ПОКРАСКУ.
3. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. ЛИСТЫ: 30, 31, 32, 35, 37.
4. ОПАЛУБОЧНЫЕ СЕЧЕНИЯ И ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2110	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1084	КАРКАС	К2	10	4.80	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.79	СЕТКА	С11	2	4.94	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	54.23		С1	1	4.33	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		6.32		С6	1	0.39	
	НА 1М ³ БЕТОНА		50.02	МОНТАЖН. ПЕТЛИ	П1	4	4.00	
ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГ. СТЕРЖНИ	О2	7	35.77	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	175	ВСЕГО			54.23	
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/КМ ²	1250	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R ₀ КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ		1050	12А-У	40.32	35.77	10884-61	6400
	НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТ.		900	12А-І	4.48	4.00	5781-61	2100
НОРМАТ. СОВЕСТ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	5В-І	32.08	4.94	6727-53	3150
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ.		$\frac{f}{L}$	1	4В-І	32.80	3.20		
			220	3В-І	114.72	6.32		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ.	КОЛ. СТЕРЖН. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СЕРЖ.	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ			
			σ_0 КГ/СМ ²	$\Delta \sigma_0$ КГ/СМ ²	σ_0 КГ/СМ ²			
			МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
			ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.		
О2	12А-У	7	6300	* 5900	900	—	5204	5204

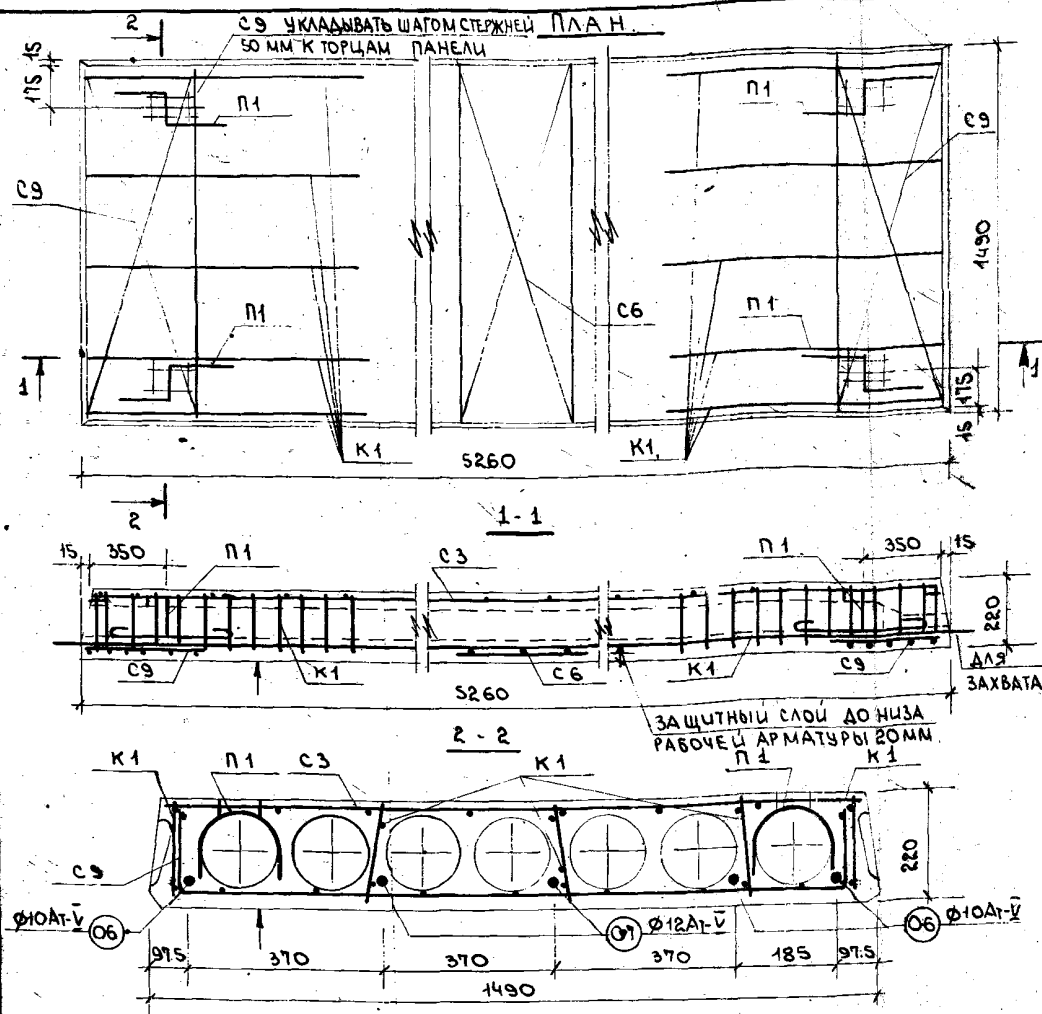
* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

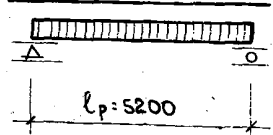
СЕРИЯ ИИ-04-4

ПАНЕЛЬ ПК12,5-58-15. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

ВЫПУСК ЛИС 19 7



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

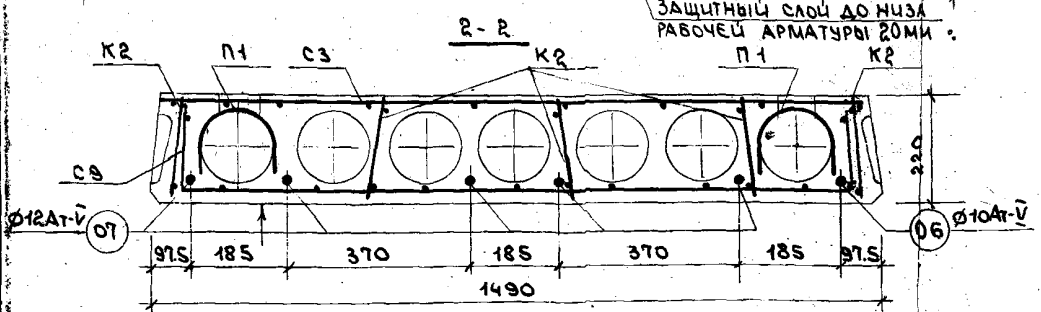
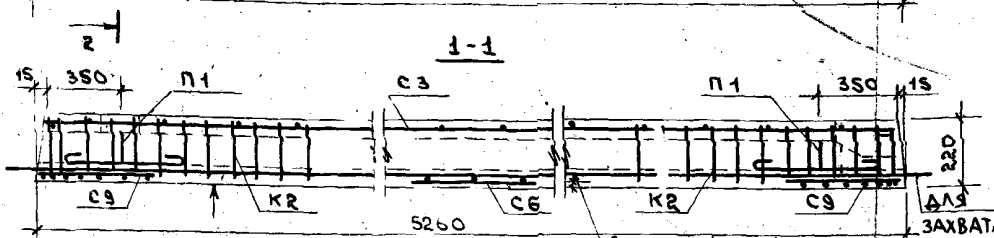
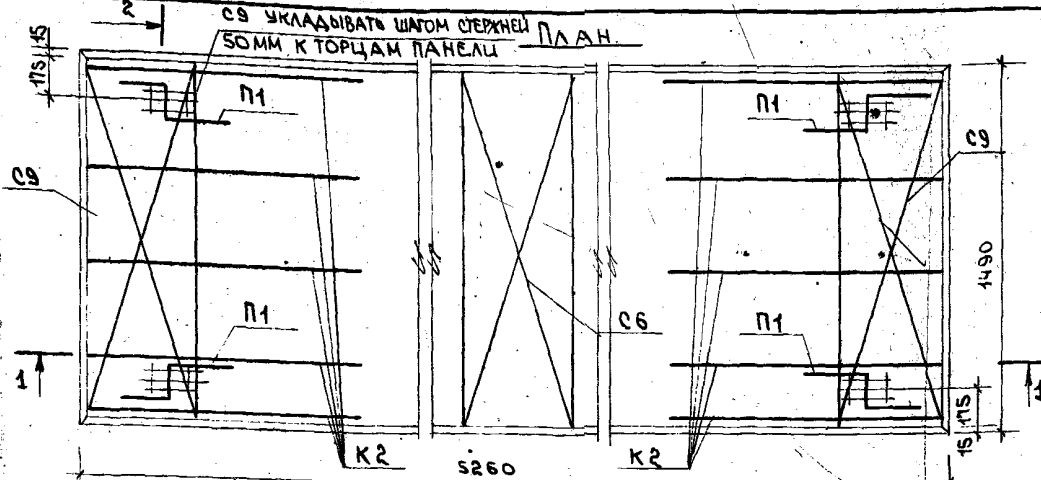
- 1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C.
- 2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
- 3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
- 4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ		М	2480	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М³	0.992		КАРКАС	К1	10	3.40
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.82	СЕТКИ	С9	2	4.48	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	35.30		С3	1	3.95	
	НА 1М² ПАНЕЛИ		4.50		С6	1	0.39	
НА 1М³ БЕТОНА			35.50	МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ	П1	4	4.00	
МАРКА БЕТОНА			25.0	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О6	3	9.74	
				О7	2	9.34		
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ²	175	ВСЕГО			35.30	
				ВЫБОРКА ССТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	Ra КГ/СМ²
ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	НОРМАТИВНАЯ		670	10АТ-У	15.78	9.74	10824-64	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		520	12АТ-У	10.52	9.34		
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	12А-І	4.48	4.00	5181-64	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f	1/308	5В-І	23.80	3.63		
				4В-І	8.28	0.82	6725-53	3150
				3В-І	140.64	7.84		

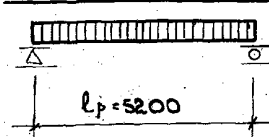
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

§ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ. ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ			
			60 кг/см²	Δ 50 кг/см²	60 кг/см²			
			МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
06	10АТ-У	3	6240	* 5800	900	—	5093	5090
07	12АТ-У	2						

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C
2. Поверхность, отмеченную знаком ∇ , подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

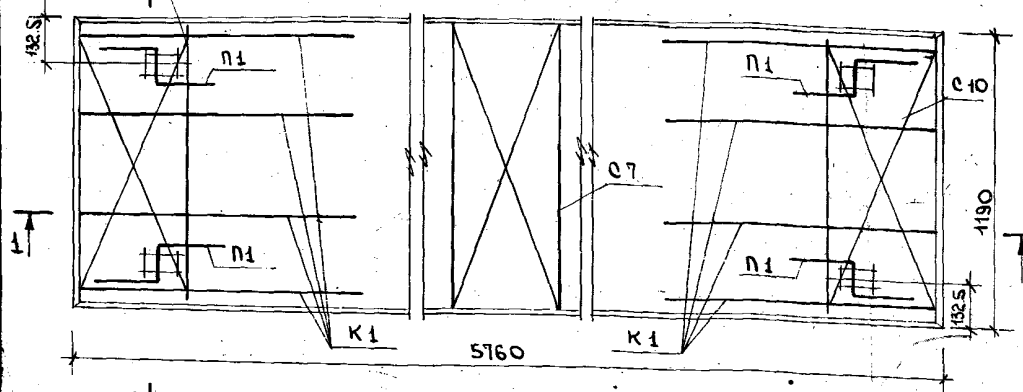
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.			
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2480	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ ШТ.	ВЕ КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.982	КАРКАС	К-2	10	4.8
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.82	СЕТКИ	С9	2	4.1
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	44.23		С-3	1	3.5
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		5.64		С6	1	0.1
	НА 1М ³ БЕТОНА		44.5	МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ	П1	4	4.0
МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О6	1	3.1
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	175		О7	5	23.1
				ВСЕГО			44
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	1250	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ
	НОРМАТИВНАЯ		1050				
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		900	10А-IV	5.26	3.25	10884-64
			320	12А-IV	26.3	23.36	5181-61
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ				12А-I	4.48	4.00	5181-61
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		$\frac{1}{l_p}$	$\frac{1}{263}$	5В-I	23.80	3.66	5181-61
				4В-I	41.08	4.02	5181-61
				3В-I	107.84	5.94	5181-61

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

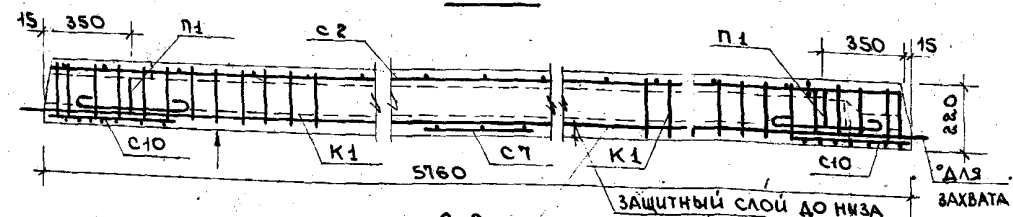
№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЕЙ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД НАВЕДЕНИЕМ			
			σ_0 кг/см ²	$\Delta \sigma_0$ кг/см ²	σ_0' кг/см ²			
			МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
			ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХ.
06	10А-IV	1	6240	5800	900	—	5093	50
07	12А-IV	5						

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

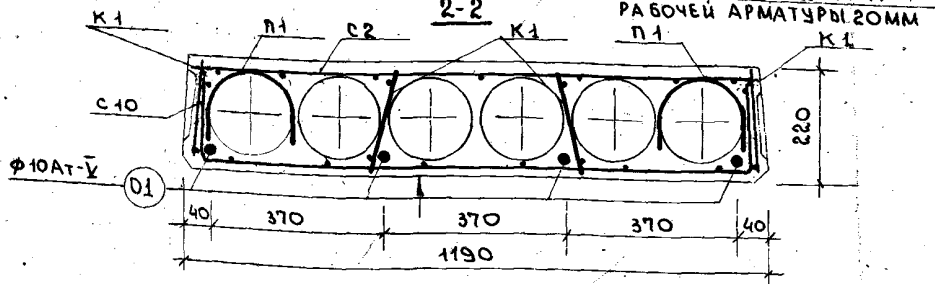
2. С10 УКЛАДЫВАТЬ ШАГОМ СТЕРЖН.
50ММ К ТОРЦАМ ПАНЕЛИ



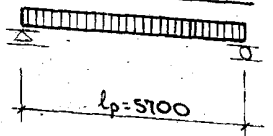
1 - 1



2-2



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

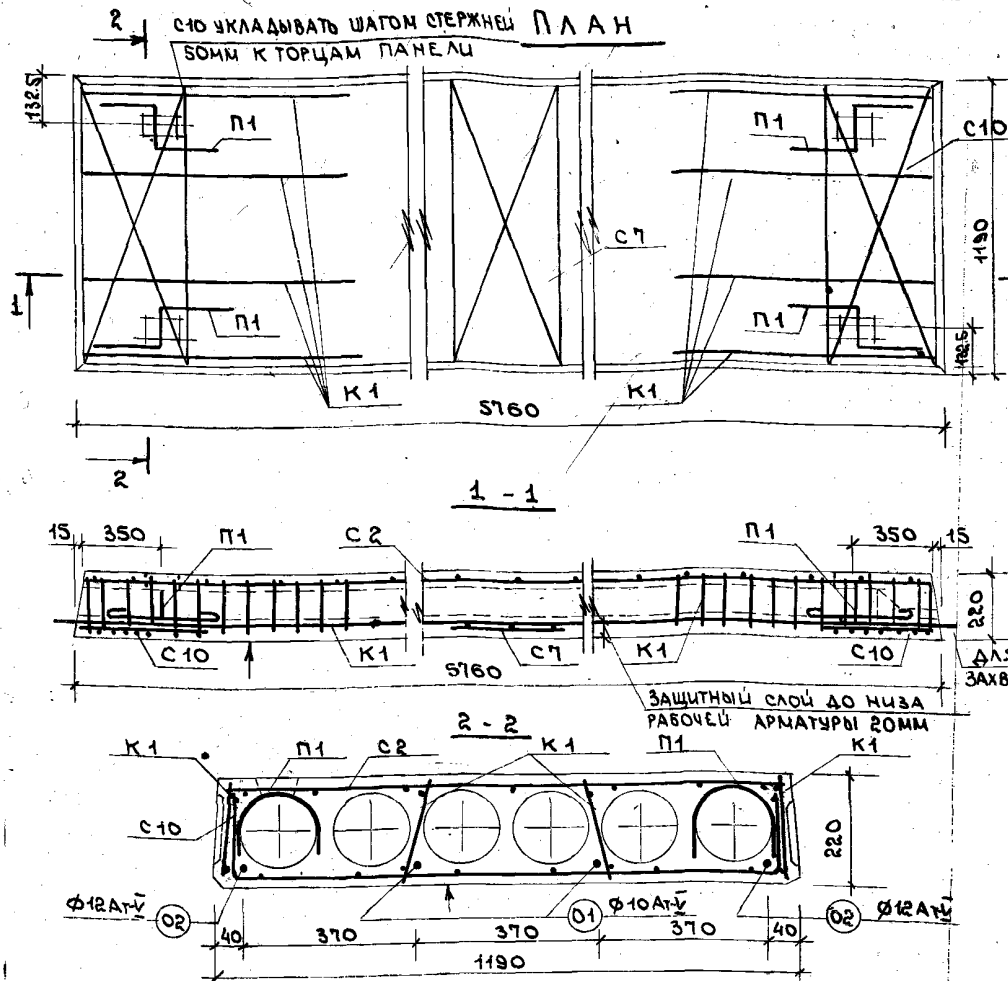
1. ТЕМПЕРАТУРА ЭЛЕКТРОНАГРЕВА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 350°C
2. ПОВЕРХНОСТЬ, ОТМЕЧЕННУЮ ЗНАКОМ \uparrow , ПОДГОТОВИТЬ ПОД ПОКРАСКУ.
3. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. ЛИСТЫ: 30, 31, 32, 35, 37.
4. ОПАЛУБОЧНЫЕ СЕЧЕНИЯ И ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.				
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2040	НАИМЕНОВАН.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0,815	КАРКАС	К1	8	2.72	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ.	12.07		С10	2	3.96	
РАСХОД СТАЛИ.	ВСЕГО	КГ	28.85	СЕТКИ	С2	1	3.63	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		С7		1	0.32		
	НА 1М ³ БЕТОНА							
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250	МОНТАЖ ПЕТАЧ.	П1	4	4.00	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	175	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ.	О1	4	14.22	
				ВСЕГО			28.85	
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.				
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	450	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА М	ВЕС КГ.	ГОСТ	R _g КГ/СМ ²
ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ.	НОРМАТИВНАЯ		350	10АТ-У	23.04	14.22	10884-61	6400
	НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТ.		210	12А-1	4.48	4.00	581-61	2100
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			300	5В-1	21.00	3.24	*	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1/6	1	4В-1	7.36	0.72	6121-58	8150
			1	3В-1	121.24	6.67		
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.								
№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СТЕРЖН. ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖН. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖ. КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ КГ/СМ ²	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.		
						ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.
01	10АТ-У	4	5100	* 4600	900	—	4040	4035
* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ								

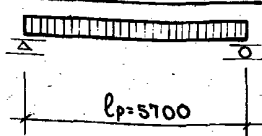
ПЯНЕМ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

ПАНЕЛЬ ПК 4,5-58-12. ОПЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ЯРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ ИИ-04-4	
ВЫПУСК 19	ЛИСТ 10



