

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1.

# ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ТИПА „ТТ“

Выпуск 3

Плиты ПЕРЕКРЫТИЙ и ПОКРЫТИЙ длиной 1760 мм под РАСЧЕТНУЮ  
НАГРУЗКУ 1250 кг/м<sup>2</sup>, 800 кг/м<sup>2</sup> и 450 кг/м<sup>2</sup>,  
АРМИРОВАННЫЕ СТАЛЬЮ КЛАССА А-IV, СЕМИПРОВОЛОЧНЫМИ ПРЯДЯМИ П7  
и ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ КЛАССА Вр-II.

13427  
ЦЕНА 0-96

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1976 года

Заказ № 3552 Тираж 2000 экз

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия 1.220-1

# ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ТИПА „ТТ“

Выпуск 3

Плиты ПЕРЕКРЫТИЙ и ПОКРЫТИЙ длиной 11760мм под РАСЧЕТНУЮ  
НАГРУЗКУ 1250 кг/м<sup>2</sup>, 800 кг/м<sup>2</sup> и 450 кг/м<sup>2</sup>,  
АРМИРОВАННЫЕ СТАЛЬЮ КЛАССА А-IV, СЕМИПРОВОЛОЧНЫМИ ПРЯДЯМИ П7  
и ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ КЛАССА Вр-II.

Разработаны  
ЦНИИЭП  
торгово-выставочных  
зданий и туристических  
комплексов  
совместно  
с НИИЖБ Госстроя СССР

## РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Утвержденны  
Государственным комитетом  
по гражданскому строительству  
и архитектуре при Госстрое СССР

Приказ № 22 от 11 февраля 1975 г.

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

НОМЕНКЛАТУРА.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30, ПКТ8 - 120-30, ПКТ4.5 - 120-30. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЛЫ 1, 2, 3, 4. СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30, ПКТ8 - 120-30, ПКТ4.5 - 120-30. АРМИРОВАНИЕ УЗЕЛ 4.

СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5. АРМИРОВАНИЕ.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30с, ПКТ8 - 120-30с, ПКТ4.5 - 120-30с. АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 1.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30п, ПКТ8 - 120-30п, ПКТ4.5 - 120-30п. АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 1.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30пр, ПКТ8 - 120-30пр, ПКТ4.5 - 120-30пр. АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 1.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30с, ПКТ8 - 120-30с, ПКТ4.5 - 120-30с. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛИ.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30п, ПКТ8 - 120-30п, ПКТ4.5 - 120-30п. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛИ.

Плиты ПКТ 12.5 - 120-30пр, ПКТ8 - 120-30пр, ПКТ4.5 - 120-30пр. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛИ.

СЕТКИ С-1, С-2.

СЕТКИ С-3, С-4.

АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБ-1.

АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБ-2.

СЕТКИ С-10иС-5, ПОЗИЦИЯ 15.

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-1, СПИРАЛЬ СП-1, СЕТКА С-11 И НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-2 И М-3.

ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПЛИТЫ С ОТВЕРСТИЕМ  $d=700$  ММ.

ДЕТАЛЬ АРМИРОВАНИЯ ПЛИТЫ С ОТВЕРСТИЕМ  $d=700$  ММ.

ПЛИТА С ОТВЕРСТИЕМ  $d=700$  ММ СЕТКА С-12 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-Ч И М-5.

ВАРИАНТЫ ВЫРЕЗА ПЛИТ, ПРИСЫКАЮЩИХ К ЛЕСТИЧНЫМ КЛЕЕКАМ, КОЛОННАМ И ДИАФРАГМАМ

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" ПО ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" ПО ПРОЧНОСТИ

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" ПО ЖЕСТКОСТИ

ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ.

№  
листов

№  
стр.

3

3

4-5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

TK

1974

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

СЕРИЯ  
1-220-1

Выпуск лист  
3

1967г

Альбом содержит рабочие чертежи плит покрытий и перекрытий длиной 11760 мм для применения их в общественных зданиях каркасной конструкции с опиранием на ригели. В номенклатуре приведены расчетные нагрузки без учета собственного веса, приложенные в соответствии с СНиП 38-67 "Указания по применению унифицированных нагрузок при проектировании типовых железобетонных конструкций для сборных перекрытий и покрытий зданий", а именно 450, 800 и 1250 кг/м<sup>2</sup>, что соответствует временным нормативным нагрузкам на перекрытие 200,500 и 900 кг/м<sup>2</sup>.

Плиты запроектированы с продольными и торцевыми ребрами. Ширина плит 2990 мм.

Все плиты запроектированы из предварительно напряженного железобетона (бетон марок 500, 600, 300); рабочая арматура для каждой плиты предусматривается в трех вариантах: стержневая класса А-IУ, из семипроволочных прядей П7 и высокопрочной арматуры и проволочки периодического профиля Вр II. Расчет плит выполнен в соответствии со СНиП II-В I-62<sup>Х</sup> и "Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций" 1968 г. При расчете были учтены коэффициенты условий работы, предусмотренные главой СНиП II-В I-62<sup>Х</sup> п 3 за и 3 36. Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, соответствующую видам нагрузок, приведенным в СН 38-67. При сосредоточенных нагрузках (перегородки, тяжелое оборудование и т. п.) плиты должны проверяться дополнительным расчетом.

Натяжение стержневой арматуры на форму электротермическое: арматуру натягивать подчертенно и симметрично к оси поперечного сечения формы. Натяжение прядевой и проволочной арматуры на форму механическое, одновременно, в двух ребрах плит.

В процессе расчета потери от деформации формы, обмятия анкеров и анкерных колодок приняты равными и нулю. Указанные

деформации при электротермическом способе натяжения учитываются в длине затягиваемой напрягаемой арматуры, а при механическом компенсируются в процессе натяжения.

Прочность бетона при его обжатии принимать по табл. I СНиП II-В I-62<sup>Х</sup>. Марки бетона отпуск натяжения производить плавно и симметрично относительно продольной оси плиты.

При бетонировании обращать особое внимание на уплотнение бетона в опорных зонах продольных ребер. Концы напрягаемой арматуры срезать заподлицо с торцом плиты и покрыть цементным раствором.

Величина отпускной прочности бетона в изделиях устанавливается предприятием изготавителем по согласованию с потребителем и проектной организацией с учетом условий, изложенных в ГОСТ 13045-67<sup>Х</sup> (изменения №1).