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

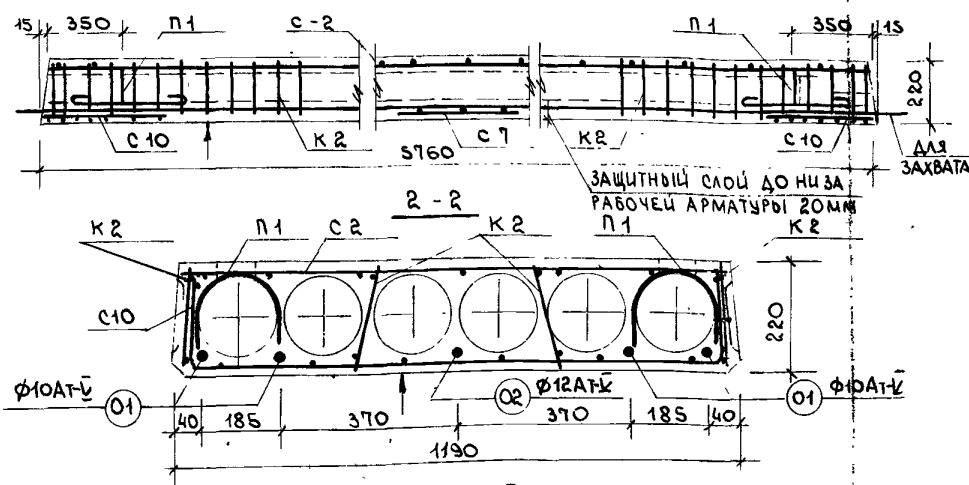
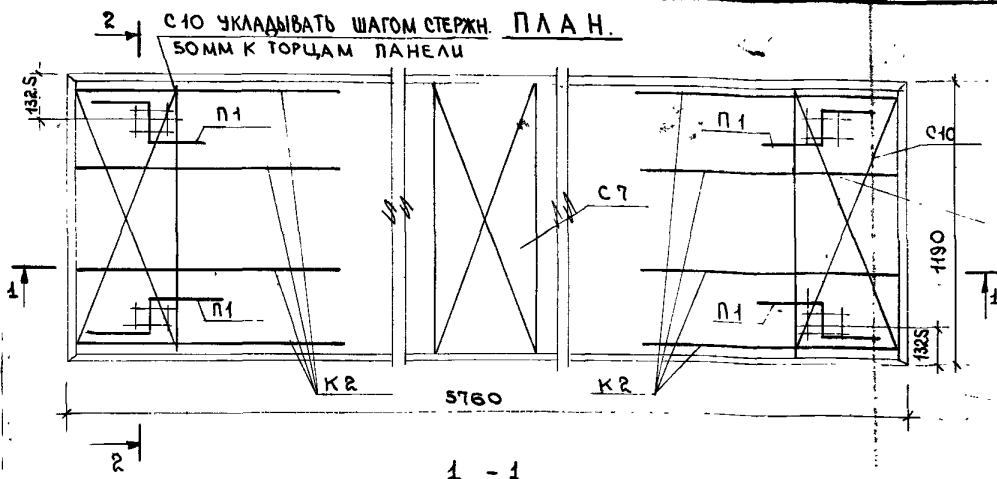
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C
2. Поверхность отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ:				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.				
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2040	НАИМЕНОВАН	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М³	0.815	КАРКАС	К 1	8	2.72	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.07	СЕТКИ	С 10	2	3.96	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	31.97		С 2	1	3.63	
	НА 1 М² ПАНЕЛИ		4.65		С 7	1	0.32	
	НА 1 М³ БЕТОНА		39.20	МОНТАЖ ПЕТАИ	П 1	4	4.00	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О 1	2	7.11	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ²	175		О 2	2	10.23	
				ВСЕГО			31.97	
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _a КГ/СМ²
ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ	НОРМАТИВНАЯ		500	10АТ-У	11.52	7.11	10884-64	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		350	12АТ-У	11.52	10.23	10884-64	6400
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			300	12 А-Т	4.48	4.00	5781-61	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1/6	1	5 В-Т	21.00	3.24	6727-53	3150
			324	4 В-Т	7.36	0.72		
				3 В-Т	121.24	6.67		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СТЕРЖН ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖН ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖ.	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕ БЕТОНИРОВАНИЕМ			
			Б ₀ кг/см ²	Δ Б ₀ кг/см ²	Б ₀ кг/см			
01	10АТ $\bar{У}$	2	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
02	12АТ $\bar{У}$	2	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМ.	МЕХАИ
			5100	4600	900	-	4040	403

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.



П Р И М Е Ч А Н И Я

1. ТЕМПЕРАТУРА ЭЛЕКТРОНАГРЕВА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 350С
2. ПОВЕРХНОСТЬ ОТМЕЧЕННУЮ ЗНАКОМ †, ПОДГОТОВИТЬ ПОД ПОКРАСКУ.
3. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СМ ЛИСТЫ: 39, 31, 32, 35, 37.
4. ОПАЛУБОЧНЫЕ СЕЧЕНИЯ И ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ: 26, 27, 28.

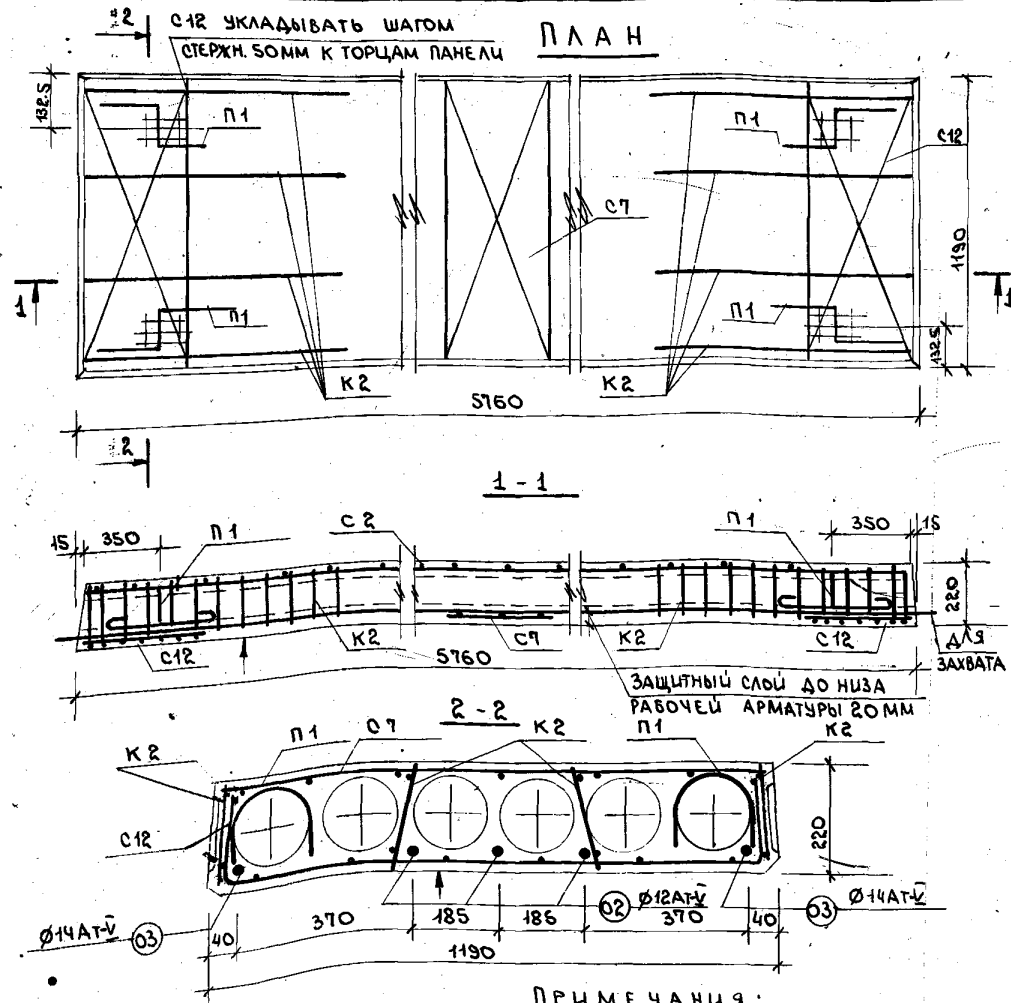
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.					
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2040	НАИМЕНОВАН	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0,815	КАРКАС	к 2	8	3 84	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.07	СЕТКИ	с10	2	3.96	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	35.09		с2	1	3.63	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ				с7	1	0.32	
	НА 1М ³ БЕТОНА			43.1	МОНТАЖ. ПЕТАЛИ	п1	4	4.00
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГАЕМЫЕ	О1	4	14.22	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	175	ВСЕГО			35.09	
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М.	ВЕС КГ.	ГОСТ	R _к КГ/СМ ²
ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	НОРМАТИВНАЯ		670	10АТ-У	23.04	14.22	10884-64	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВ.		520	12АТ-У	5.76	5.12	10884-64	6400
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			300	12А-I	4.48	4.00	5784-61	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		г	1 317	5В-I	21.0	3.24		
				4В-I	33.6	3.28	6727-52	3150
				3В-I	95.14	5.23		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СЕРЖ. ММ	КОЛ-ВО СЕРЖ. ШТ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГOTOVKИ СЕРЖ. 50 КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ Δ50 КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ 50 КГ/СМ ²		
01	10АТ-У	4	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.				
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	
02	12АТ-У	1	6300	*5900	900	5204	5205

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

Т К	П А Н Е Л И В Е Р Е К Р Ы Т И Й Ш Е Л Е З О Б Е Т О Н Н Ы Е .						С Е Р И Я И И - 0 4 - 4
973г	П А Н Е Л Ь Л К 8 - 5 8 - 1 2 . О П А Л У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е .						В Ы П У С К Л И С Т 1 9 1 2



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ТЕМПЕРАТУРА ЭЛЕКТРОНАГРЕВА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 350°C.
2. ПОВЕРХНОСТЬ ОТМЕЧЕННУЮ ЗНАКОМ † ПОДГОТОВИТЬ ПОД ОКРАСКУ.
3. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. ЛИСТЫ: 30, 31, 32, 33, 37.
4. ОПАЛУБОЧНЫЕ СЕЧЕНИЯ И ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2040	НАИМЕНОВАН.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М³	0.815				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩ. БЕТОНА		СМ	12.07	КАРКАС	K2	8	3.84
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	45.46	СЕТКИ	C12	2	4.38
	НА 1 М² ПАНЕЛИ		6.64		C2	1	3.63
	НА 1 М³ БЕТОНА		55.8		C7	1	0.32
ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА			250	МОНТАЖ. ПЕТАЛИ	П1	4	4.00
				НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	O2	3	15.35
					O3	2	13.94
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения не менее.		КГ/СМ²	175	ВСЕГО			45.46
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М²	1250	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	Ra
ПРИЛОЖЕН.	НОРМАТИВНАЯ		1050	ММ	М	КГ	ГОСТ
К ИЗДЕЛИЮ	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		900	12A-I	17-28	15.35	1088161
				14A-I	11.52	13.94	6100
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			300	12A-I	4.48	4.00	5781-61
				5B-I	28.38	4.38	2100
				4B-I	26.24	2.56	
				3B-I	25.00	5.23	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f/lp	1/223			6727-53	3150

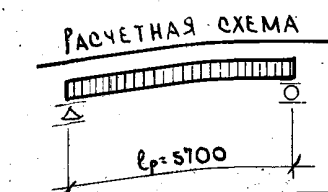
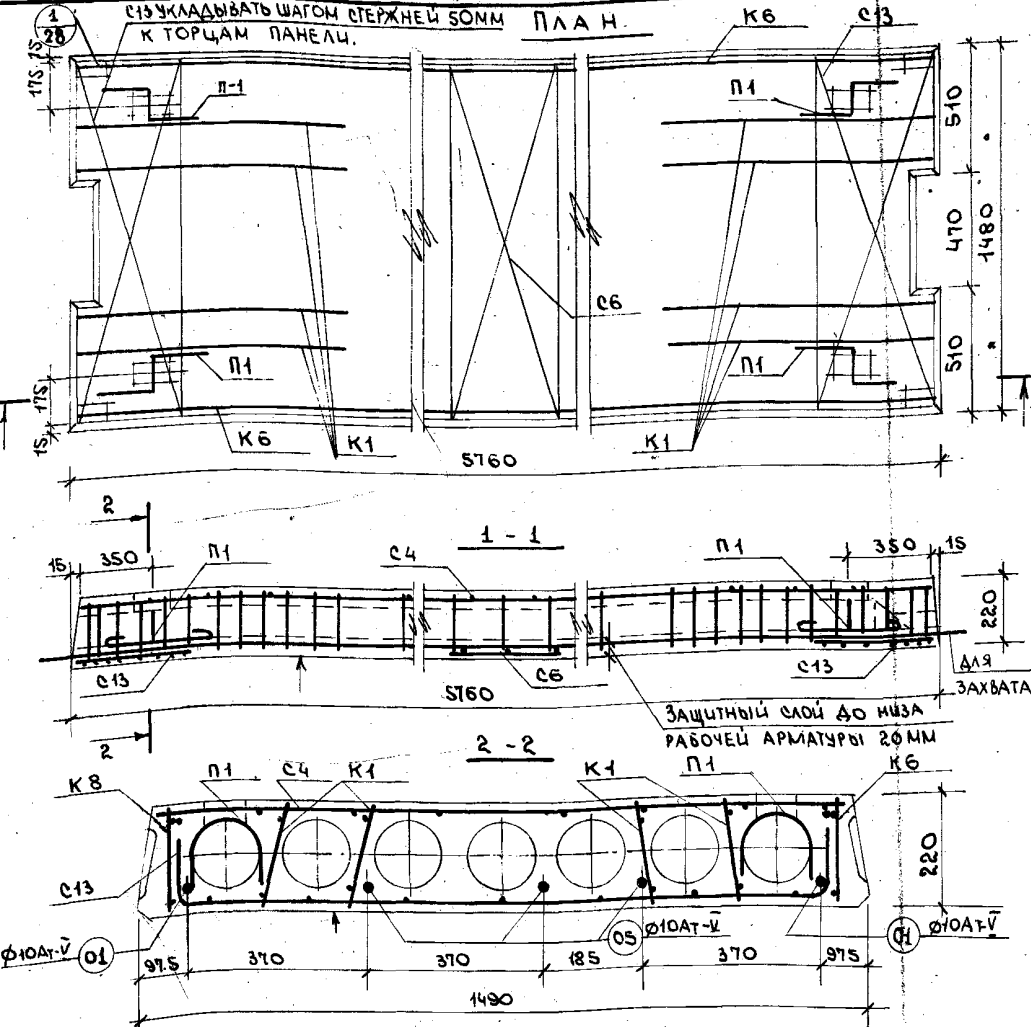
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	ДИАМ. СЕРЖ. ММ	КОЛ-ВО СЕРЖ. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СЕРЖИЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕ БЕТОНИРОВАНИЕМ	
			Б ₀ КГ/СМ	Δ Б ₀ КГ/СМ ²	Б ₀ КГ/СМ ²	
02	12A ^{II}	3	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.			
03	14A ^{II}	2	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
			6300	* 5300	900	—

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

ПАНЕЛЬ ПК42,5-58-12. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.



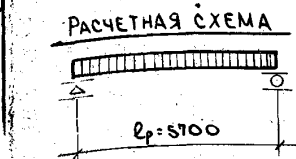
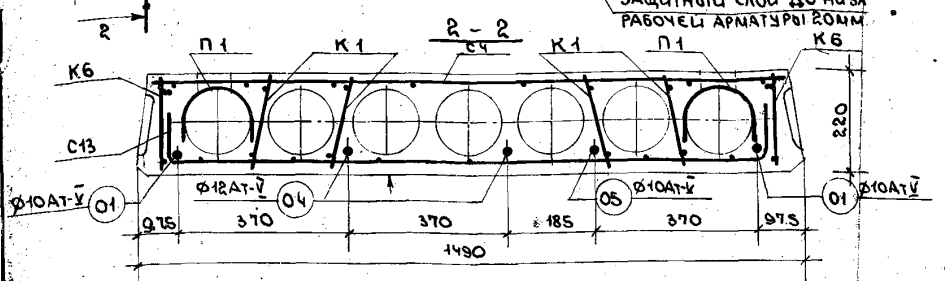
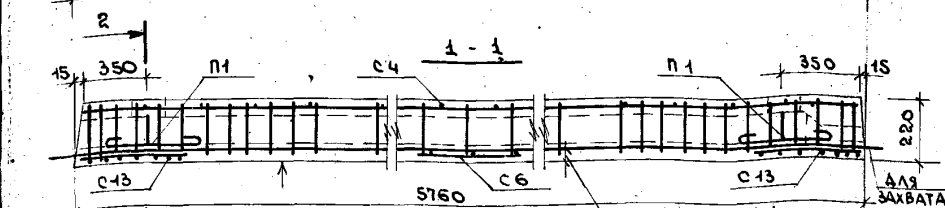
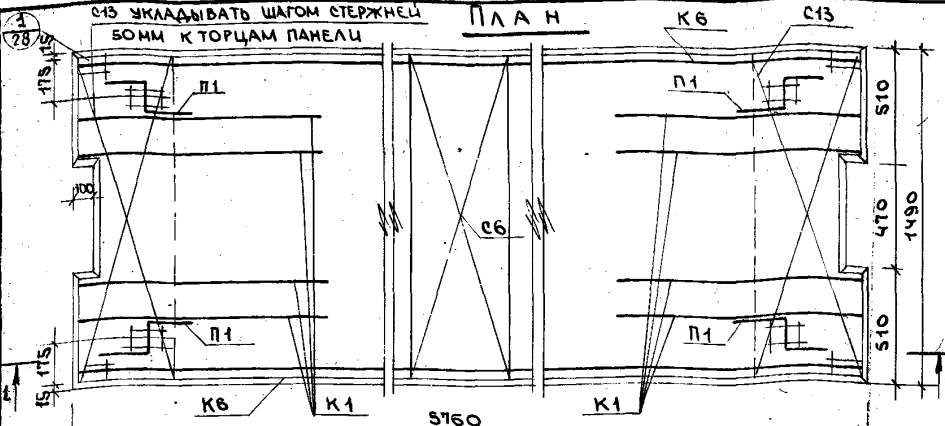
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. Температура электронагрева не должна превышать 350°С.
- 2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
- 3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 33, 35, 36, 37.
- 4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.						
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	26 45	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА		М³	1.058	КАРКАСЫ	К 6	2	14.86		
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ.	12.72		К 1	8	2.72		
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	47.44	СЕТКИ	С 13	2	3.96		
	НА 1 М² ПАНЕЛИ		С 6		1	0.39			
	НА 1 М³ БЕТОНА		44.84		С 4	1	4.16		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ²	250	НАПРЯГ. СТЕРЖНИ.	О 1	2	7.12		
КУБЫКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ			175	О 5	3	10.23			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ		КГ/М²	450	МОНТАЖ. ПЕТАИ	П 1	4	4.00		
				ВСЕГО		47.44			
РАСЧЕТНАЯ		КГ/М²	360	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.					
НОРМАТИВНАЯ				210	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _к КГ/СМ
НОРМ. ДЛТ. ДЕЙСТ.					10АТ-У	18.20	17.35	10884-61	6400
НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	12А-I	4.48	4.00	5181-61	2100		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ СЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ, НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1/6	1	10А-III	17.44	10.76	6727-53	3150	
				5В-I	47.62	7.34			
				4В-I	7.36	0.72			
				3В-I	132.16	7.27			

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.						
№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАТОВОК СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ	
			σ_0 КГ/СМ ²	$\Delta\sigma_0$ КГ/СМ ²	σ'_0 КГ/СМ ²	
МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.						
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
05	10АТ-У	3				
01	10АТ-У	2	5100	4600	900	4040
						4035.