Подъемные петли приняты по серии I 400-9, выпуск I. "Унифицированные строповочные петли для подъема железобетонных конструкций зданий и сооружений промышленных предприятий". Монтажные петли изготавливать из стали класса А-I ГОСТ 5784-64 марок ВСт 3 сп 2 и ВСт 3 пс 2. ГОСТ 380-71. Для изготавления монтажных петель для монтажа при температуре ниже минус 40° С, запрещается применять сталь марок ВСт 3 пс 2.

Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться с контактной точечной сваркой всех пересечений. Электродуговая сварка крестовых соединений арматуры при сварке сеток и плоских каркасов и сборке арматурных блоков не допускается.

Закладные детали (за исключением дюбелей на чертежах сварных соединений протяженными швами) должны изготавливаться только с применением сварки в Тавр под слоем флюса и внаклестку-рельефной контактно-точечной сваркой.

Пределевые допускаемые отклонения от размеров изделий, а также качество поверхности плит должны отвечать требованиям ГОСТ 13045-67<sup>Х</sup>.

Отказение от проектной величины защищего глюк и точность положения закладных деталей приняты согласно требованиям ГОСТ 13015-67<sup>х</sup>.

Изготовление и приемка плит должна проводиться в соответствии с:

- а) ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний"
- б) Руководство по изготавлению преднапряженных железобетонных изделий НИИЖБ, 1974 год
- в) ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкции".
- г) СН 393-69 Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
- д) СН 313-65 Инструкция по технологии изготавления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях
- е) Рекомендации по заводской технологии изготавления изделий серии ИИ-04 (альбом ИИ-04-0, выпуск 7)

Серийное изготавление изделий разрешается осуществлять после испытаний опытных образцов. Испытание арматуры на растяжение, сварных соединений и закладных деталей при изготавлении плит обязательно.

Контроль прочности бетона выполнять согласно требованиям, изложенным в РОСТ 13015-67<sup>х</sup> (измененная редакция).

При организации массового производства и для текущих контрольных испытаний плиты должны испытываться согласно требованиям РОСТ 8829-68

Транспортировка и складирование изделий должны осуществляться в рабочем положении с применением деревянных подкладок, устанавливаемых под закладные детали на концах ребер плит. Минимальное опирание плит на ригели каркаса 150 мм. Концевые части продольных ребер должны быть приведены поверху к ригелям каркаса, а потолки смежных плит сварены между собой согласно альбому монтажных узлов.

Принятые условные обозначения в маркировке издалини:

ПЛК - плита для каркасных изделий типа "ТТ"

С, П, Пр. - напрягаемая арматура из стержней, прядей, проволоки

12, 5, 8, 4, 5 - несущая способность (без учета собственного веса)- унифицированная расчетная нагрузка в центнерах на 1 м<sup>2</sup>

120 - номинальная длина в дециметрах

30 - номинальная ширина в дециметрах

Условные обозначения сварки:

Кр-Н2 - внахлестку рельефной контактной точечной сваркой при двух точках сварки

Ф.Т - в тавр под слоем флюса

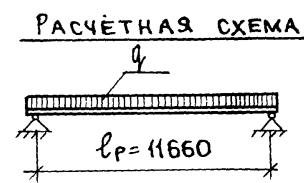
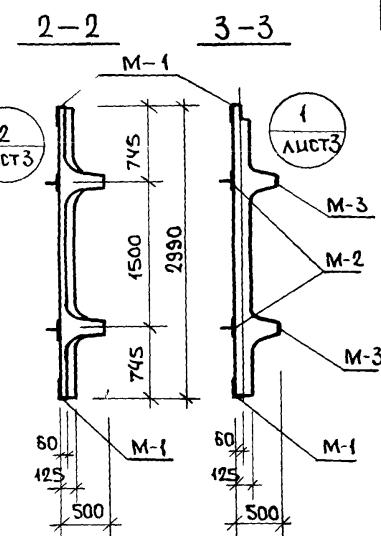
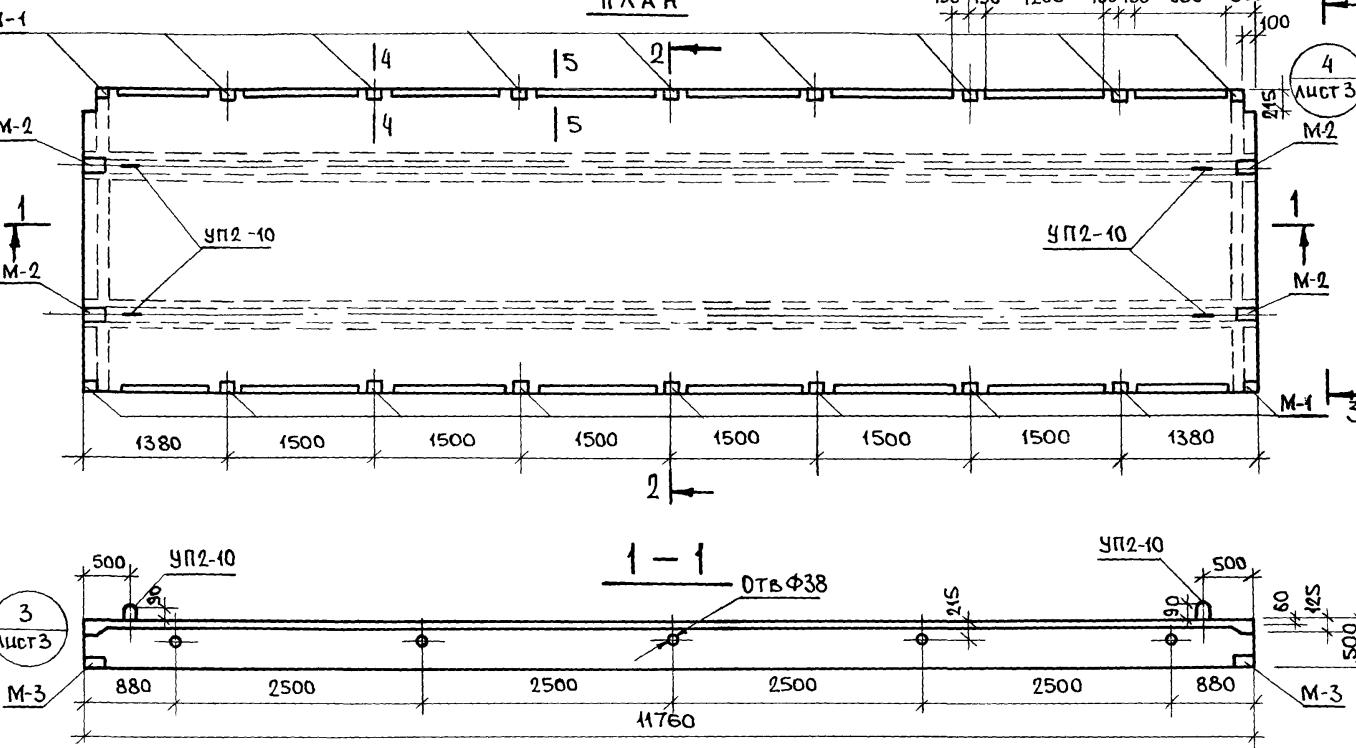
Способы антикоррозийной защиты закладных деталей от коррозии должны быть указанны в проекте привязки здания с учетом местных условий агрессивности среды и внесены в рабочие чертежи плит, выдаваемых заводу-изготовителю в соответствии с требованиями СНиП II в 9.73