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C.
2. Поверхность, отмеченную знаком ↑ подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 33, 35, 36, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.					
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2645	НАИМЕНОВАН.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1.058	КАРКАСЫ.	К 6	2	14,86	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12,72		К 1	8	2. 72	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	50,54	СЕТКИ	С 13	2	3.96	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		С 4		1	4.16		
	НА 1М ³ БЕТОНА		С 6		1	0.39		
ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГАЕМЫЕ	О 1	2	7.12	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	175		О 4	2	9.90	
				СТЕРЖНИ.	О 5	1	3.43	
				МОНТАЖНЫЕ ПЕТИ	П 1	4	4.00	
				ВСЕГО :			50.54	
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	600	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИ				
ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	НОРМАТИВНАЯ		500	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _к КГ/
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		350					
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	10А-У	17.08	10.55	10884-	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f f _p	1 308	12 А-У	11.12	9.90	-64	640
				12 А-І	4.48	4.00	5781-	210
				10А-ІІІ	17.44	10.76	-61	34
				5В-І	47.68	7.34	6727-	311
				4В-І	7.36	0.72	-53	
				3В-І	132.76	7.27		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

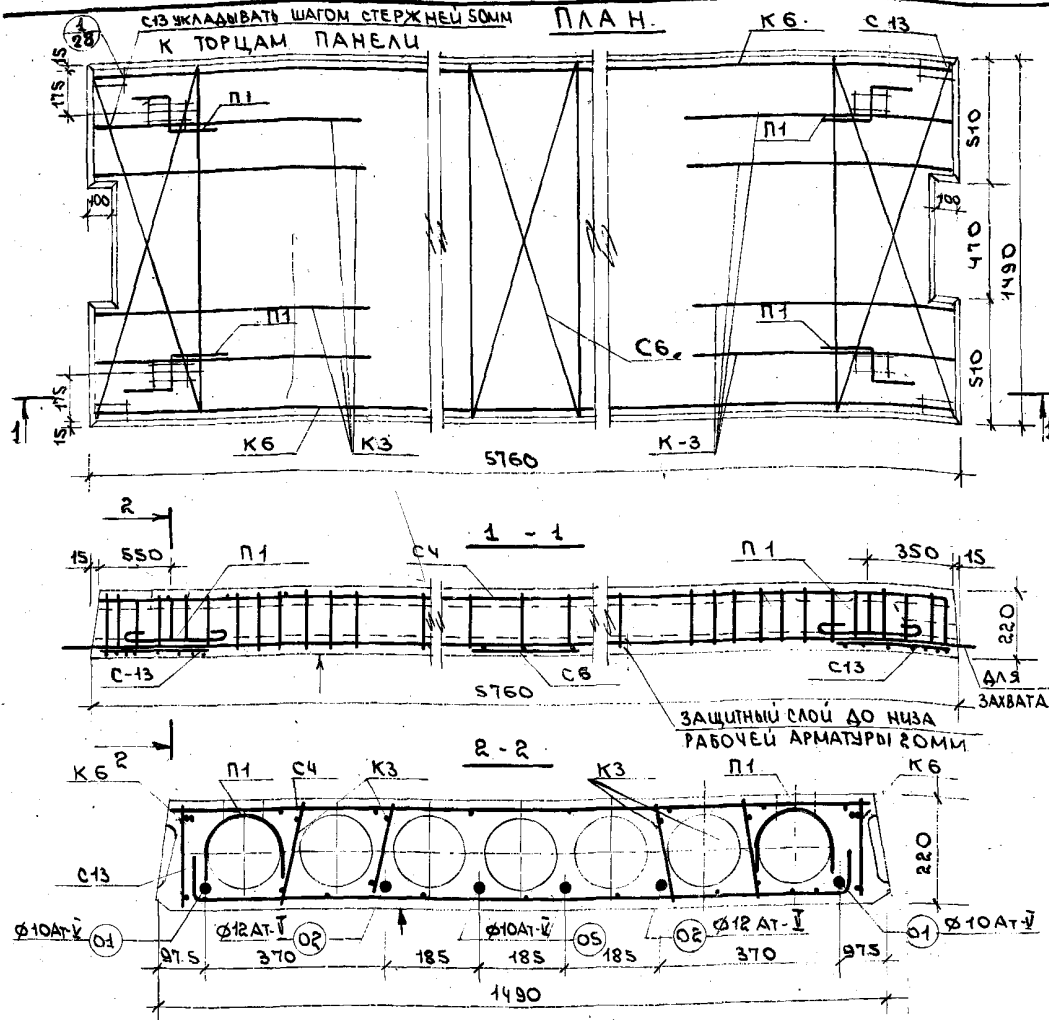
№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕЖНЯ ММ	КОЛ. ВО СТЕЖНЯ ШТ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ ПРИ БЕТОНИРОВАНИИ			
			КГ/СМ ²	Δ КГ/СМ ²	КГ/С			
01	10АТ-В	2	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
05	10АТ-В	1	ЭЛТЕРМИЧ	МЕХАНИЧ.	ЭЛТЕРМИЧ	МЕХАНИЧ	ЭЛТЕРМИЧ	МЕХ
04	12АТ-В	2	5500	* 5040	900	—	4428	44

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

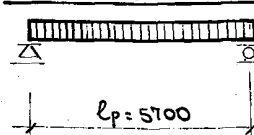
ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

ПАНЕЛЬ ПК6-58-15С. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИИ ИИ-04-ВЫПУСК 17



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C
2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 33, 36, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2645	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1058	КАРКАСЫ	К6	2	14.86	
					К3	8	6.40	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.72	СЕТКИ	С13	2	3.96	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	57.22		С4	1	4.16	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		С6		1	0.32		
	НА 1М ³ БЕТОНА		54.08	НАПРЯГАЕМЫЕ	О1	2	7.12	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250		О2	2	9.35	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	175	СТЕРЖНИ.	О5	2	6.50	
				МОНТАЖНЫЕ ПЕТЕЛЬ.	П1	4	4.48	
				ВСЕГО:			57.22	
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	800	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.				
	НОРМАТИВНАЯ		670	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ.	ДЛИНА N	ВЕС КГ	ГОСТ	R _q КГ/СМ ²
	НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТ.		520					
НОРМАТ. СОВЕТ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	10АТ-У	22.04	13.62	10884-	6400
				12АТ-У	10.52	9.35	-64	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1/250	290	10А-III	17.44	10.76	5781-	3400
				12А-I	4.48	4.00	-61	2100
				5В-I	73.86	11.42	6727-	
				4В-I	30.40	3.04	-53	3150
				3В-I	82.88	4.55		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ.	КОЛ-ВО СТЕРЖН. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ
			σ ₀ КГ/СМ ²	Δσ ₀ КГ/СМ ²	σ ₀ КГ/СМ ²
МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.
О1	10АТ-У	2	6300	5900	900
О5	10АТ-У	2			
О2	12АТ-У	2			

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

ТК

1973г

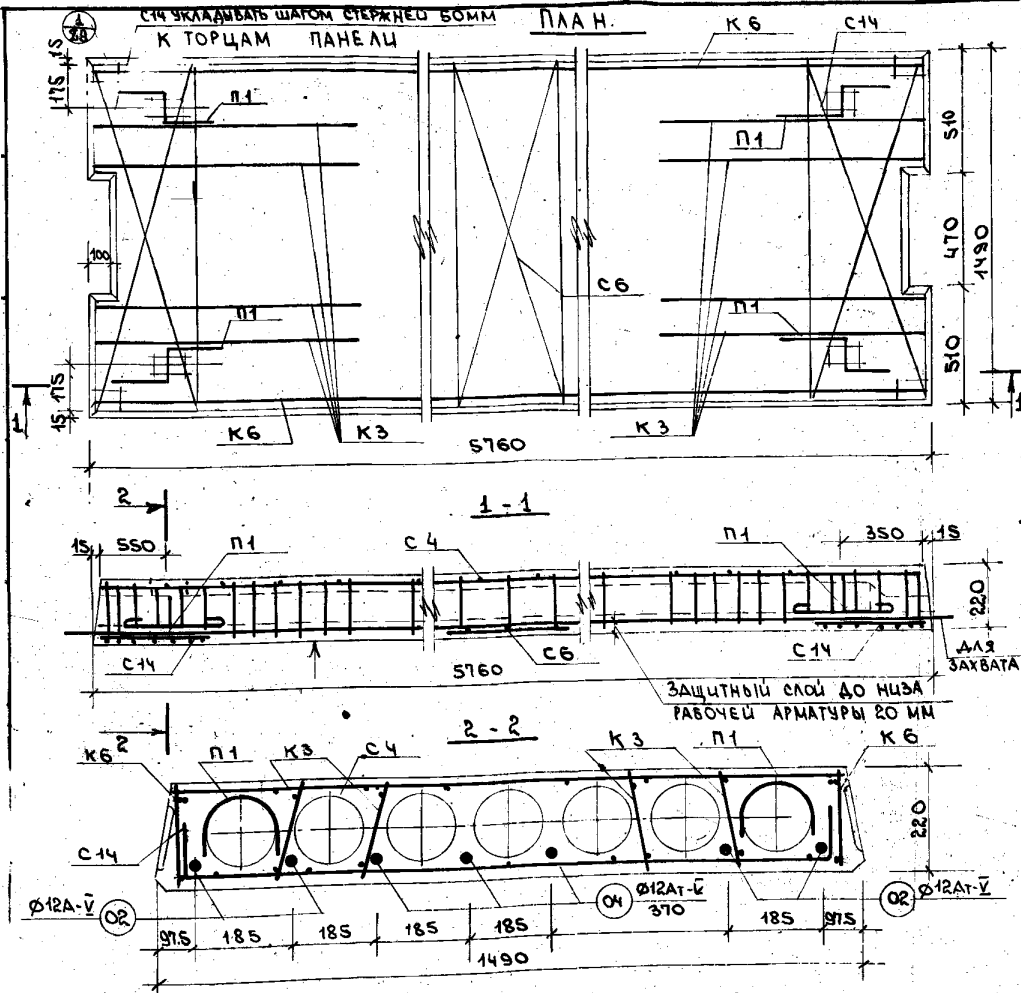
ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Панель ПК8-58-15с. Опалубочный чертеш. Армирование.

СЕРИЯ ИИ-04-4

ВЫПУСК ЛИСТ

19 16



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.

2. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 33, 36, 37.

4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2645	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	МАССА КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	4.058	КАРКАСЫ.	К6	2	14.86	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТ.		СМ	12.72		К3	8	4.80	
РАСХОД СТАЛИ.	ВСЕГО	КГ	63.42	СЕТКИ	С14	2	4.38	
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ		7.39		С4	1	4.16	
	НА 1 М ³ БЕТОНА.		59.44		С6	1	0.39	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯЖЕННЫЕ СТЕРЖНИ.	О4	3	10.37	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА. НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ				О2	4	20.46		
			175	МОНТАЖ. ПЕЛЛ.	П1	4	4.00	
				ВСЕГО:		63.42		
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛ								
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	1250	ДИАМЕТР. АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	МАССА КГ	ГОСТ.	Ra КГ/СМ
	НОРМАТИВНАЯ		1050					
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		900	12А-IV	39.72	30.83	10884-64	640
	НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	10А-III	17.44	10.76	5181-	3101
			1	12А-I	4.48	4.00	-61	210
3Б-I		82.88		4.55	СГ-139	315		
4Б-I		17.28		1.74				
5Б-I	71.38	11.54						
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ СЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ			1	220				

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, ЧИПЫ. ВЪЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ.	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ.			
			σ_0 КГ/СМ ²	$\Delta \sigma_0$ КГ/СМ ²	σ_0' КГ/СМ ²			
04	12А-IV	3	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
02	12А-IV	4	6300	* 5900	900	—	5204	520

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

ТК

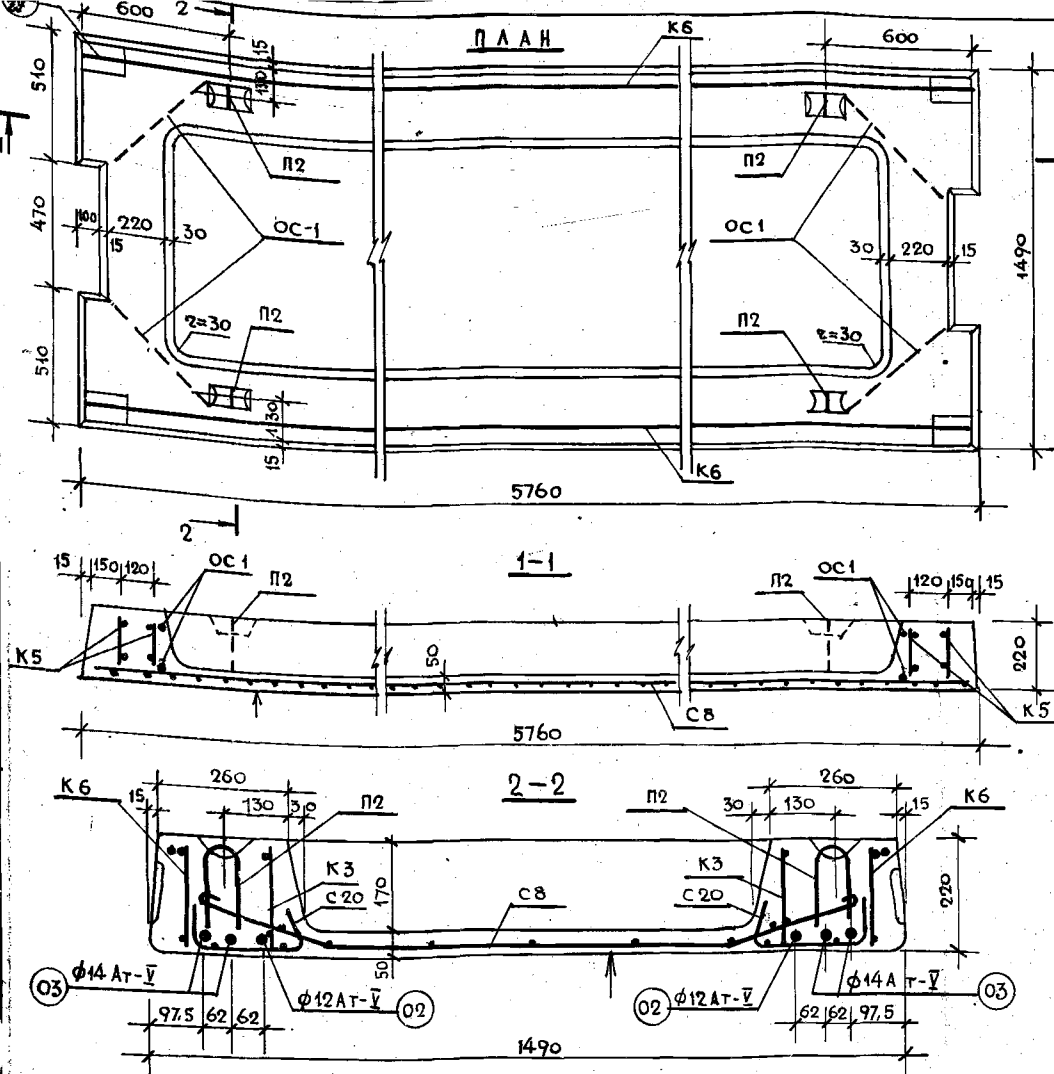
1973г

П А Н Е Л И П Е Р Е К Р Ы Т И Я Ж Е Л Е З О Б Е Т О Н Н Ы Е .

П А Н Е Л Ь П К 12,5-58-15С. О П А Л У Б О Ч Н Ы Й П Л А Н . А Р М И Р О В А Н И Е .

СЕР. ИИ-04-4

ВЫПУСК ЛУ 19

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

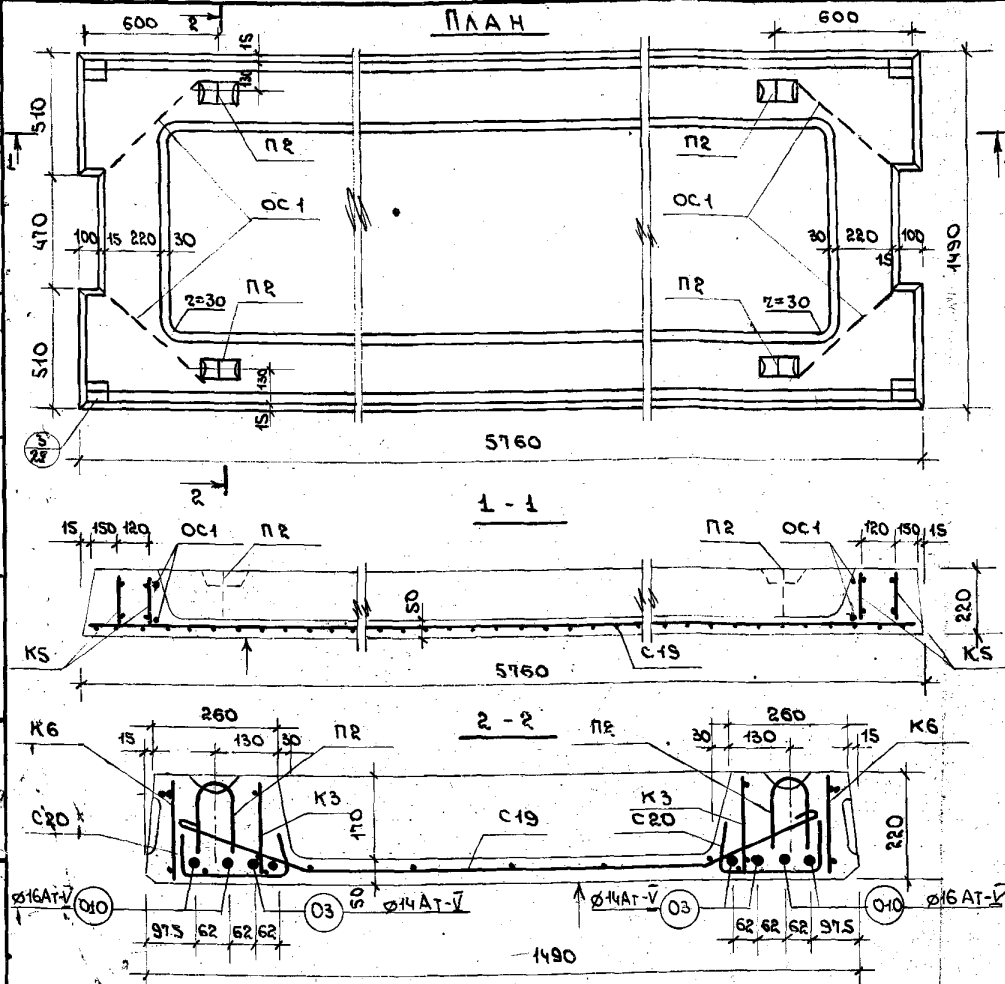
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C .
2. Поверхность, отмеченную знаком \blacktriangle , подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 34, 35, 36, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы 26, 29.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2625	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1,050						
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12,63						
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	79,04	КАРКАС	К3	4	3,20		
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ		9,21		К5	4	2,24		
	НА 1 М ³ БЕТОНА		75,27	К6	2	14,86			
МАРКА БЕТОНА			250	СЕТКИ	С8	1	11,83		
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ			КГ/СМ ² 175		С20	4	2,28		
				МОНТАЖИ ПЕТАВ	П2	4	3,56		
				НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О2	2	10,23		
					О3	4	27,88		
				ОТДЕЛН. СТЕРЖНИ	ОС1	8	2,96		
				ВСЕГО :			79,04		
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ									
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/СМ ²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _с КГ/СМ ²	
	НОРМАТИВНАЯ		670						
	НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТВ.		520						
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	12 Ат-Ⅱ	11,52	10,23	10884-64	6400	
				14 Ат-Ⅱ	23,04	27,88			
				10А-Ⅲ	22,24	13,72	5781-61	3400	
				12А-I	4,00	3,56	-61	2100	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ			f ср	1 214	5 В-I	104,63	18,16	6727-	3150
					4 В-I	55,17	5,49	-53	

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

N ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖН ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯ- ЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИ- ТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕ- НИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВ. СТЕРЖНЯ σ_0 КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫ- ШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ $\Delta \sigma_0$ КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ σ_0 КГ/СМ ²	
О2	12 Ат-У	2	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ			
О3	14 Ат-У	4	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
			6300	* 5900	900	—