№ ПЛ	МАРКА ПЛИТЫ	ЭСКИЗ ПЛИТЫ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М <sup>2</sup>	РАЗМЕРЫ ММ			МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНОА	МАССА (Т)	РАСХОД СТАЛИ КГ							ИТОГО	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М <sup>2</sup> БЕТ	ЧИСЛОВ	
				L	B	H				A-IV	П7	Вр II	A-III	A-I	B-I	-				
1	ПКТ 12.5 - 120 - 30 с		1250	11760	2990	500	500	3.83	9.6	470.00	—	—	161.6	15.20	241.04	—	33.22	891.06	232.2	2
2	ПКТ 12.5 - 120 - 30 п		1250	11760	2990	500	500	3.83	9.6	—	262.00	—	180.48	15.20	191.32	—	33.22	682.22	177.7	2
3	ПКТ 12.5 - 120 - 30 пр		1250	11760	2990	500	500	3.83	9.6	—	—	230.10	180.48	15.20	191.32	—	33.22	650.32	169.08	2
4	ПКТ 8 - 120 - 30 с		800	11760	2990	500	400	3.83	9.6	282.00	—	—	161.60	15.20	157.34	—	33.22	649.36	167.10	2
5	ПКТ 8 - 120 - 30 п		800	11760	2990	500	400	3.83	9.6	—	157.20	—	161.60	15.20	150.46	—	33.22	517.68	134.8	2
6	ПКТ 8 - 120 - 30 пр		800	11760	2990	500	400	3.83	9.6	—	—	158.40	161.60	15.20	150.46	—	33.22	488.88	129.8	2
7	ПКТ 4.5 - 120 - 30 с		450	11760	2990	500	300	3.83	9.6	188.0	—	—	161.60	15.22	145.39	—	33.22	543.41	144.2	2
8	ПКТ 4.5 - 120 - 30 п		450	11760	2990	500	400	3.83	9.6	—	104.8	—	161.60	15.20	141.23	—	33.22	456.05	119.0	2
9	ПКТ 4.5 - 120 - 30 пр		450	11760	2990	500	300	3.83	9.6	—	—	86.40	161.60	15.20	141.23	—	33.22	436.29	116.8	2

TK  
1974

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

СЕРИЯ  
1.220-1  
выпуск лист  
3 1

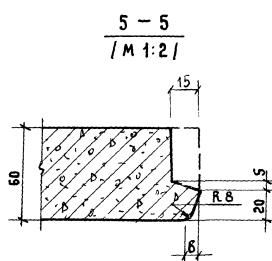
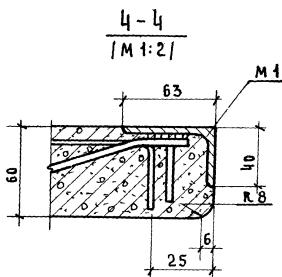
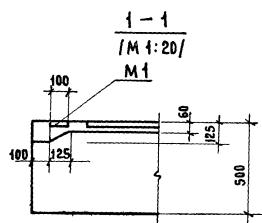
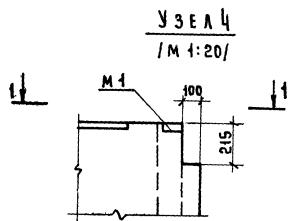
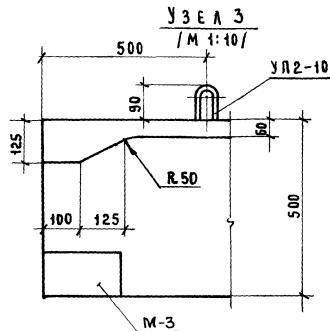
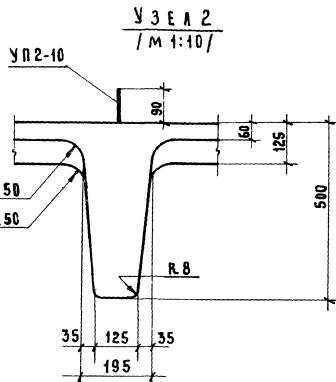
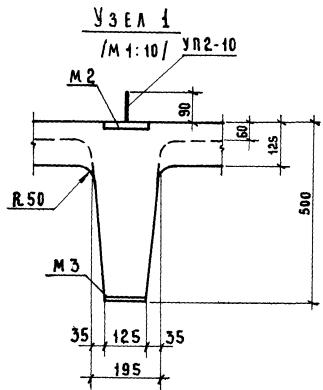


ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИНУ ПЛИЦУ						
МАРКА ПЛИЦЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг	РАСХОД СТАЛИ НА м² БЕТОНА	ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА
ПКТ4.5-120-30с	9.6	500	3.83	891.05	24.6	232.2
ПКТ4.5-120-30п				682.22	18.8	177.7
ПКТ4.5-120-30пр				650.32	18.0	169.09
ПКТ8-120-30с	9.6	400	3.83	649.36	17.99	167.1
ПКТ8-120-30п				517.68	14.33	134.8
ПКТ8-120-30пр				488.88	13.53	129.8
ПКТ4.5-120-30с	9.6	300	3.83	543.41	15.05	144.2
ПКТ4.5-120-30п				456.05	12.63	119.0
ПКТ4.5-120-30пр				436.29	12.1	116.8