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

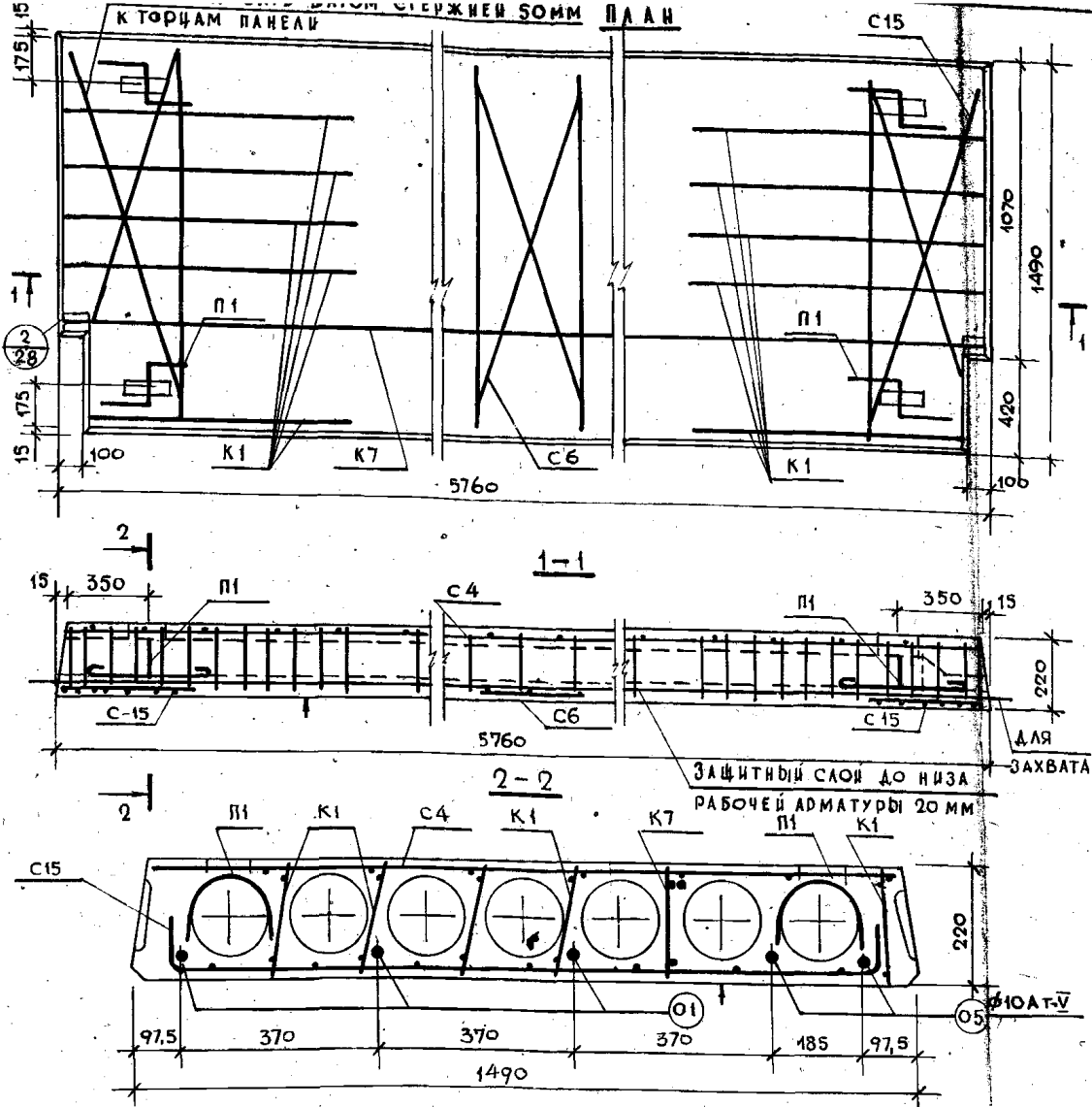


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2625	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1.050	КАРКАС	К3	4	3.20	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12.63		К5	4	2.24	
					К6	2	14.86	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО		109.09	СЕТКИ	С19	1	15.71	
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ	КГ	12.71		С20	4	2.28	
		НА 1 М ³ БЕТОНА		103.8	МОНТАЖ. ПЕТАЛИ	ПР	4	3.56
МАРКА БЕТОНА			300	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ.	О3	4	27.88	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	210	ОТДЕЛ СТЕРЖНЕЙ.	ОС1	8	2.96	
				ВСЕГО:			109.09	
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.				
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	1250	ДИАМЕТР. АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ		1050	14Ат-Ⅱ	23.04	27.88	10884-64	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		900	16Ат-Ⅱ	23.04	36.40	-64	6400
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	10А-Ⅲ	22.24	13.72	5781-	3400
				12А-Ⅰ	4.00	3.56	-61	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		ℓ	1	4В-Ⅰ	55.17	5.48	6727-	3150
		ℓ _р	216	5В-Ⅰ	129.83	22.04	-53	3150

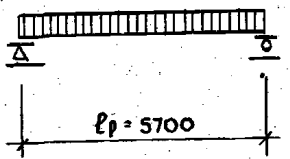
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, ЧИ-ТОВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ
			Б ₀ КГ/СМ ²	ΔБ ₀ КГ/СМ ²	Б ₀ КГ/СМ ²
МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
			ЭЛ.ТЕРМ.Ч.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМ.Ч.
О3	14AT-V	4	6300	* 5900	900
О10	16AT-V	4	6300	* 5900	900

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. Температура электронагрева не должна превышать 350°С.
- 2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
- 3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 34, 35, 36, 37.
- 4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2665	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1,066	КАРКАС	К7	1	12,95	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12,70	КАРКАС	К1	10	3,40	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	46,37	СЕТКИ	С15	2	3,96	
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ		5,40		С4	1	4,16	
	НА 1 М ³ БЕТОНА		43,50		С6	1	0,39	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	250	МОНТАЖ. ПЕТАИ	П1	4	4,00	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ			175	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	3	10,65	
					О2	2	6,84	
				ВСЕГО		46,37		
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ								
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	450	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ И М	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _с КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ		360	10АТ-У	28,4	17,50	10884-64	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		210					
НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	12А I	4,48	4,00	5781-61	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f _{ср}	1/350	14А III	9,02	10,90		3400
				3 В I	144,48	7,96		6727-53
				4 В I	7,36	0,72		
				5 В I	34,31	5,29		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАП-	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕ-	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ			
			РЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИ-	НИЕ ВЕЛИЧИНЫ	НАПРЯЖЕНИЕ В			
			ТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО	АРМАТУРЕ ПЕРЕД			
			ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	НА ПРЯЖЕНИЯ	БЕТОНИРОВАНИЕМ			
			З ₀ , КГ/СМ ²	Δ З ₀ КГ/СМ ²	З ₀ КГ/СМ ²			
О1	10АТ-У	3	МЕТОДЫ НАПРЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
			ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
О5	10АТ-У	2	5100	4600	900	—	4040	4035

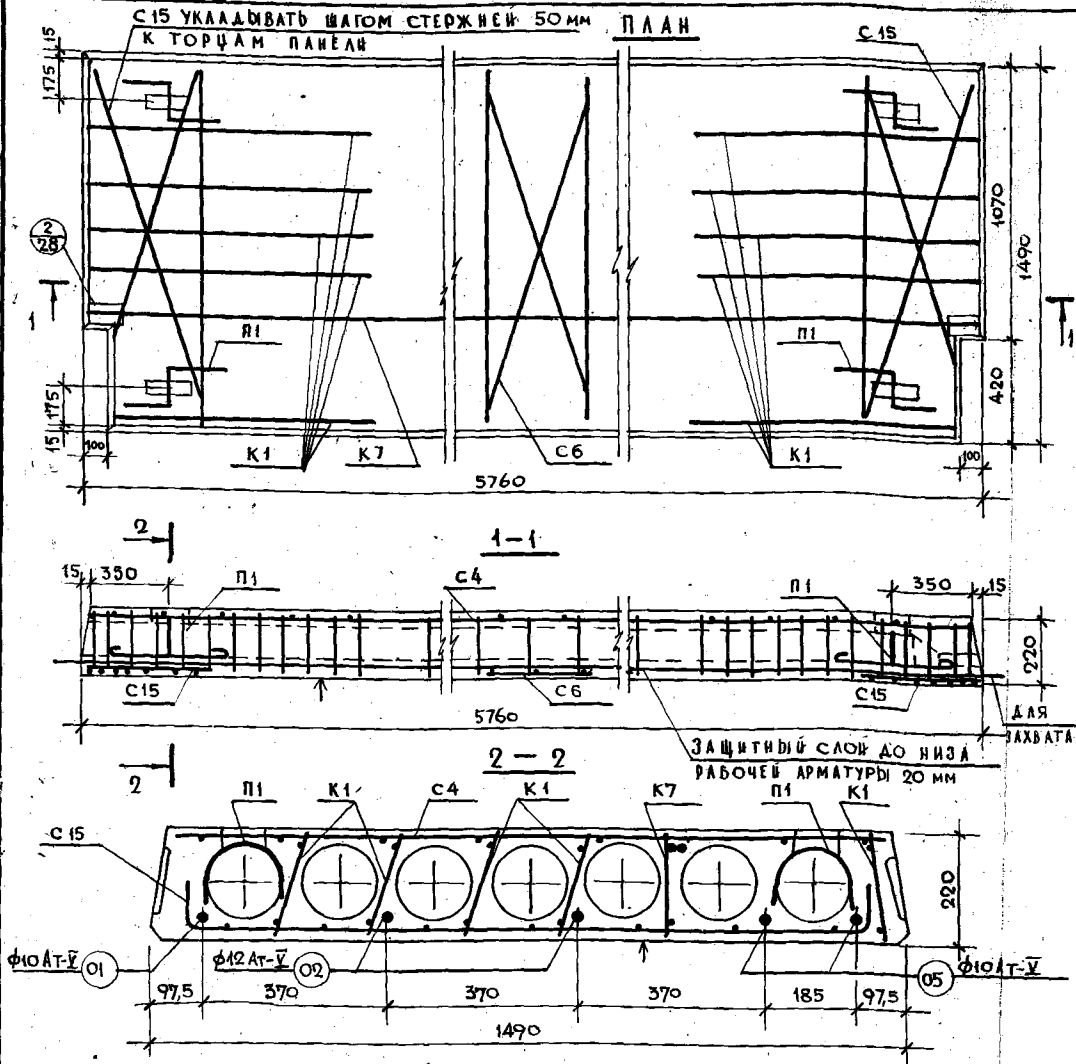
* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

ПАНЕЛЬ ПК 4,5-58-15П. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ КИ-64-4

ВЫПУСК 19 ЛИСТ 20



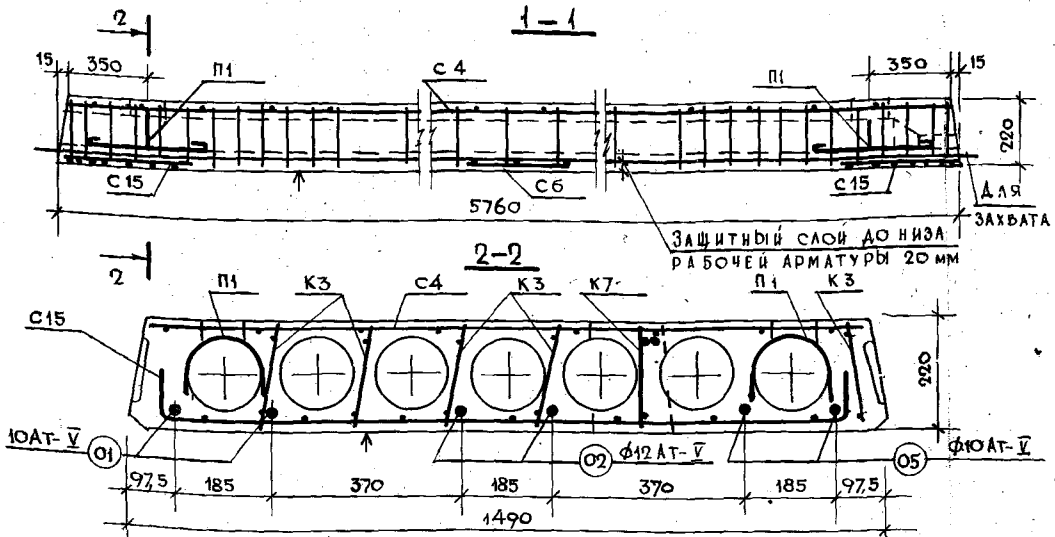
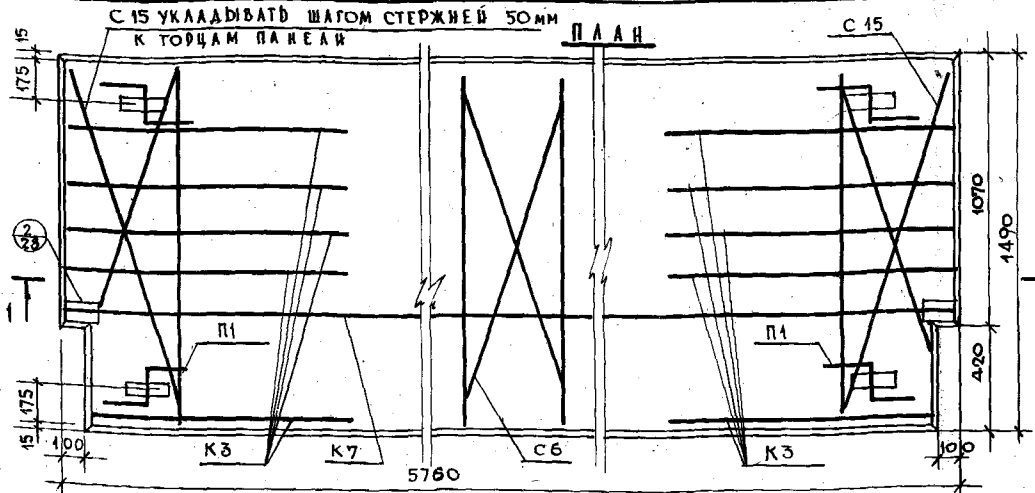
П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°С.
2. Поверхность, отмеченную знаком А, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 34, 35, 36, 37.
4. Оплубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

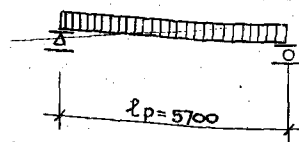
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2675	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1,069	КАРКАС	К7	1	12,95	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12,62	КАРКАС	К1	10	3,40	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	49,51	СЕТКИ	С15	2	3,96	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		С4		1	4,16		
	НА 1М ³ БЕТОНА		С6		1	0,39		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	250	МОНТАЖ. ПЕТАВ	П1	4	4,00	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА			175	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	1	3,55	
НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ					О2	2	10,24	
		О3			2	6,86		
				ВСЕГО:		49,51		
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ								
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ		500	10АТ-Ⅴ	16,88	10,41	10884-	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		350	12АТ-Ⅴ	11,52	10,24	-64	
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	14АТ-Ⅲ	9,0	10,90		3400
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f _р	1/308	12А I	4,48	4,00	5781-61	2100
				3 В I	14,48	7,95	6727-53	3150
				4 В I	7,36	0,72		
				5 В I	34,31	5,29		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ
			З ₀ КГ/СМ ²	Δ З ₀ КГ/СМ ²	З ₀ КГ/СМ ²
МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
01	10 АТ-У	1	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.
05	10 АТ-У	2	МЕХАНИЧ.	МЕХАНИЧ.	МЕХАНИЧ.
02	12 АТ-У	2	5500	* 5040	900
				—	4428 4430



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

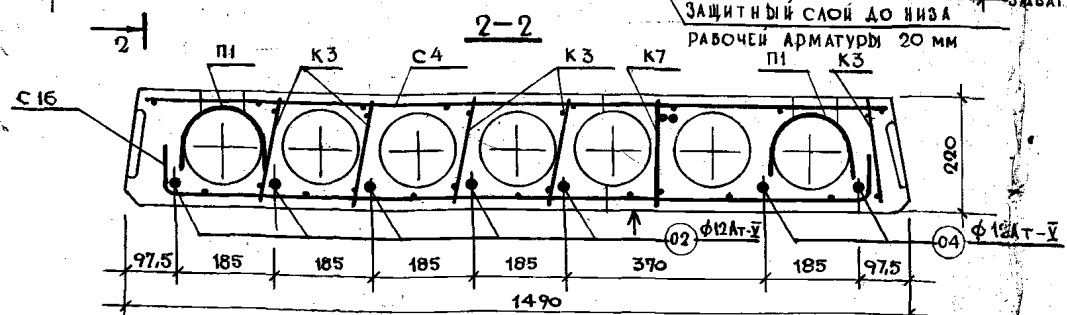
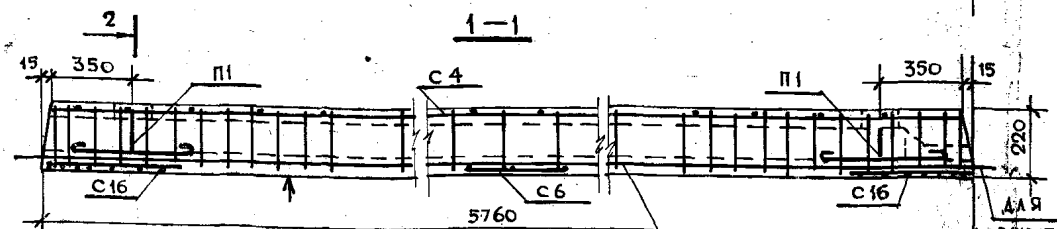
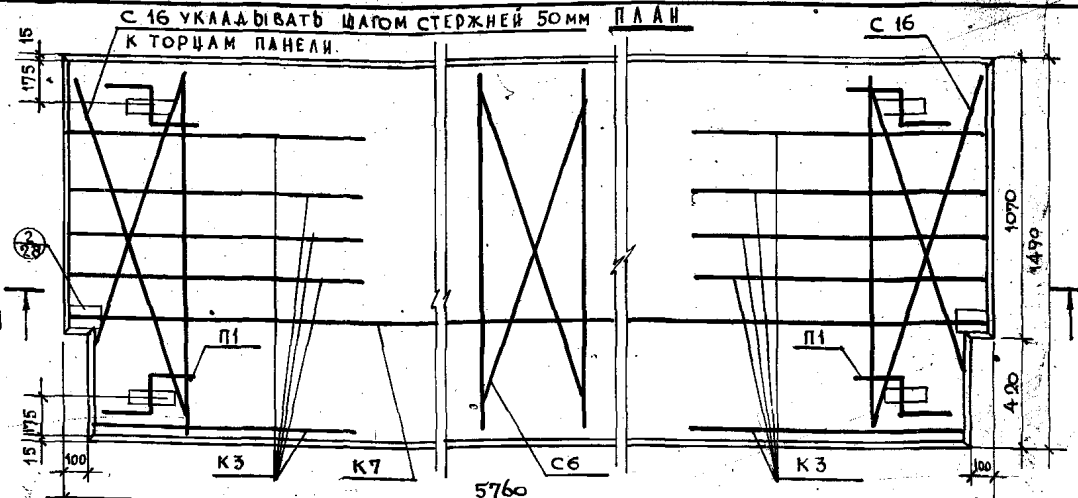
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C.
2. Поверхность, отмеченную знаком А, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 34, 36, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2665	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	1,066	КАРКАС	К7	1	12,95		
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	42,70	КАРКАС	К3	10	8,00		
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	57,66	СЕТКИ	С15	2	3,96		
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		6,72		С4	1	4,16		
	НА 1 м² БЕТОНА		54,10		С6	1	0,39		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		кг/см²	250	МОНТАЖИ ПЕТАИ	П1	4	4,00		
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА			175		НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	2	7,10	
НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ						О5	2	6,86	
					О2	2	10,24		
				ВСЕГО 57,66					
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ									
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	ГОСТ	Ra кг/см²	
	НОРМАТИВНАЯ		670	10АТ-V	22,64	14,0	10884-	6400	
	НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ.		520	12АТ-V	11,52	10,2	-64		
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	14А-III	9,0	10,9	5781-61	3400	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		ℓ/р	1/290	12А-I	4,48	4,0		2100	
				3 В-I	82,88	4,55	5787-53	3150	
				4 В-I	36,16	3,62			
				5 В-I	67,11	10,39			