ТК  
1974

Плиты ПТК 4.5-120-30, ПТКВ 120-30, ПТК 4.5-120-30. Опалубочный чертеж

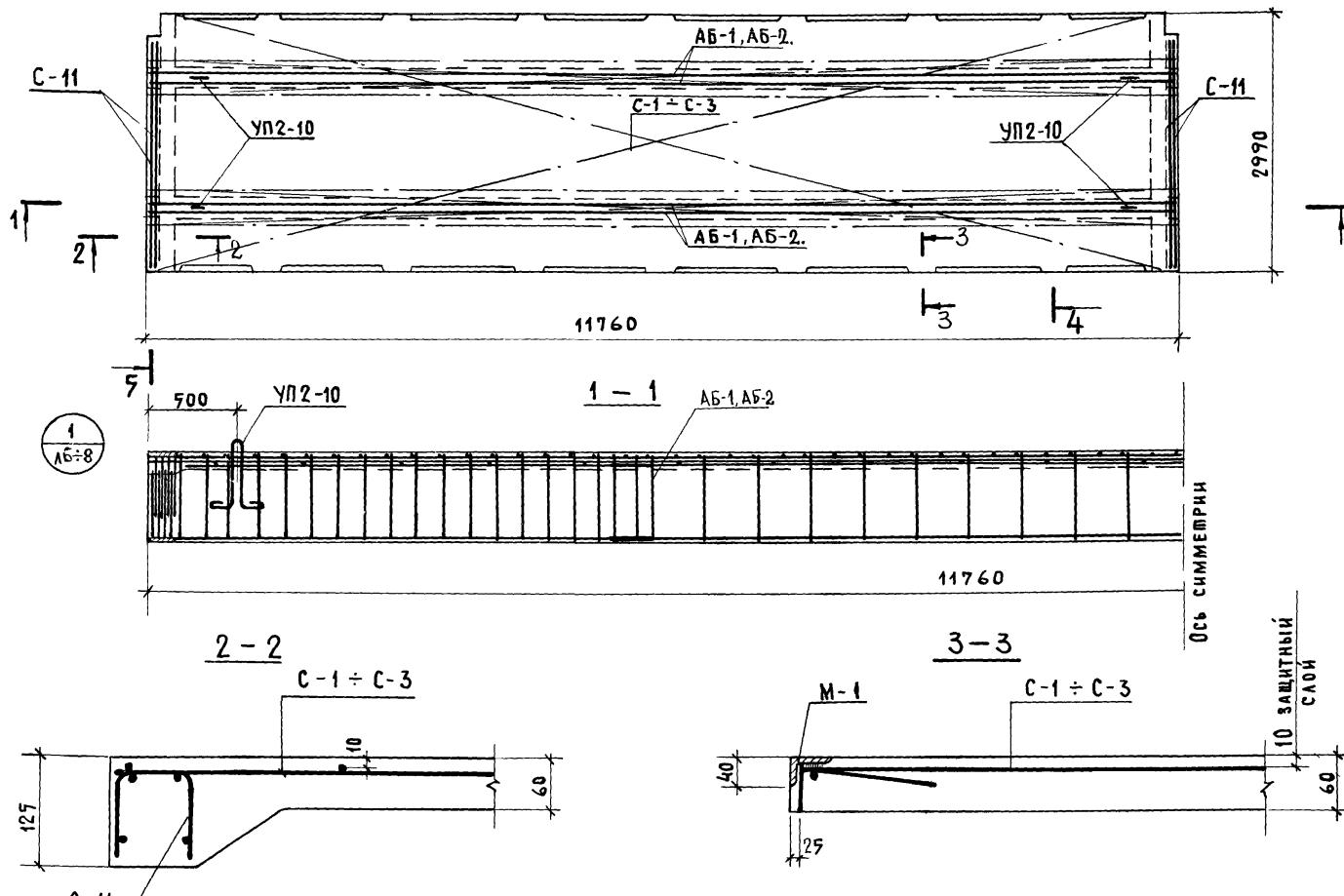
СЕРИЯ  
1.220-1  
выпуск лист

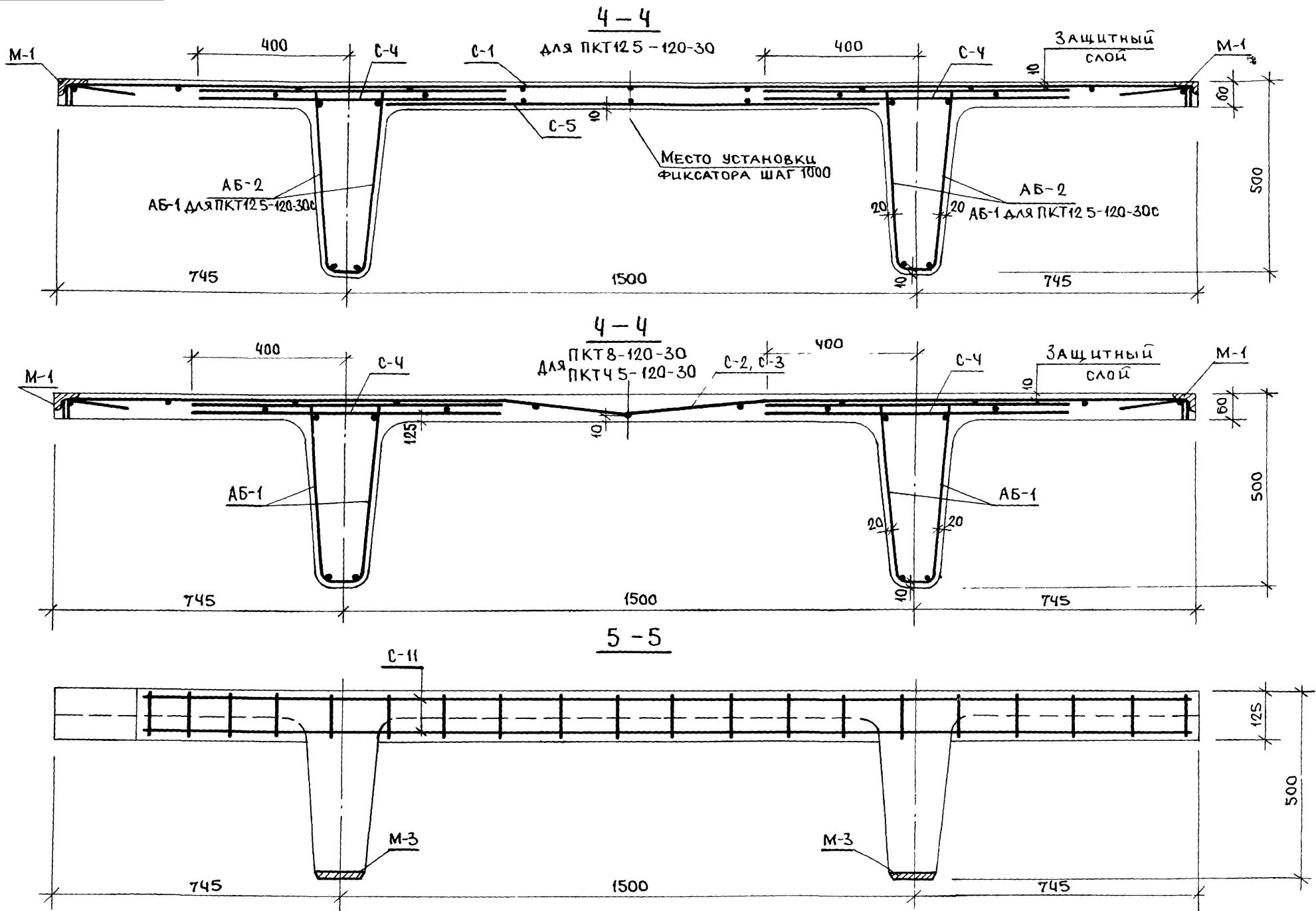


ПРИМЕЧАНИЯ:

МЕСТО ПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И  
СЕЧЕНИЙ СМ. ЛИСТ 2.

МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ / План /



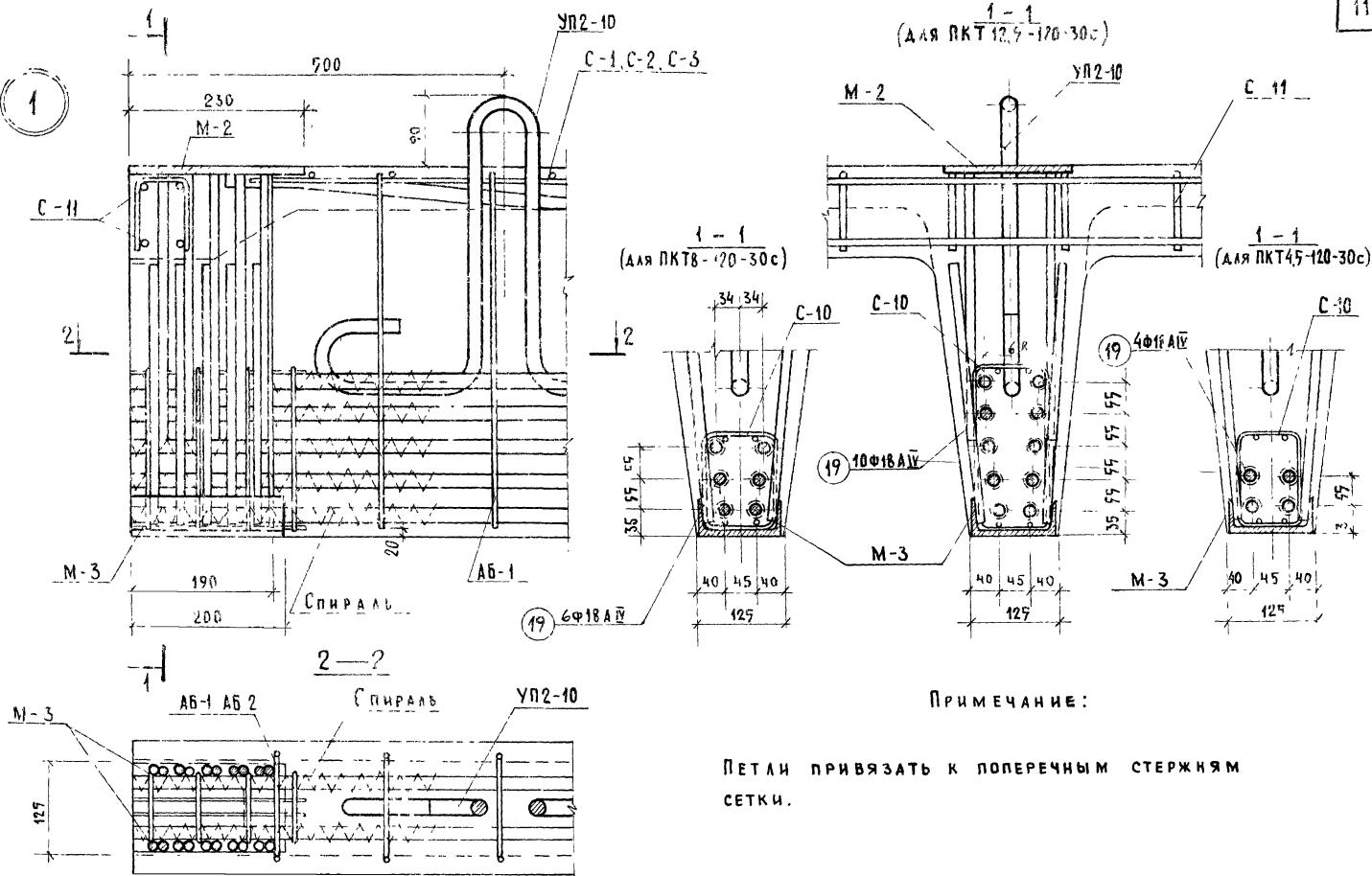


ПРИМЕЧАНИЕ РАБОЧАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА

СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5 АРМИРОВАНИЕ

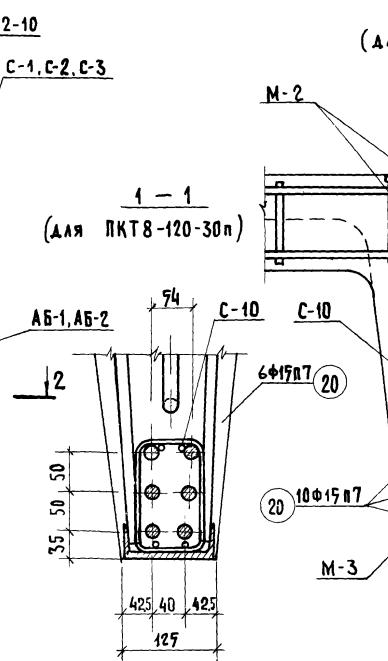
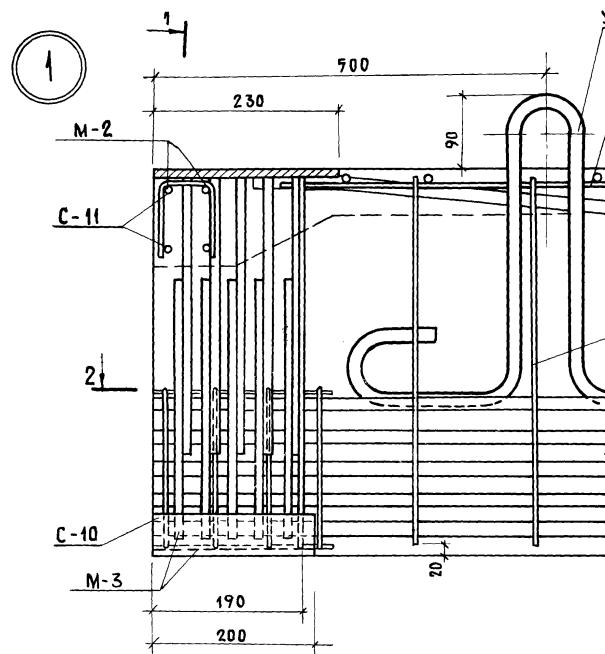
TK  
1974