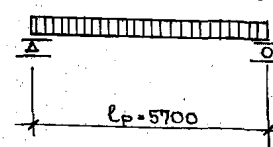
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ шт.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧ- ТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ до кг/см ²		ДОПУСТИМОЕ ПРЕ- ВЫШЕННЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ до кг/см ²		ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ до кг/см ²	
01	10АТ-V	2	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
05	10АТ-V	2	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
02	12АТ-V	2	6300	* 5900	900	—	5204	5205

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C.
2. Поверхность, отмеченную знаком А, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 34, 36, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2665	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,066	КАРКАС	К7	1	12,95	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,70	КАРКАС	К3	10	8,00	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	69,36	СЕТКИ	С16	2	4,38	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ	8,08		С4	1	4,16	
	НА 1М ³ БЕТОНА	65,06		С6	1	0,39	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	МОНТАЖ. ПЕТАИ	П1	4	4,00	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О6	2	9,88	
				О2	5	25,60	
			ВСЕГО:			69,36	
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ							
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	1250	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	ГОСТ	R _с КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ	1050	12АТ-У	39,9	35,48	10884-64	640
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	900	14А-III	9	10,9	5781-61	3400
	НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	320	12А-I	4,5	4,0	6727-53	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		$\frac{f}{l_p}$	3 В-I	82,88	4,55		
			4 В-I	7,36	2,90		
			5 В-I	74,47	11,53		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ	
	мм	шт.	σ_0 , кг/см ²	$\Delta \sigma_0$ кг/см ²	σ_0 кг/см ²	
04	12АТ-У	2	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ			
02	12АТ-У	5	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
			6390	* 5900	900	—

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

ТК

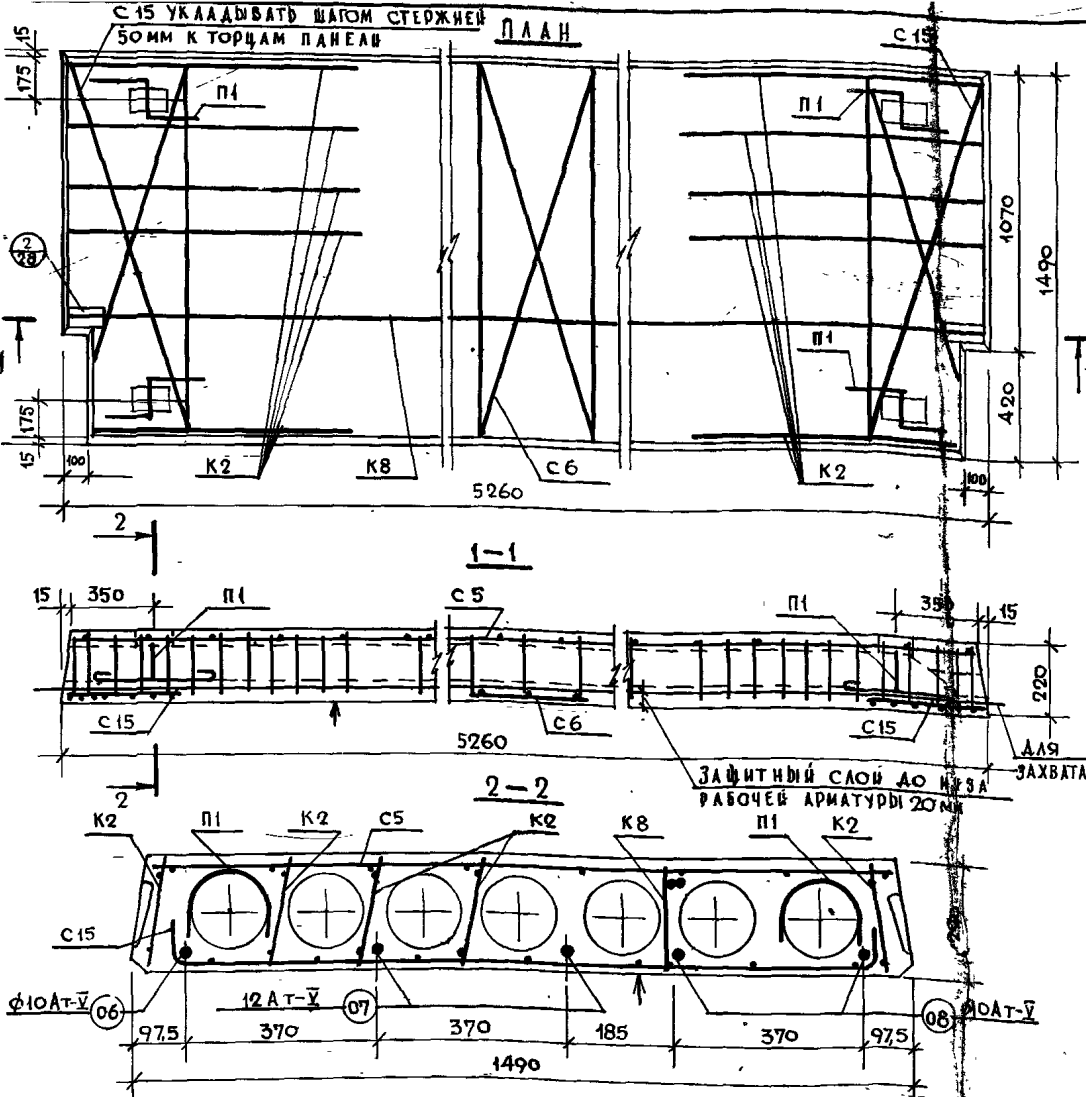
1973г.

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

ПАНЕЛЬ ПК12,5-58-150. ОПАЛУБОЧНИК ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ ИИ-04-

ВЫПУСК 19 ЛИСТ 23



$I_p = 5200$

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ТЕМПЕРАТУРА ЭЛЕКТРОНАГРЕВА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 350°С.
2. ПОВЕРХНОСТЬ ОТМЕЧЕННУЮ ЗНАКОМ А, ПОДГОТОВИТЬ ПОД ПОКРАСКУ
3. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. ЛИСТЫ: 34, 34, 35, 37.
4. ОПЛУБОЧНЫЕ СЕЧЕНИЯ И ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ: 26, 28.

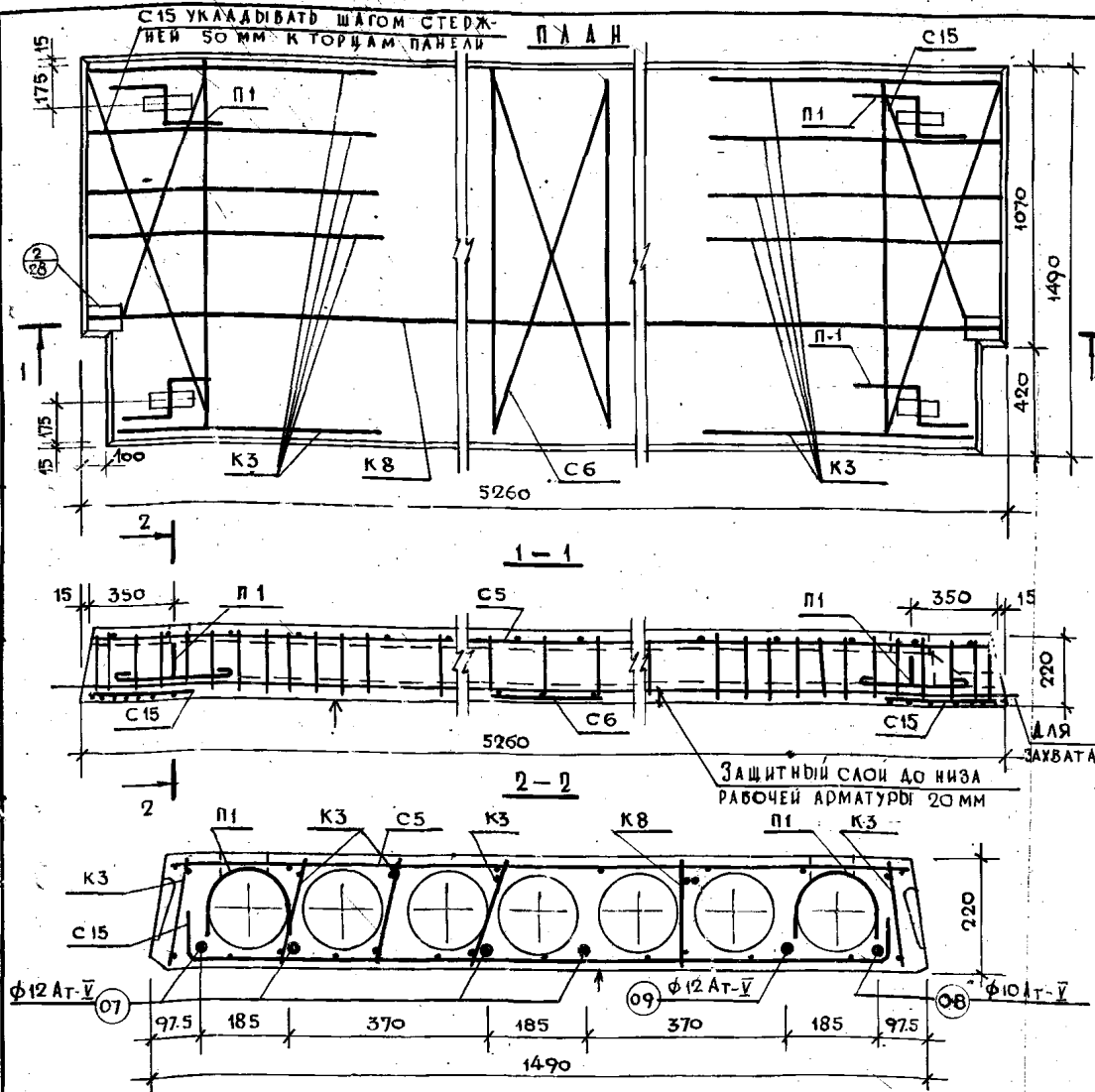
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2435	НАИМЕНОВАНИЯ	МАРКА	К-ВО шт.	ВЕС кг		
ОБЪЕМ БЕТОНА		м ³	0,974	КАРКАСЫ	К8	1	12,22		
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	12,73		К2	10	4,80		
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	47,98	СЕТКИ	С15	2	3,96		
	НА 1м ² ПАНЕЛИ		С5		1	3,78			
	НА 1м ³ БЕТОНА		С6		1	0,39,			
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА			250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖИИ	О6	1	3,25		
					О7	2	9,34		
					О8	2	6,24		
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА		кг/см ²	175	МОНТАЖ. ПЕТАИ	П1	4	4,00		
				ВСЕГО			47,98		
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ:					
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м ²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ	R _с кг/см ²	
	НОРМАТИВНАЯ		670	мм	м	кг			
	НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТВИЯ		520	10АТ-У	15,38	9,49			10884-
НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			320	12АТ-У	10,52	9,34	-64	6400	
				12А-I	4,48	4,00	5781-	2100	
				14А-III	8,52	10,30	-61	3400	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		$\frac{f}{l_p}$	$\frac{1}{308}$	5 В-I	33,40	5,16	6727-	3150	
				4 В-I	40,16	3,92	-53		
				3 В-I	104,80	5,77			

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗИЦ.	ДИАМ.	КОЛ-ВО СТЕРЖН.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ		ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ	
	СТЕРЖН. ММ		СТЕРЖН. ШТ	60 КГ/СМ ²	ДО-КГ/СМ ²	60 КГ/СМ ²	ДО-КГ/СМ ²	
06	10АТ- <u>V</u>	1	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
08	10АТ- <u>V</u>	2	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
07	12АТ- <u>V</u>	2	6240	* 5800	900	—	5093	5090

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

К	ПАМБАН ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.	СЕРИЯ ИИ-04-4
173	ПАНЕЛЬ ПК8-53-15Л. ДЛА УБОЧНЫМ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	ВЫПУСК 19 ЛИСТ 24



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C .
2. Поверхность отмеченную знаком Δ подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы 31, 34, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2435	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0,974	КАРКАС	КВ	1	12,22	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	12,73	КАРКАС	КЗ	10	8,00	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	58,64	СЕТКИ	С15	2	3,96	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ		С5		1	3,78		
	НА 1М ³ БЕТОНА		С6		1	0,39		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	250	МОНТАЖИ. ПЕТАВ	П1	4	4,00	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ			175	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О8	1	3,12	
					О9	1	4,49	
					О7	4	18,68	
				ВСЕГО:			58,64	
				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	1250	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ		1050	10Ат-У	5,06	3,12	10884-	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВИЯ		900	12Ат-У	26,10	23,17	-64	6400
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КГ/М ²	320	14А-III	8,52	10,30	5781-	3400
				12А-I	4,48	4,0	-61	2100
				3В-I	76,00	4,17		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f вР	1 263	4В-I	36,16	3,62	6727-53	3150
				5В-I	66,20	10,26		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СТЕРЖ. ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖИ. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖИ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ	
			З - КГ/СМ ²	Δ З - КГ/СМ ²	Δ З КГ/СМ ²	
08	10АТ-У	1	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ			
09	12АТ-У	1	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
07	12АТ-У	4	6240	* 5800	900	—
					5093	5090

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

Т К П А Н Е Л И П Е Р Е К . Ж Е Л Е З О Б Е Т О Н Н Ы Е .

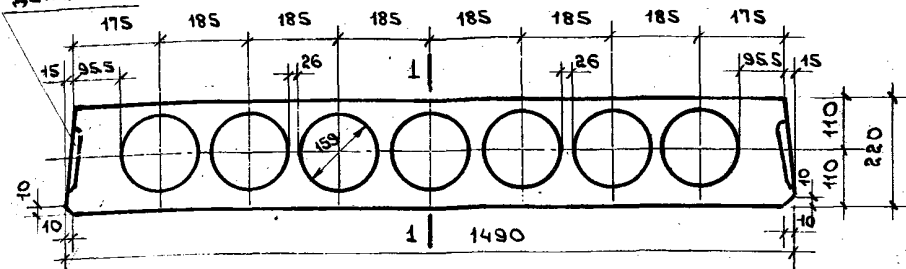
1973. П А Н Е Л Ь К К 12,5-53-15 О П А Л У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е .

СЕРИЯ
И И-04-4ВЫПУСК
19 ЛСТ
25

Сечение панелей ПК 4.5-58.15, ПК6-58.15

ПК8-58.15, ПК12.5-58.15, ПК8-53.15, ПК12.5-53.15

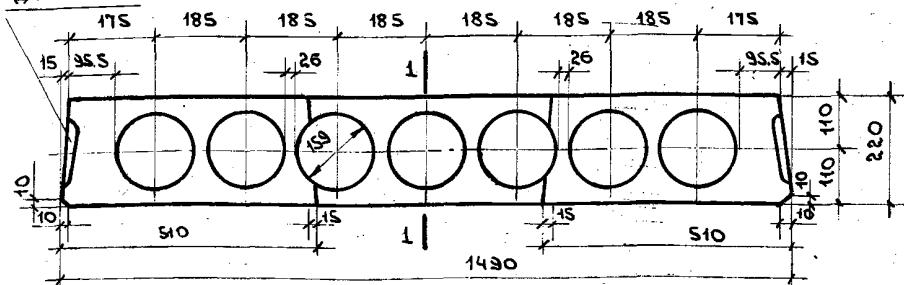
ДЕТАЛЬ 1



Сечение панелей ПК 4.5-58.15С

ПК6-58.15С, ПК8-58.15С, ПК12.5-58.15С

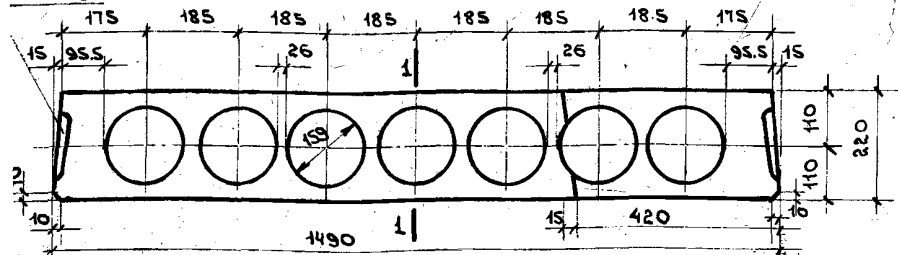
ДЕТАЛЬ 1



Сечение панелей ПК 4.5-58.15П, ПК6-58.15П

ПК8-58.15П, ПК12.5-58.15П, ПК8-53.15П, ПК12.5-53.15П

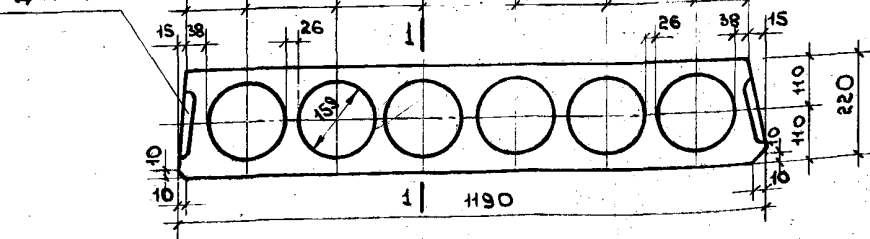
ДЕТАЛЬ 1



Сечение панелей ПК4.5-58.12

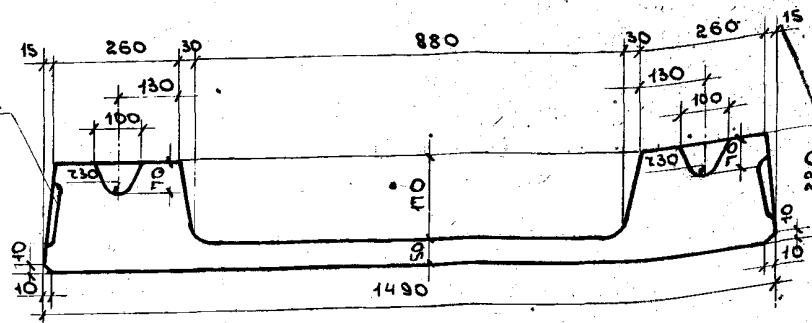
ПК6-58.12, ПК8-58.12, ПК12.5-58.12

ДЕТАЛЬ 1



Сечение панелей ПР8-58.15С, ПР-12.5-58.15С

ДЕТАЛЬ 1



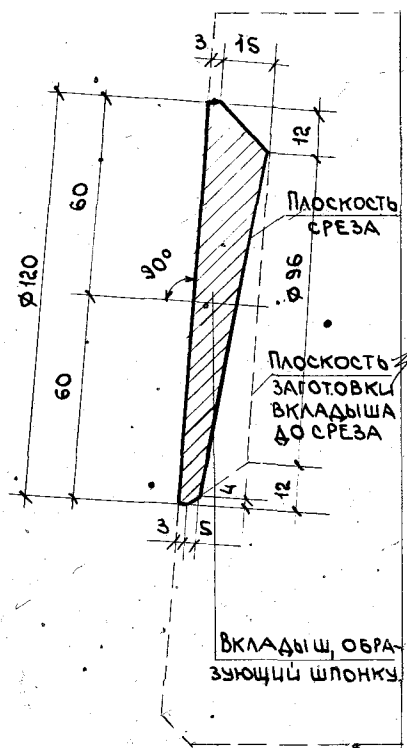
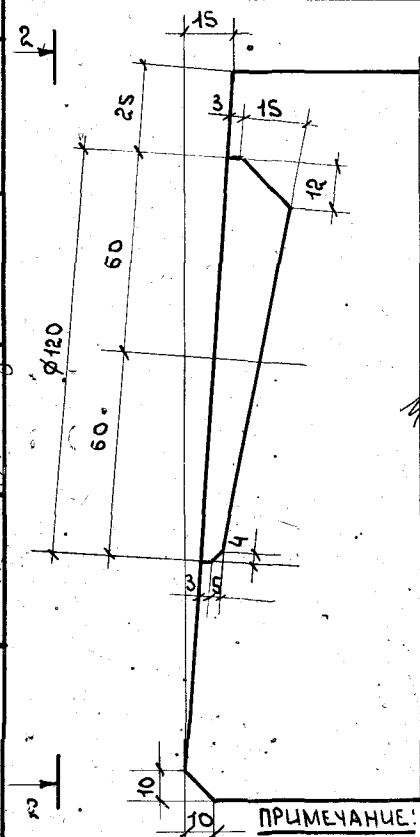
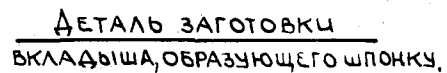
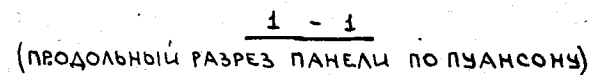
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕТАЛЬ 1 СМ. ЛИСТ 27.
2. СЕЧЕНИЕ 1-1 СМ. ЛИСТ 27.

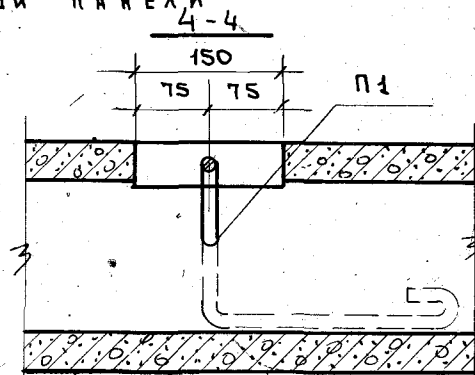
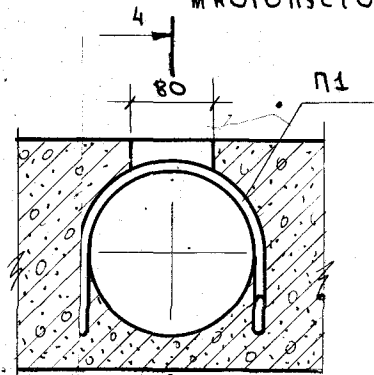
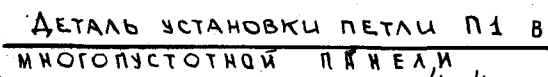
ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

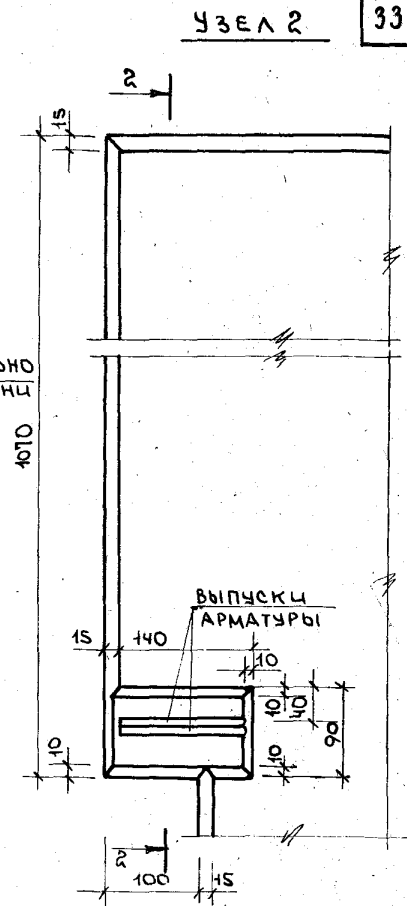
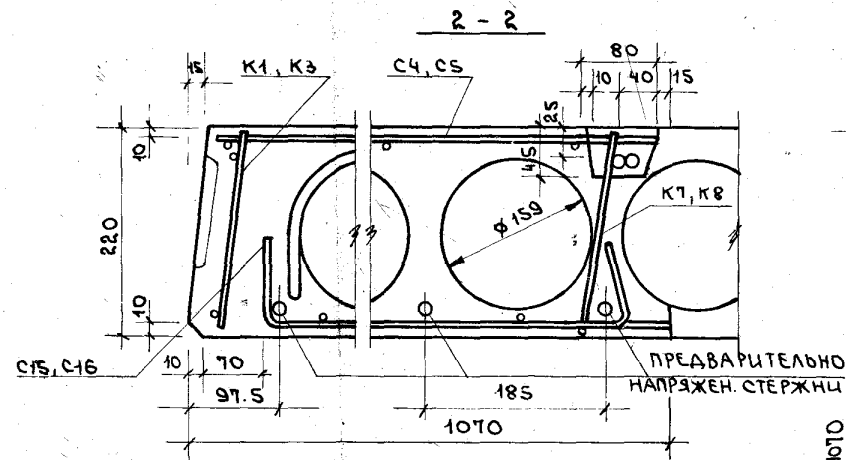
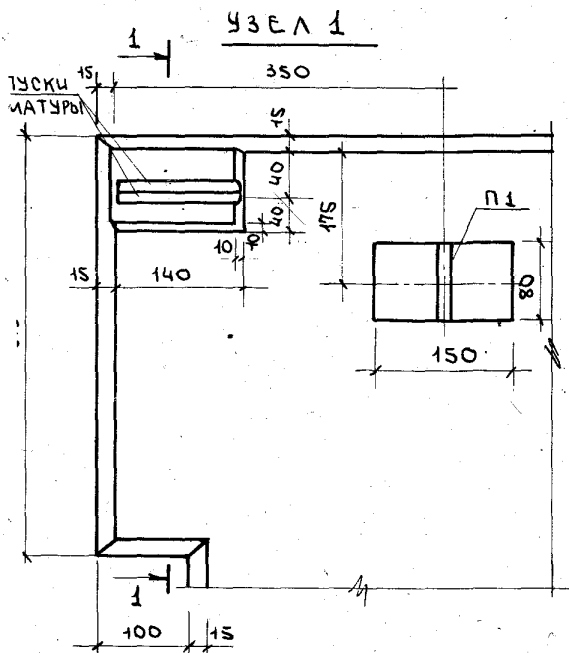
ОПАЛУБОЧНЫЕ СЕЧЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ.

СЕРИЯ
ИИ-04-4
ВЫПУСК ЛИС
19 28

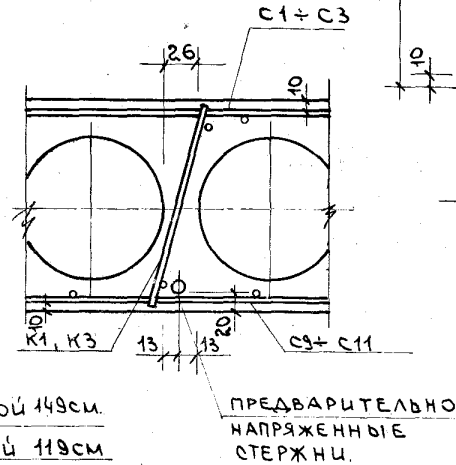
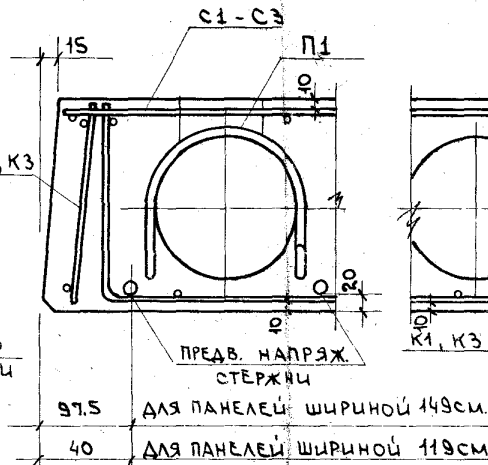
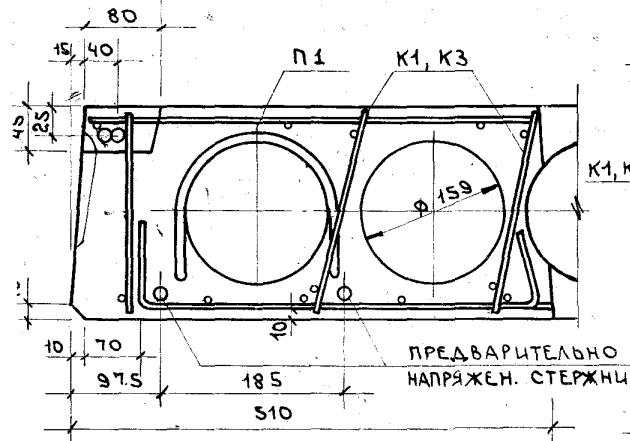


ПРИМЕЧАНИЕ: РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 526 СМ

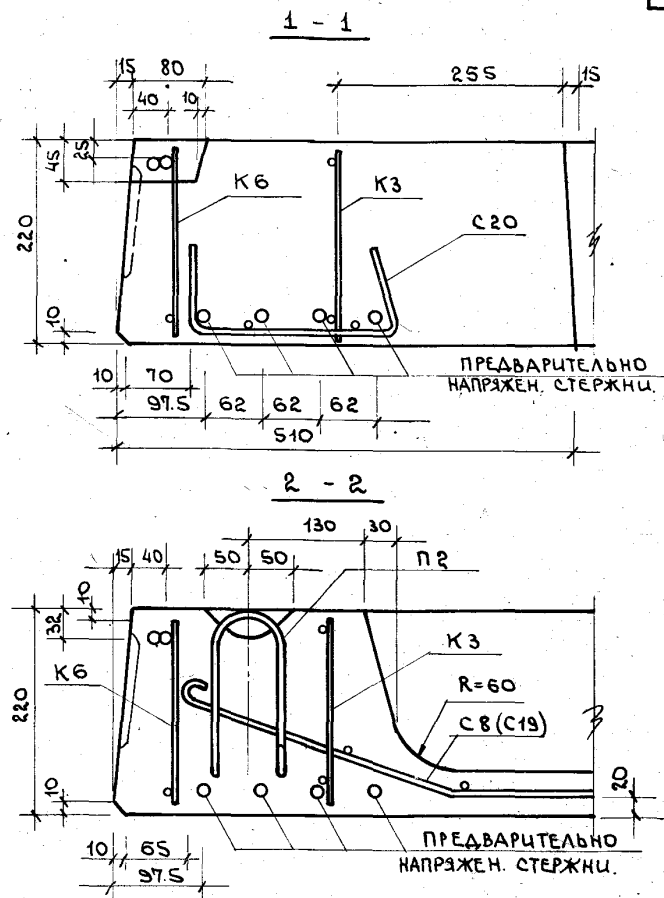
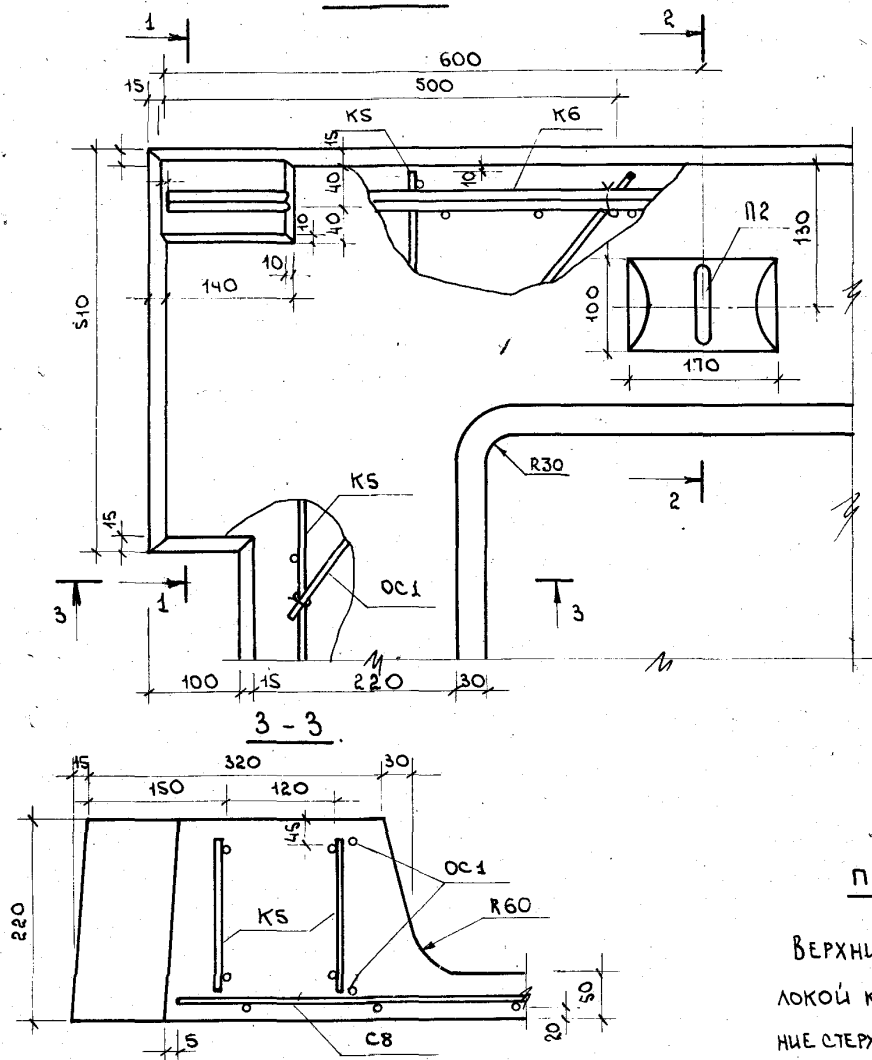




ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ
В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ ПАНЕЛЕЙ

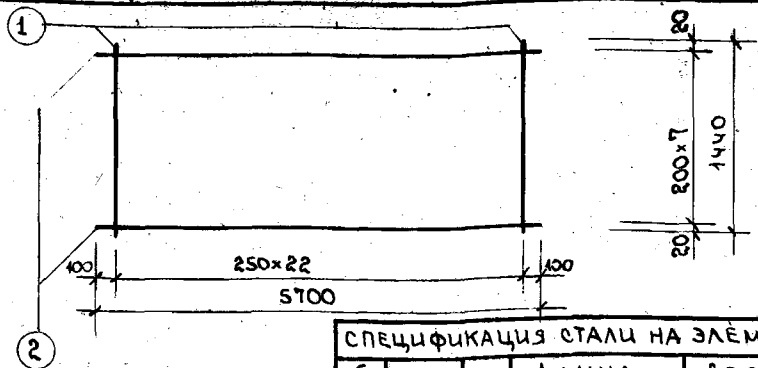


УЗБА3



ПРИМЕЧАНИЕ:

ВЕРХНИЕ ОТДЕЛЬНЫЕ СЕРЖНИ ОС1 ПРИВЯЗАТЬ ВЗАЛЫНОЙ ПРОВО-
ЛОКОЙ К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЬНЫМ СЕРЖНЯМ КАРКАСОВ К5 И К6. НИЖ-
НИЕ СЕРЖНИ ОС1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕРЖНЯМ СЕТКИ С8 (С19).

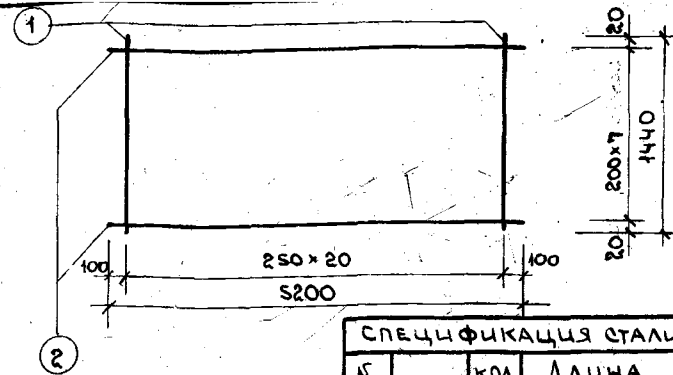


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3 В-I	23	1440	33.12	1.82	4.33
2	Ø3 В-I	8	5700	45.60	2.51	

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ
1400x5500 8478-66

СЕТКА С1

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

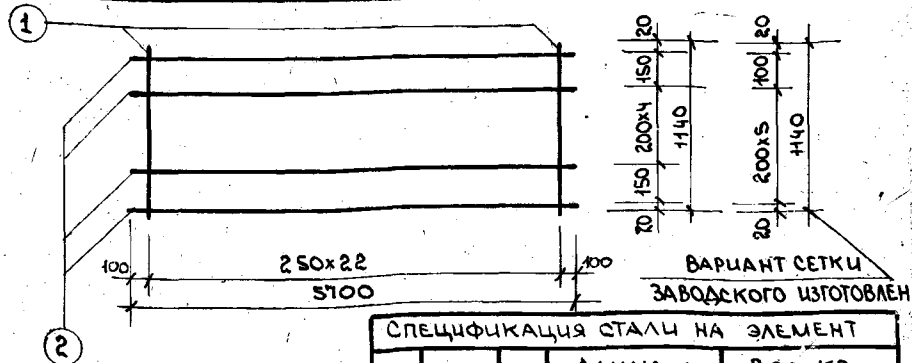


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3 В-I	21	1440	30.24	1.66	3.95
2	Ø3 В-I	8	5200	41.60	2.29	

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ
1400x5000 8478-66

СЕТКА С3

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

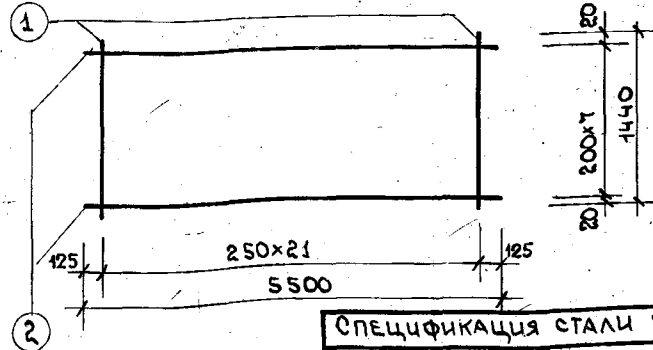


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3 В-I	23	1140	26.22	1.44	3.63
2	Ø3 В-I	7	5700	39.90	2.19	

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ
1400x5500 8478-66

СЕТКА С-2

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3 В-I	22	1440	31.68	1.74	4.16
2	Ø3 В-I	8	5500	44.00	2.42	

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ
1400x5250 8478-66

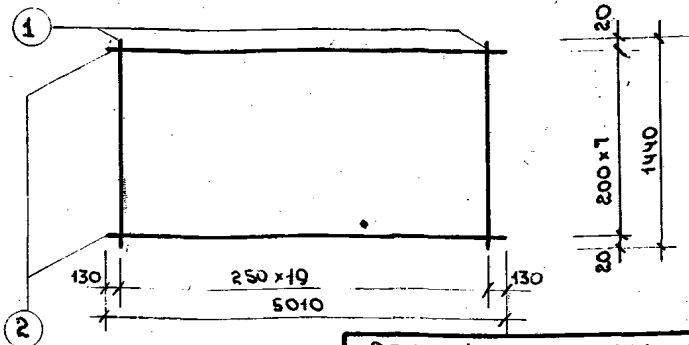
СЕТКА С4

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

К ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

373 СЕТКИ С1, С2, С3, С4

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19
ЛИСТ 30

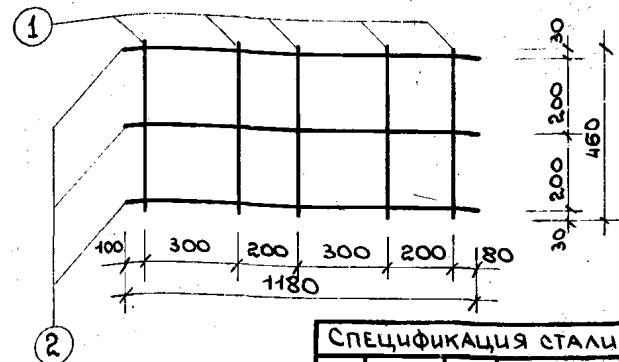


СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ
1400 x 4750 8478-66

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3 ВІ	20	1440	28.80	1.58	3.78
2	Ø3 ВІ	8	5010	40.00	2.20	