СЕРИЯ  
4.220-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
3 5

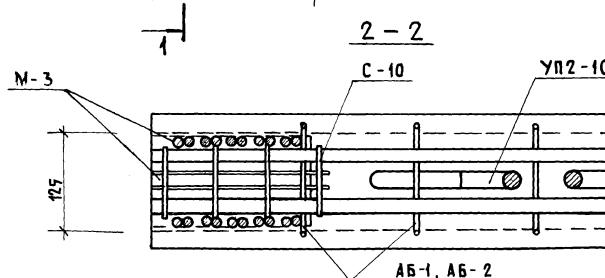
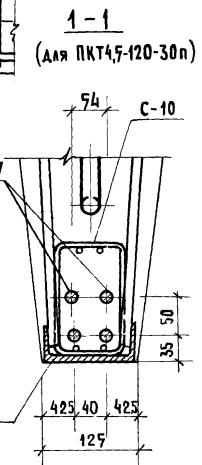


ПРИМЕЧАНИЕ:

ПЕТЛИ ПРИВЯЗАТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ  
СЕТКИ.

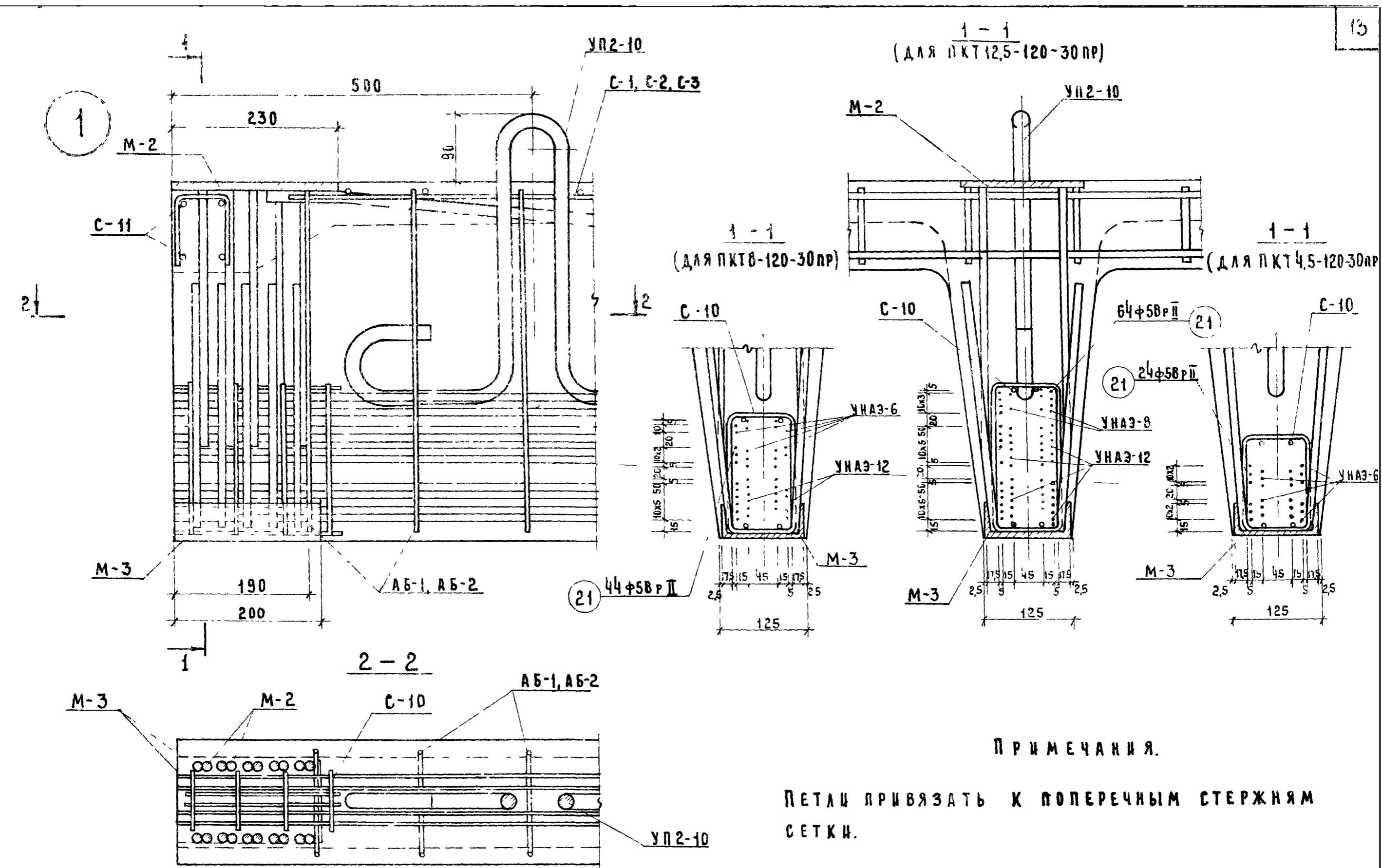


1 — 1  
(для ПКТ 12,5-120-30п)



#### ПРИМЕЧАНИЕ

ПЕТАН ПРИВЯЗАТЬ К ПОЛЕРЕНЧНЫМ СТЕРЖНЯМ  
СЕТКИ



## ПРИМЕЧАНИЯ.

ПЕЛАЦ ПРИВЯЗАТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ.

TK  
1974

ПАННЫ ПКТ 12,5-120-30 пр, ПКТ8-120-30 пр, ПКТ 4,5-120-30 пр. АРМИРОВАНИЕ УЗЕЛ 4.