СЕТКА С5

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

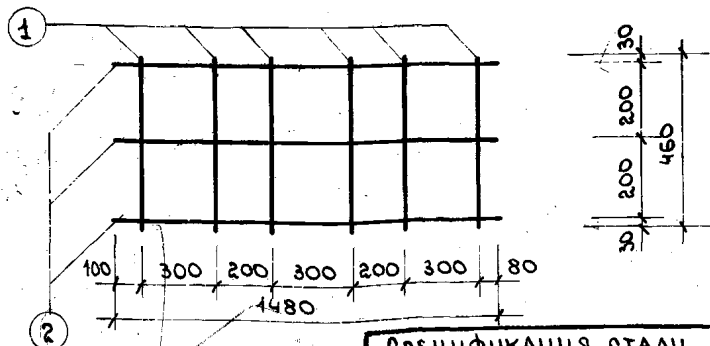


ПРИМЕЧАНИЯ:
С 7 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ШИРИНОЙ
1180ММ, ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3 ВІ	5	460	2.30	0.13	0.32
2	Ø3 ВІ	3	1180	3.54	0.19	

СЕТКА С7

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

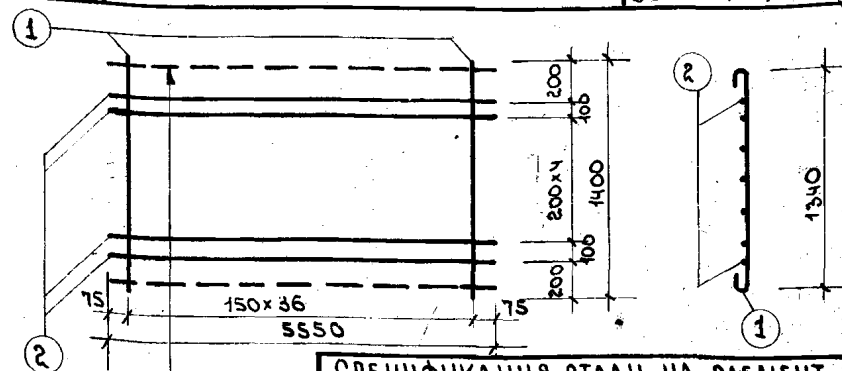


ПРИМЕЧАНИЯ:
СЕТКА С6 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1480ММ
ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3 ВІ	6	460	2.76	0.15	0.39
2	Ø3 ВІ	3	1480	4.44	0.24	

СЕТКА С6

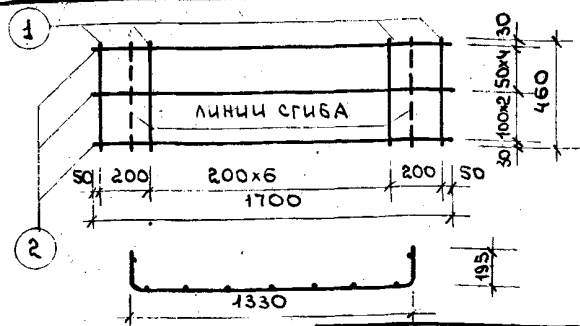
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СЕТКА С-8

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5 ВІ	37	1400	51.80	7.98	11.83
2	Ø4 ВІ	7	5550	38.85	3.85	



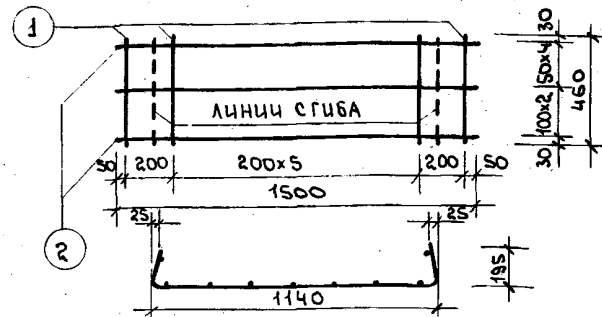
ПРИМЕЧАНИЯ:

СЕТКА С9 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1700ММ
ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø4 В-I	9	460	4.14	0.41	2.24
2	Ø5 В-I	7	1700	11.9	1.83	

СЕТКА С9

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



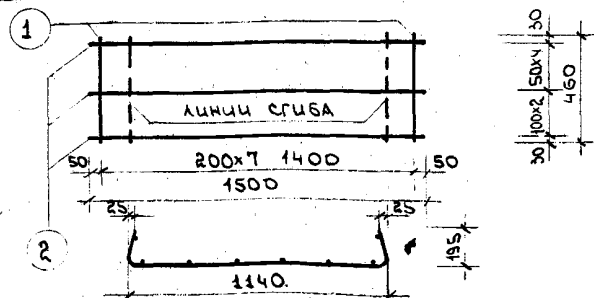
ПРИМЕЧАНИЯ:

СЕТКА С10 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1500ММ
ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø4 В-I	8	460	3.68	0.36	1.98
2	Ø5 В-I	7	1500	10.50	1.62	

СЕТКА С10

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



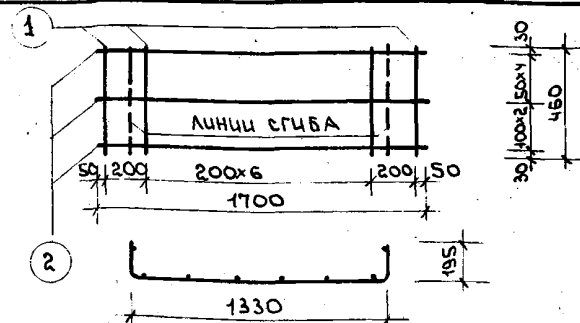
ПРИМЕЧАНИЯ:

СЕТКА С12 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1500ММ
ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5 В-I	8	460	3.68	0.57	2.19
2	Ø5 В-I	7	1500	10.50	1.62	

СЕТКА С12

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



ПРИМЕЧАНИЯ:

СЕТКА С11 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1700ММ.
ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5 В-I	9	460	4.14	0.64	2.47
2	Ø5 В-I	7	1700	11.90	1.83	

СЕТКА С11

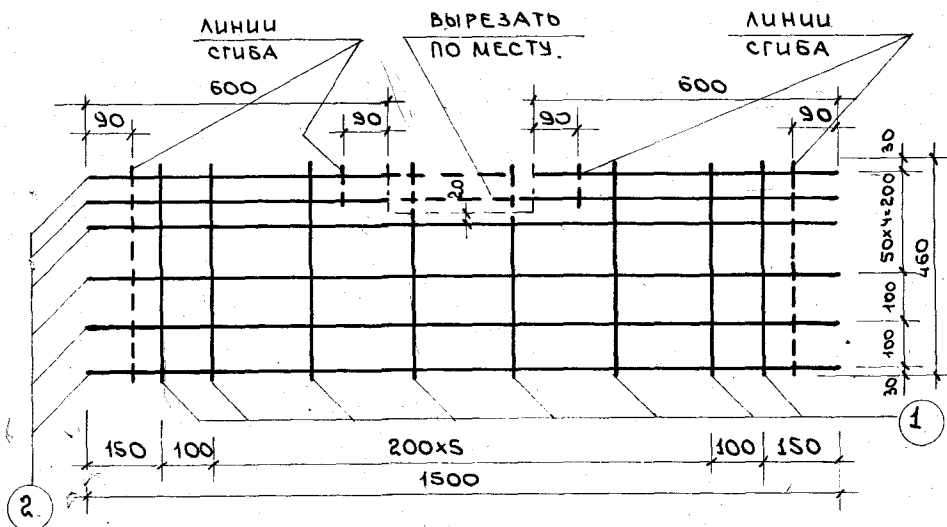
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

СЕТКИ С9, С10, С11, С12.

СЕРИЯ ИИ-04-4

ВЫПУСК 19



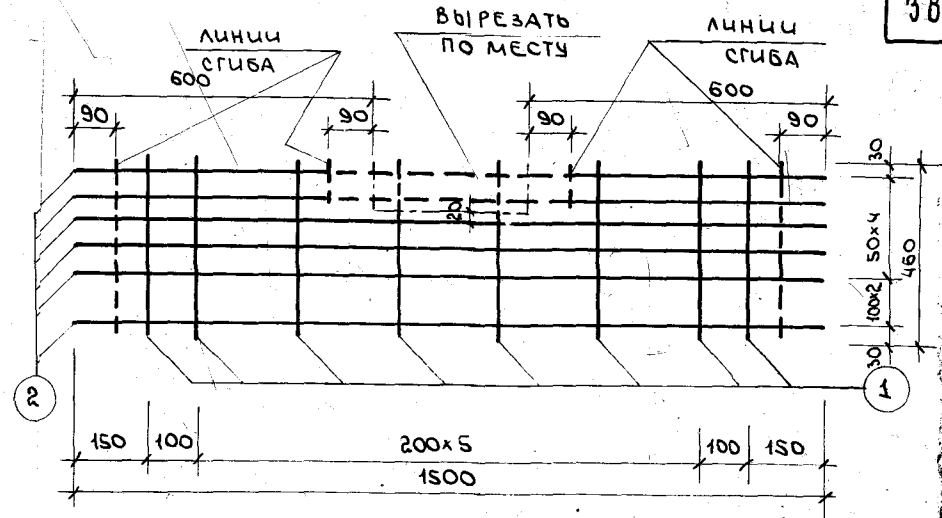
ПРИМЕЧАНИЯ:

Сетка С13 изготавливается:
шириной 1500 мм
длиной сетки 460 мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø4ВІ	8	460	3.68	0.36	1.98
2	Ø5ВІ	7	1500	10.50	1.62	

СЕТКА С 13

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



ПРИМЕЧАНИЯ:

Сетка С14 изготавливается:
шириной 1500 мм
длиной сетки 460 мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5ВІ	8	460	3.68	0.57	2.19
2	Ø5ВІ	7	1500	10.50	1.62	

СЕТКА С 14

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛІЗОБЕТОННЫЕ.

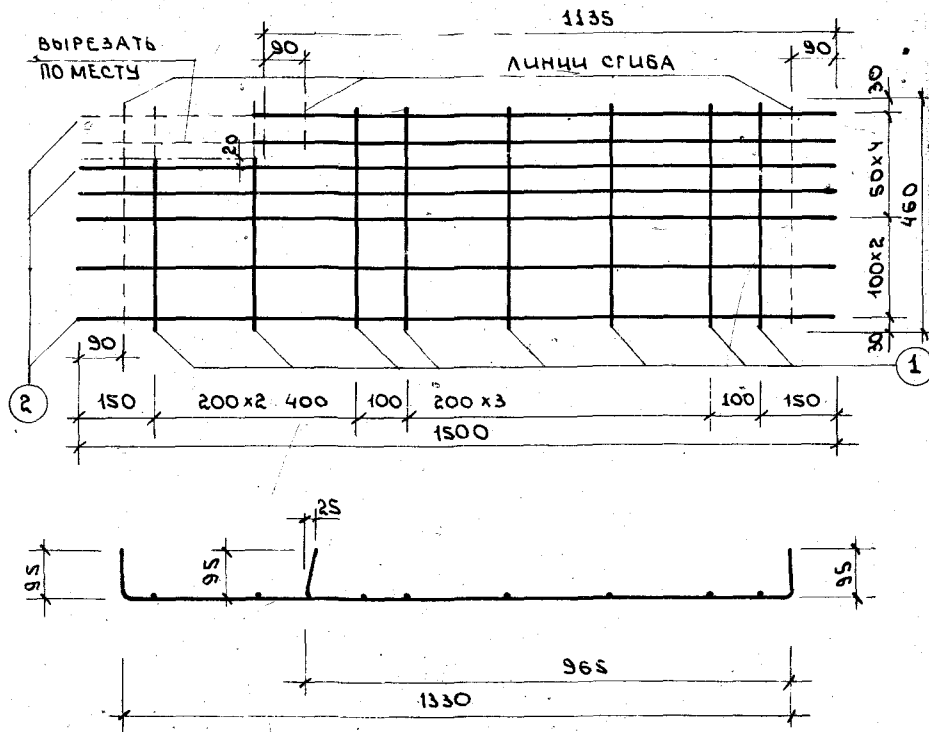
СЕТКИ С 13 , С 14

СЕРИЯ
ИИ-04-4

ВЫПУСК 19 ЛИС
33

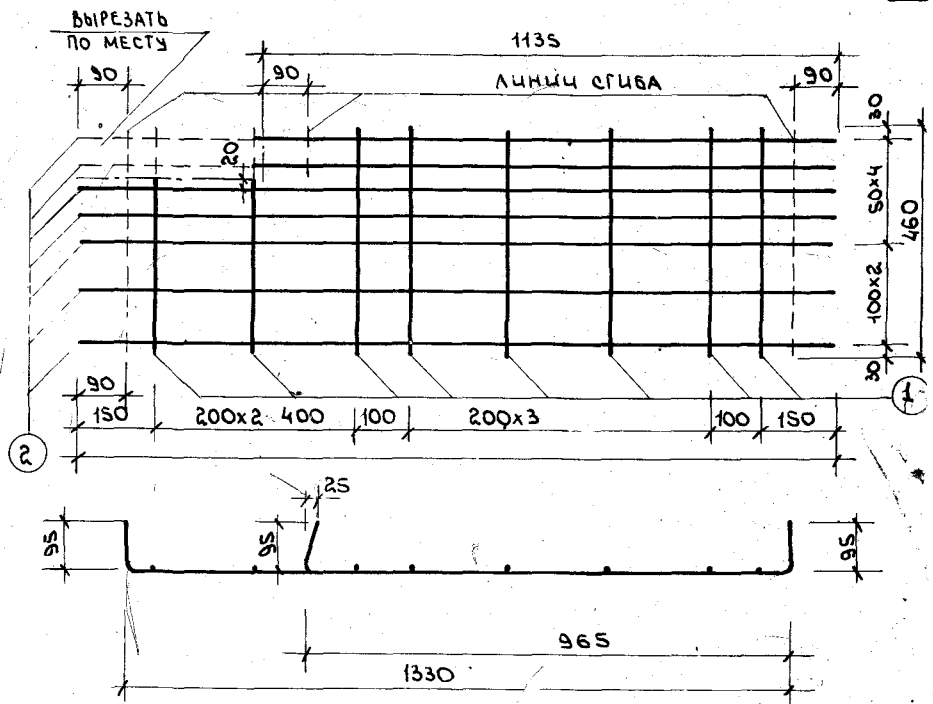
ТК

1973



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5B I	3	460	3.68	0.57	2.19
2	Ø5B I	7	1500	10.50	1.62	

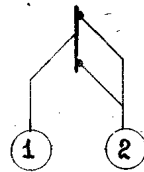
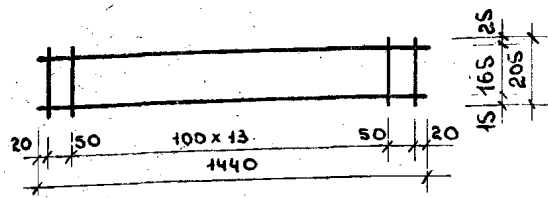
СЕТКА С-16	СЕРИЯ ИИ-04-4
	ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø4B I	8	460	3.68	0.36	1.98
2	Ø5B I	7	1500	10.50	1.62	

СЕТКА С-15	СЕРИЯ ИИ-04-4
	ВЫПУСК 19

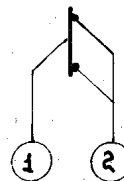
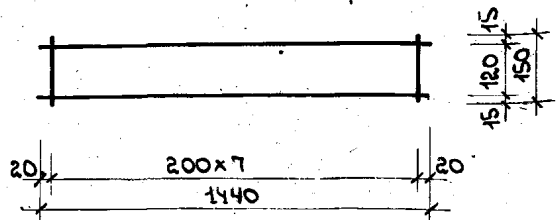
К	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛАЗОБЕТОННЫЕ.				СЕРИЯ ИИ-04-4	
73г	СЕТКИ С-15 С-16				ВЫП. 19	ЛИСТ. 34



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø58I	16	205	3.28	0.51	0.80
2	Ø48I	2	1440	2.88	0.29	

КАРКАС К3

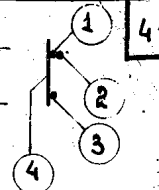
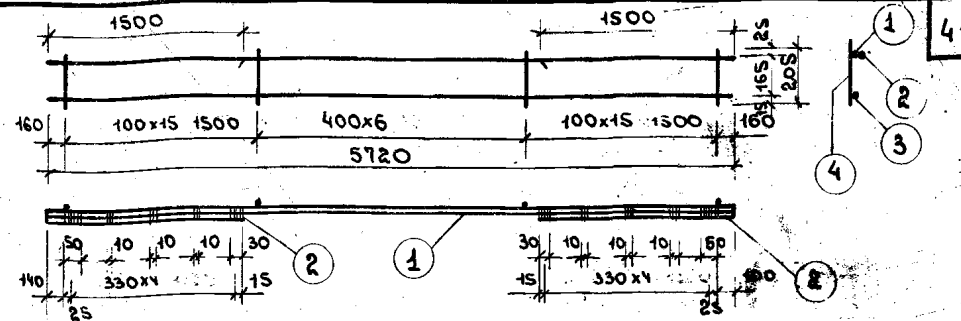
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø48I	8	150	1.20	0.12	0.56
2	Ø58I	2	1440	2.88	0.44	

КАРКАС К5

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



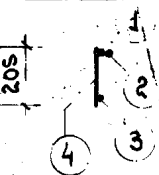
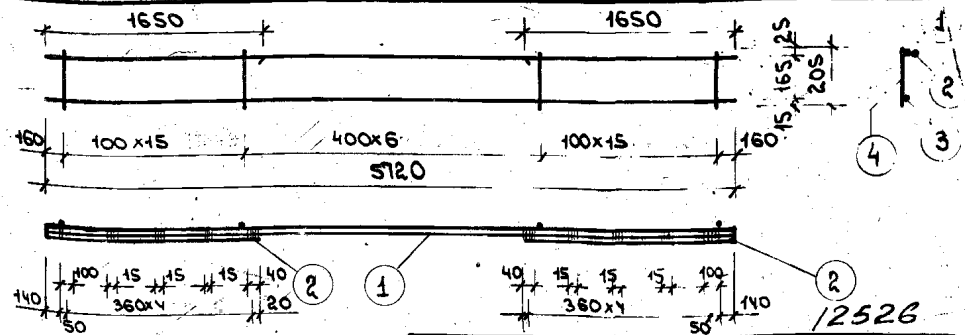
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС. КГ	
			ПОЗ. М	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø10AII	1	5720	5.72	3.53	7.43
2	Ø10AII	2	1500	3.00	1.85	
3	Ø58I	1	5720	5.72	0.88	
4	Ø58I	37	205	7.59	1.17	

ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖНИ ПОЗ. 2 ПРИВАРИТЬ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ К СТЕРЖНЮ ПОЗ. 1 ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ НШ=6ММ.

КАРКАС К6

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø14AII	1	5720	5.72	6.91	12.95
2	Ø14AII	2	1650	3.30	3.99	
3	Ø58I	1	5720	5.72	0.88	
4	Ø58I	37	205	7.59	1.17	

ПРИМЕЧАНИЕ

СТЕРЖНИ ПОЗ. 2 ПРИВАРИТЬ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ К СТЕРЖНЮ ПОЗ. 1 ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ НШ=6ММ.