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК АНСТ  
3 5

С ПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ ОДНОЙ	МАССА, КГ ОБЩАЯ	№ ЛИСТА
ПКТ 12,5-120-30с	П03. 19	20	23,5	470,0	17
	АБ - 1	2	16,67	33,34	14
	С - 1	1	74,30	74,30	12
	С - 4	2	75,60	151,20	13
	С - 11	2	18,16	36,32	17
	М - 1	18	1,13	20,34	17
	М - 2	4	7,16	28,64	18
	М - 3	4	4,34	17,36	18
	ЧП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 2.409-9 вып. 1
	СП - 1	40	0,34	13,6	17
	С - 5	1	30,76	30,76	16
	Итого		891,06		

С ПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ ОДНОЙ	МАССА, КГ ОБЩАЯ	№ ЛИСТА
ПКТ 8-120-30с	П03. 19	12	23,5	282,0	17
	АБ - 1	2	16,67	33,34	14
	С - 2	1	56,8	56,8	12
	С - 4	2	75,6	151,20	13
	С - 11	2	18,16	36,32	17
	М - 1	18	1,13	20,34	17
	М - 2	4	7,16	28,64	18
	М - 3	4	4,34	17,36	18
	ЧП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 2.409-9 вып. 1
	СП - 1	24	0,34	8,16	17
	Итого:		649,36		

С ПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ ОДНОЙ	МАССА, КГ ОБЩАЯ	№ ЛИСТА
ПКТ 4,5-120-30с	П03. 19	8	23,5	188,0	17
	АБ - 1	2	16,67	33,34	14
	С - 3	1	47,57	47,57	13
	С - 4	2	75,60	151,20	13
	С - 11	2	18,16	36,32	17
	М - 1	18	1,13	20,34	17
	М - 2	4	7,16	28,64	18
	М - 3	4	4,34	17,36	18
	ЧП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 2.409-9 вып. 1
	СП - 1	16	0,34	5,44	17
	Итого		543,41		

МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						СТАЛЬ ВХЛ ГОСТ 6727-53*			СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ВКСТЗ КП ГОСТ 380-71			ВСЕГО		
	А IV			А III			А I			VI					
	Ф, мм	ИТОГО	Ф, мм	ИТОГО	Ф, мм	ИТОГО	Ф, мм	ИТОГО	СЕЧЕНИЕ, мм	ИТОГО	ГОСТ 103-57* ГОСТ 1240-72 ГОСТ 8510-72				
	18	ИТОГО	18	18	10	ИТОГО 20	5	ИТОГО 17	170x10	Е 12	63x70x6	ИТОГО			
ПКТ 12,5-120-30с	470,0	470,0	101,2	34,88	25,52	161,6	15,2	15,2	241,04	241,04	12,24	8,56	12,42	33,22	891,06
ПКТ 8-120-30с	282,0	282,0	101,2	34,88	25,52	161,6	15,2	15,2	157,34	157,34	12,24	8,56	12,42	33,22	649,36
ПКТ 4,5-120-30с	188,0	188,0	101,2	34,88	25,52	161,6	15,2	15,2	145,39	145,39	12,24	8,56	12,42	33,22	543,41

ГК  
974 ПЛИТЫ ПКТ 12,5-120-30с, ПКТ 8-120-30с, ПКТ 4,5-120-30с СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ВЫБОРКА СТАЛИ

СЕРИЯ 1.220-1  
ВЫПУСК 3 АЛЛЕСТ 9

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК  
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
НА ОДИНУ ПЛИТУ

ПЛТИЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			одной	общая	
ПКТ 12,5 - 120 - 30п	Поз. 20	20	13,1	262,0	17
	АБ - 2	2	22,44	44,88	15
	С - 1	1	74,30	74,30	12
	С - 4	2	75,60	151,20	15
	С - 10	4	0,32	1,28	16
	С - 11	2	18,16	36,32	17
	М - 1	18	1,13	20,34	17
	М - 2	4	7,16	28,64	18
	М - 3	4	4,34	17,36	18
	УП2 - 10	4	3,8	15,2	СЕРЖ 1.400-9 вып.1
	С - 5	1	30,76	30,76	18
Итого			682,22		

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК  
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
НА ОДИНУ ПЛИТУ

ПЛТИЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			одной	общая	
ПКТ 8 - 120 - 30п	Поз. 20	12	13,1	157,2	17
	АБ - 1	2	16,67	33,34	14
	С - 2	1	56,8	56,8	12
	С - 4	2	75,60	151,20	13
	С - 10	4	0,32	1,28	16
	С - 11	2	18,16	36,32	17
	М - 1	18	1,13	20,34	17
	М - 2	4	7,16	28,64	18
	М - 3	4	4,34	17,36	18
	УП2 - 10	4	3,8	15,2	СЕРЖ 1.400-9 вып.1
Итого			517,68		

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК  
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
НА ОДИНУ ПЛИТУ

ПЛТИЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			одной	общая	
ПКТ 4,5 - 120 - 30п	Поз. 20	8	13,1	104,8	17
	АБ - 1	2	16,67	33,34	14
	С - 3	1	47,57	47,57	13
	С - 4	2	75,60	151,20	13
	С - 10	4	0,32	1,28	16
	С - 11	2	18,16	36,32	17
	М - 1	18	1,13	20,34	17
	М - 2	4	7,16	28,64	18
	М - 3	4	4,34	17,36	18
	УП2 - 10	4	3,8	15,2	СЕРЖ 1.400-9 вып.1
Итого			456,05		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛТИЫ	ГОСТ 13840-68		Горячекатаная арматурная сталь в ГОСТ 5781-61*				Сталь в ГОСТ 6727-53*		Прокатная сталь в ГОСТ 380-74				ВСЕГО				
	П 7		А III				А I		В I		ГОСТ 103-57*		ГОСТ 8240-72		ГОСТ 8510-72		
	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	сечение, мм	Итого	170x10	Е 12	63x40x6		
ПКТ 12,5 - 120 - 30п	262,0	262,0	101,2	34,88	25,52	18,88	180,48	15,2	15,2	191,32	191,32	12,24	8,56	12,42	33,22	682,22	
ПКТ 8 - 120 - 30п	157,2	157,2	101,2	34,88	25,52	-	161,60	15,2	15,2	150,46	150,46	12,24	8,56	12,42	33,22	517,68	
ПКТ 4,5 - 120 - 30п	104,8	104,8	101,2	34,88	25,52	-	161,60	15,2	15,2	141,23	141,23	12,24	8,56	12,42	33,22	456,05	