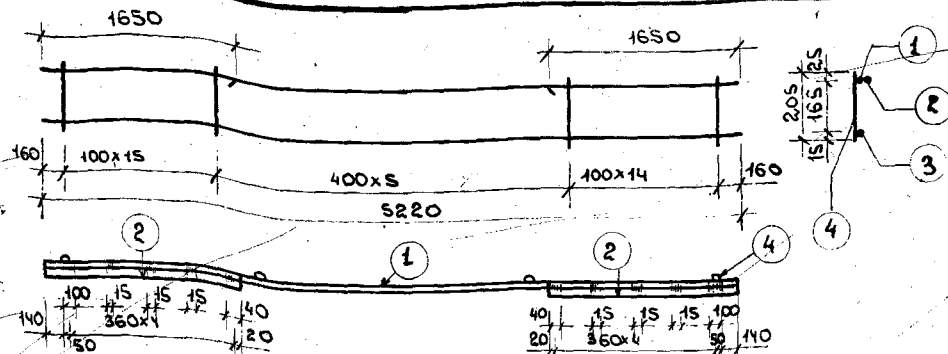
КАРКАС К7

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

КАРКАСЫ К-3, К5, К6, К7.

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

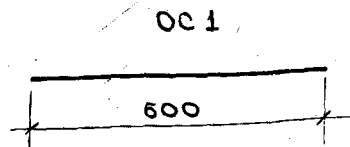


ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖНИ ПОЗ. 2 ПРИВАРИТЬ
СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ К СТЕРЖНЮ
ПОЗ. 1 ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАР-
КОЙ $b_{ш} = 6 \text{ мм}$.

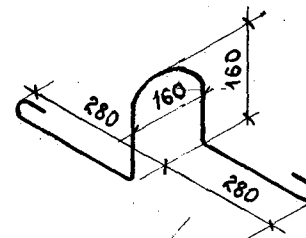
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ.	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø14АIII	1	5220	5.22	6.31	12.22
2	Ø14АIII	2	1650	3.30	3.99	
3	Ø58I	1	5220	5.22	0.81	
4	Ø58I	35	205	7.18	1.11	

КАРКАС К8	СЕРИЯ ИИ-04-4
	ВЫПУСК 19



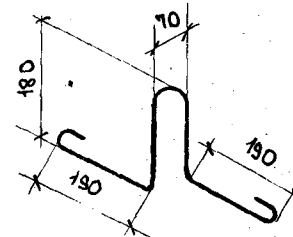
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС. КГ.	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
001	Ø10AIII	1	600	0.6	0.37	0.37

ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ВСЕ	СЕРИЯ ИИ-04-4
	ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТА.
П1	Ø 12А1	1	1120	1.12	1.00	1.00

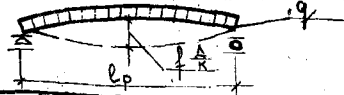
ПЕЛЯ ПІ	СЕРИЯ ИИ-84-4
	ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ.	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА.
П2	Ф12АТ	1	1000	1.00	0.89	0.89

ПЕЛЯ ПР	СЕРИЯ ИИ-04-4
	ВЫПУСК 19

ТК	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.	ИИ-04-4
1973г	КАРКАС К8. ПЕТАИ П1, П2. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ВС-1.	Выпуск 19 ЛИС 3



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ СМ ²	ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ.					
		ВИД РАЗРУШЕНИЯ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА „С“					
		ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ С=1,4			РАЗРЫВ ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ИЛИ РАЗРУШЕНИЕ ПО КОСЫМ ТРЕЩИНАМ ДО ДОСТИЖ. ТЕКУЧЕСТИ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ ВЫДЕРГИВАНИЕ АР-РЫ И РАСКОЛ БЕТОНА С=1,6		
		ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ²			ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ²		
		ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ /П.2.3.2. ГОСТ/	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ/П.3.2.2.ГОСТ/	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ /П.2.3.2. ГОСТ/	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ/П.3.2.2.ГОСТ/		
		С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ
ПК 45-58-15	570 x 146	1118	627	< 627 НО ≥ 523	1277	717	< 717 НО ≥ 609
ПК 6-58-15	570 x 146	1306	813	< 813 НО ≥ 691	1493	930	< 930 НО ≥ 791
ПК 8-58-15	570 x 146	1516	1023	< 1023 НО ≥ 870	1733	1170	< 1170 НО ≥ 995
ПК 125-58-15	570 x 146	2172	1680	< 1680 НО ≥ 1428	2482	1920	< 1920 НО ≥ 1632
ПК 8-53-15	520 x 146	1571	1092	< 1092 НО ≥ 928	1795	1248	< 1248 НО ≥ 1061
ПК 125-53-15	520 x 146	2138	1645	< 1645 НО ≥ 1415	2443	1880	< 1880 НО ≥ 1617
ПК 45-58-12	570 x 116	1124	662	< 662 НО ≥ 563	1285	757	< 757 НО ≥ 643
ПК 6-58-12	570 x 116	1372	910	< 910 НО ≥ 774	1568	1040	< 1040 НО ≥ 884
ПК 8-58-12	570 x 116	1509	1047	< 1047 НО ≥ 890	1724	1197	< 1197 НО ≥ 1017
ПК 125-58-12	570 x 116	2229	1767	< 1767 НО ≥ 1502	2547	2019	< 2019 НО ≥ 1716
ПК 45-58-15с	570 x 146	1118	627	< 627 НО ≥ 523	1277	717	< 717 НО ≥ 609
ПК 6-58-15с	570 x 146	1306	813	< 813 НО ≥ 691	1493	930	< 930 НО ≥ 791
ПК 8-58-15с	570 x 146	1516	1023	< 1023 НО ≥ 870	1733	1170	< 1170 НО ≥ 995
ПК 125-58-15с	570 x 146	2172	1680	< 1680 НО ≥ 1428	2482	1920	< 1920 НО ≥ 1632
ПК 8-58-15сн	570 x 146	1883	1390	< 1390 НО ≥ 1182	2152	1589	< 1589 НО ≥ 1351
ПК 125-58-15сн	570 x 146	3011	2520	< 2520 НО ≥ 2142	3441	2880	< 2880 НО ≥ 2448
ПК 45-58-15п	570 x 146	1118	627	< 627 НО ≥ 523	1277	717	< 717 НО ≥ 609
ПК 6-58-15п	570 x 146	1306	813	< 813 НО ≥ 691	1493	930	< 930 НО ≥ 791
ПК 8-58-15п	570 x 146	1516	1023	< 1023 НО ≥ 870	1733	1170	< 1170 НО ≥ 995
ПК 125-58-15п	570 x 146	2172	1680	< 1680 НО ≥ 1428	2482	1920	< 1920 НО ≥ 1632
ПК 8-53-15п	520 x 146	1571	1092	< 1092 НО ≥ 928	1795	1242	< 1248 НО ≥ 1061
ПК 125-53-15п	520 x 146	2138	1645	< 1645 НО ≥ 1415	2443	1880	< 1880 НО ≥ 1617

* ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ ПРЕВЫШАЮЩУЮ 1/50 ДЛИНЫ ПРОЛЕТА /П.2.1.4 ГОСТ/ РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СЖАТИЯ ОДНОВРЕМЕННО С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ В 1,5 И БОЛЕЕ РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ С ОДНОВРЕМЕННЫМ РАСКРЫТИЕМ ТРЕЩИН, НОРМАЛЬНЫХ КОСИ ЭЛЕМЕНТА НА ВЕЛИЧИНУ 1мм И БОЛЕЕ /П.3.2.1 ГОСТ/

** РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СЖАТИЯ ДО ДОСТИЖЕНИЯ В РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЕ ПРЕДЕЛА ТЕКУЧЕСТИ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ ЧЕМ В 1,5 РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ ИЛИ РАСКРЫТИЕМ ТРЕЩИН НА ВЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ 1мм /П.3.2.1б ГОСТ/

12526

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

СЕРИЯ
ИИ 84-4

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ ПО ПРОЧНОСТИ.

ВЫПУСК Лист
19 38

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ.

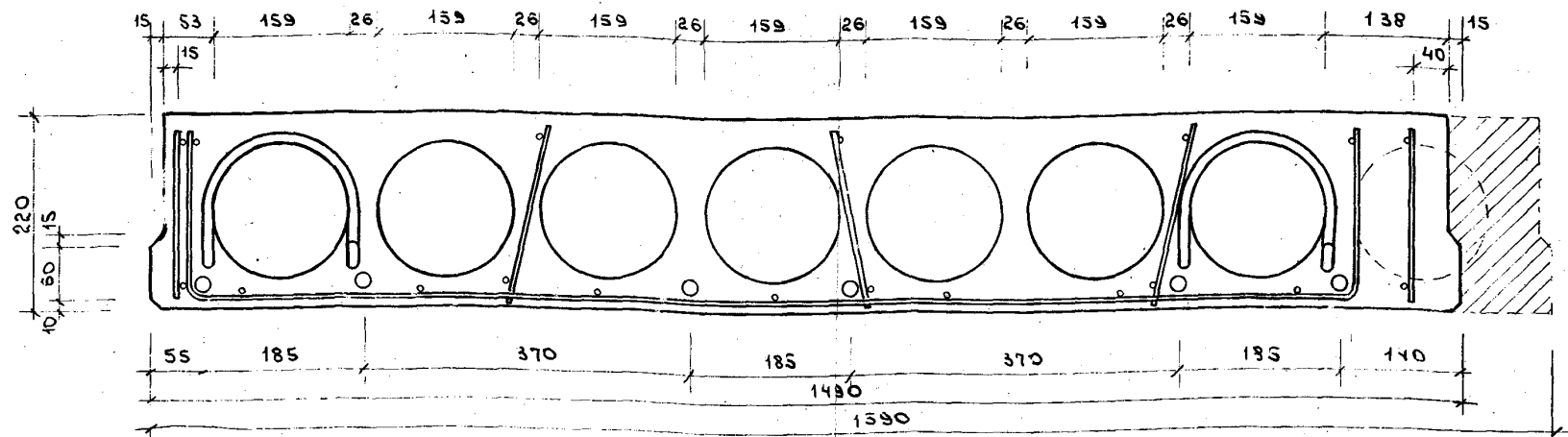
ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ																					
МАРКА ПАНЕЛИ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (КГ/М²) ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ (П.2.3.5. ГОСТ)					КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ 1/4; ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ (П.2.3.5 ГОСТ)					ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (ММ) ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ (П.3.3.1; П.3.3.2 ГОСТ)										
											ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ					ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ					
	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК	
ПК 45-58-15	380	375	370	365	360	9.7	9.7	9.7	9.6	9.6	10.6	10.6	10.6	10.5	10.5	<12.7 НО>10.6	<12.7 НО>10.6	<12.7 НО>10.6	<12.6 НО>10.5	<12.6 НО>10.5	
ПК 6 -58-15	530	525	520	510	500	10.5	10.5	10.4	10.3	10.2	12.6	12.6	12.5	12.3	12.2	<13.6 НО>12.6	<13.6 НО>12.6	<13.5 НО>12.5	<13.4 НО>12.3	<13.3 НО>12.2	
ПК 8 -58-15	710	705	700	690	670	10.8	10.8	10.7	10.6	10.4	13.0	13.0	12.8	12.7	12.5	<14.0 НО>13.0	<14.0 НО>13.0	<13.9 НО>12.8	<13.8 НО>12.7	<13.5 НО>12.5	
ПК 125-58-15	1140	1130	1110	1090	1050	17.8	17.7	17.5	17.4	17.0	19.6	19.5	19.3	19.1	18.7	<20.4 НО>19.6	<20.3 НО>19.5	<20.2 НО>19.3	<20.0 НО>19.1	<19.5 НО>18.7	
ПК 45-53-15	710	705	695	685	670	7.7	7.6	7.6	7.5	7.5	9.2	9.1	9.1	9.0	9.0	<10.0 НО>9.2	<9.9 НО>9.1	<9.9 НО>9.1	<9.7 НО>9.0	<9.7 НО>9.0	
ПК 125-53-15	1130	1120	1105	1085	1050	12.2	12.1	12.0	11.9	10.7	14.6	14.5	14.4	14.3	12.8	<15.8 НО>14.6	<15.7 НО>14.5	<15.6 НО>14.4	<15.5 НО>14.3	<15.3 НО>12.8	
ПК 45-58-12	380	375	370	365	360	9.0	8.9	8.9	8.9	8.9	10.8	10.7	10.7	10.7	10.7	<11.7 НО>10.8	<11.5 НО>10.7	<11.5 НО>10.7	<11.5 НО>10.7	<11.5 НО>10.7	
ПК 6 -58-12	560	550	520	515	500	9.9	9.8	9.8	9.7	9.6	11.9	11.7	11.7	11.6	11.5	<12.8 НО>11.9	<12.7 НО>11.7	<12.7 НО>11.7	<12.6 НО>11.6	<12.5 НО>11.5	
ПК 8 -58-12	715	710	700	690	670	9.8	9.8	9.7	9.7	9.5	11.7	11.7	11.6	11.6	11.4	<12.7 НО>11.7	<12.7 НО>11.7	<12.6 НО>11.6	<12.6 НО>11.5	<12.3 НО>11.4	
ПК 125-58-12	1145	1135	1115	1095	1050	15.2	15.1	15.0	14.8	14.5	16.7	16.6	16.5	16.3	16.0	<17.5 НО>16.7	<17.4 НО>16.6	<17.3 НО>16.5	<17.0 НО>16.3	<16.7 НО>16.0	
ПК 45-58-150	380	375	370	365	360	9.7	9.7	9.7	9.6	9.6	10.6	10.6	10.6	10.5	10.5	<12.7 НО>10.6	<12.7 НО>10.6	<12.7 НО>10.6	<12.6 НО>10.5	<12.5 НО>10.5	
ПК 6 -58-150	530	525	520	510	500	10.5	10.5	10.4	10.3	10.2	12.6	12.6	12.5	12.3	12.2	<13.6 НО>12.6	<13.6 НО>12.6	<13.5 НО>12.5	<13.4 НО>12.3	<13.3 НО>12.2	
ПК 8 -58-150	710	705	700	690	670	10.8	10.8	10.7	10.6	10.4	13.0	13.0	12.8	12.7	12.5	<14.0 НО>13.0	<14.0 НО>13.0	<13.9 НО>12.8	<13.8 НО>12.7	<13.5 НО>12.5	
ПК 125-58-150	1140	1130	1110	1090	1050	17.8	17.7	17.5	17.4	17.0	19.6	19.5	19.3	19.1	18.7	<20.4 НО>19.6	<20.3 НО>19.5	<20.2 НО>19.3	<20.0 НО>19.1	<19.5 НО>18.7	
ПК 8 -58-150	760	740	725	690	670	10.4	10.4	10.3	10.2	10.0	11.4	11.4	11.3	11.2	11.0	<12.0 НО>11.4	<12.0 НО>11.4	<11.8 НО>11.3	<11.7 НО>11.2	<11.5 НО>11.0	
ПК 125-58-150	1157	1142	1122	1094	1050	10.5	10.4	10.2	10.0	9.8	11.5	11.4	11.2	11.0	10.8	<12.1 НО>11.5	<12.0 НО>11.4	<11.7 НО>11.2	<11.5 НО>11.0	<11.3 НО>10.8	
ПК 45-58-150	380	375	370	365	360	9.7	9.7	9.7	9.6	9.6	10.6	10.6	10.6	10.5	10.5	<12.7 НО>10.6	<12.7 НО>10.6	<12.6 НО>10.5	<12.6 НО>10.5	<12.6 НО>10.5	
ПК 6 -58-150	530	525	520	510	500	10.5	10.5	10.4	10.3	10.2	12.6	12.6	12.5	12.3	12.2	<13.6 НО>12.6	<13.6 НО>12.6	<13.5 НО>12.5	<13.4 НО>12.3	<13.3 НО>12.2	
ПК 8 -58-150	710	705	700	685	670	10.8	10.8	10.7	10.6	10.4	13.0	13.0	12.8	12.7	12.5	<14.0 НО>13.0	<14.0 НО>13.0	<13.9 НО>12.8	<13.8 НО>12.7	<13.5 НО>12.5	
ПК 125-58-150	1140	1130	1110	1090	1050	17.8	17.7	17.5	17.4	17.0	19.6	19.5	19.3	19.1	18.7	<20.4 НО>19.6	<20.3 НО>19.5	<20.2 НО>19.3	<20.0 НО>19.1	<19.5 НО>18.7	
ПК 8 -53-150	710	705	700	685	670	9.7	7.6	7.6	7.5	7.5	9.2	9.1	9.1	9.0	9.0	<10.0 НО>9.2	<9.9 НО>9.1	<9.9 НО>9.1	<9.7 НО>9.0	<9.7 НО>9.0	
ПК 125-53-150	1130	1120	1105	1085	1050	12.2	12.1	12.0	11.9	10.7	14.6	14.5	14.5	14.3	12.8	<15.8 НО>14.6	<15.7 НО>14.5	<15.6 НО>14.4	<15.5 НО>14.3	<15.3 НО>12.8	
ТК	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.																				
1973г	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ ПО ЖЕСТКОСТИ.																				
12526																			СЕРИЯ ИИ-044		
																			ВЫПУСК 19		
																			ЛИСТ 39		

МАРКА ПАНЕЛИ.	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (кг/м²) ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ* (п. 2.3.7 ГОСТ)					КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН. α К Т ММ / п. 2.3.8 ГОСТ /
	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК	
ПК 4.5-58-15	380	375	370	365	360	0.2
ПК 6 - 58-15	530	525	520	510	500	0.2
ПК 8 - 58-15	710	705	700	690	670	0.2
ПК 12.5-58-15	1140	1130	1110	1090	1050	0.2
ПК 4.5-58-12	380	375	370	365	360	0.2
ПК 6 - 58-12	560	550	520	515	500	0.2
ПК 8 - 58-12	715	710	700	690	670	0.2
ПК 12.5-58-12	1145	1135	1115	1095	1050	0.2
ПК 4.5-58-15С	380	375	370	365	360	0.2
ПК 6 - 58-15С	530	525	520	510	500	0.2
ПК 8 - 58-15С	710	705	700	690	670	0.2
ПК 12.5-58-15С	1140	1130	1110	1090	1050	0.2
ПК 4.5-58-15П	380	375	370	365	360	0.2
ПК 6 - 58-15П	530	525	520	510	500	0.2
ПК 8 - 58-15П	710	705	700	690	670	0.2
ПК 12.5-58-15П	1140	1130	1110	1090	1050	0.2
ПР 8 - 58-15С	760	740	725	690	670	0.2
ПР 12.5-58-15С	1157	1142	1122	1094	1050	0.2
ПК 8 - 53-15	710	705	695	685	670	0.2
ПК 12.5-53-15	1130	1120	1105	1085	1050	0.2
ПК 8 - 53-15П	740	705	700	685	670	0.2
ПК 12.5-53-15П	1130	1120	1105	1085	1050	0.2

* При проведении испытаний в промежуточные сроки
величина нагрузки определяется по интерполяции.

12526

К	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ		СЕРИЯ ИИ-04-4
ТЗг	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ ПО ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ.		ВЫПУСК 19
			ЛИСТ 48



ПРИМЕЧАНИЯ:

При изготовлении рядовых панелей шириной 1,5 м с несимметричным расположением пустот в формах действующего оборудования на панели шириной 1,6 м поперечное сечение панелей должно соответствовать данному чертежу. Продольное сечение панелей шириной 1,5 м соответствует продольному сечению панелей шириной 1,6 м.

Армирование панелей с несимметричным рас-

положением пустот соответствует армированию панелей с симметричным расположением пустот, при этом, плоские каркасы, устанавливаемые в крайних ребрах, следует располагать согласно чертежу.

Арматурные изделия принимать те же, что и для соответствующих панелей с симметричным расположением пустот.

12526

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

П Р И Л О Ж Е Н И Е.

СЕРИЯ
ИИ-04-4

ВЫПУСК ЛИСТ
19 41

Т К

1973г

Ю. В. А. Г. Р. Ч. Н.

СТ. ИНЖЕНЕР В. В.

УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ
Г. МОСКВА