TK  
1071

ПЛИТЫ ПКТ 12,5 - 120 - 30п, ПКТ 8 - 120 - 30п, ПКТ 4,5 - 120 - 30п. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТИРУННИХ ИЗДАЛЕЙ

СЕРИЯ  
1.220-1

Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		Н. АИС-ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 125 - 120 - 30 пр	Поз. 21	128	1.8	230.1	17
	АБ - 2	2	22.41	44.82	15
	С - 1	1	74.30	74.30	12
	С - 4	2	75.60	151.20	13
	С - 10	4	0.32	1.28	16
	С - 11	2	18.16	36.32	17
	М - 1	18	1.13	20.34	17
	М - 2	4	7.16	28.64	18
	М - 3	4	4.34	17.36	18
	УП2-10	4	3.8	15.2	СЕРИЯ 1400-9 ВЫП. 1
ИТОГО:			650.32		

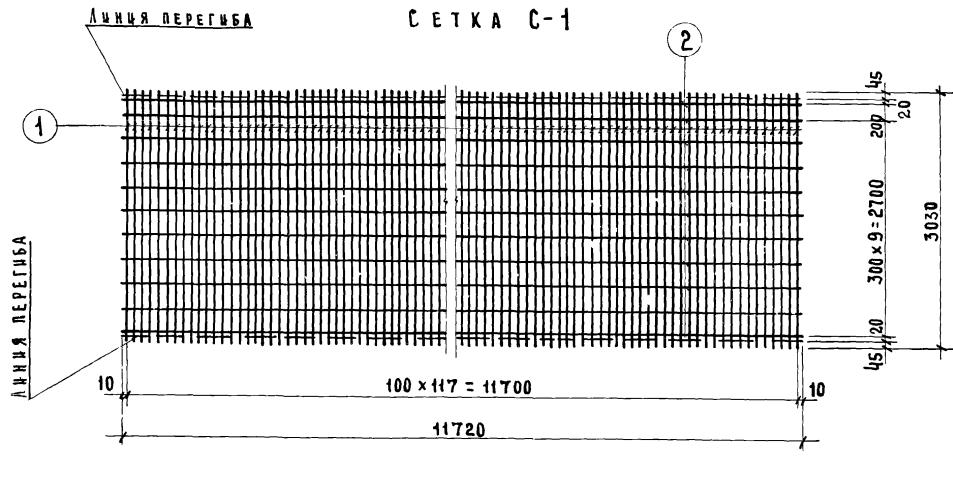
Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		Н. АИС-ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 8 - 120 - 30 пр	Поз. 21	88	1.8	158.4	17
	АБ - 1	2	16.67	33.34	17
	С - 2	1	56.8	56.8	12
	С - 4	2	75.60	151.20	13
	С - 10	4	0.32	1.28	16
	С - 11	2	18.16	36.32	17
	М - 1	18	1.13	20.34	17
	М - 2	4	7.16	28.64	18
	М - 3	4	4.34	17.36	18
	УП2-10	4	3.8	15.2	СЕРИЯ 1400-9 ВЫП. 1
ИТОГО:			488.88		

Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		Н. АИС-ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 4.5 - 120 - 30 пр	Поз. 21	48	1.8	86.4	17
	АБ - 1	2	16.67	33.34	14
	С - 3	1	46.21	46.21	12
	С - 4	2	75.60	151.20	13
	С - 10	4	0.32	1.28	16
	С - 11	2	18.16	36.32	17
	М - 1	18	1.13	20.34	17
	М - 2	4	7.16	28.64	18
	М - 3	4	4.34	17.36	18
	УП2-10	4	3.8	15.2	СЕРИЯ 1400-9 ВЫП. 1
ИТОГО:			436.29		

Выборка стали на одну плиту																
МАРКА ПЛИТЫ	ГОСТ 8480-63		Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*				Сталь В-І		Сталь прокатная ВК СТЗ-72 ГОСТ 6727-53 ГОСТ 380-72				ОГЕСВО			
	Вр-ІІ	А-ІІІ				А-І				В-І	ГОСТ 103-57	ГОСТ 8240-72	ГОСТ 8610-72			
		Ф	ГОСВО	Ф, мм		ГОСВО	Ф.ММ	ГОСВО	Ф.ММ	ГОСВО	Сечение, мм					
	5	18	10	16	8	20	5	170x10	12x12	L63x40 х8				ИТОГО		
ПКТ 125 - 120 - 30 пр	230.1	230.1	101.2	25.52	34.88	18.88	180.48	15.2	15.2	191.32	194.52	12.24	8.56	12.42	33.22	650.32
ПКТ 8 - 120 - 30 пр	158.4	158.4	401.2	25.52	34.88	—	461.60	15.2	15.2	150.46	150.46	12.24	8.56	12.42	33.22	488.88
ПКТ 4.5 - 120 - 30 пр	86.4	86.4	401.2	25.52	34.88	—	461.60	15.2	15.2	141.23	141.23	12.24	8.56	12.42	33.22	436.29

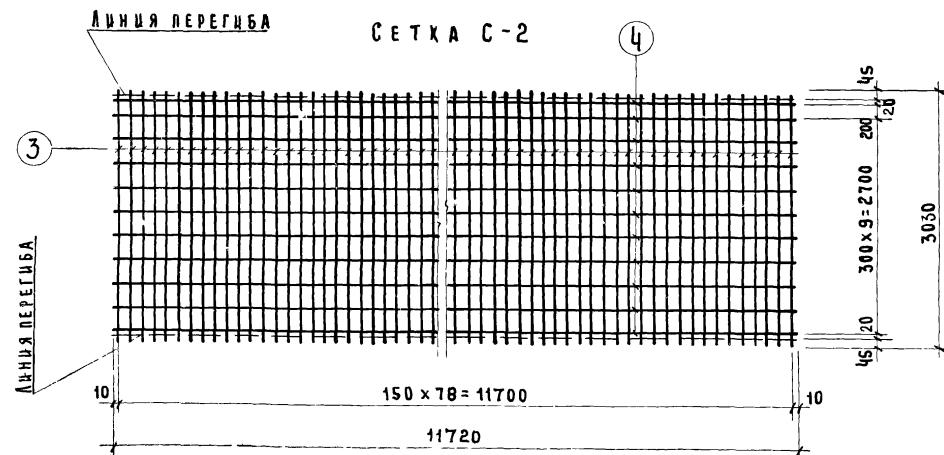
Плиты ПКТ 125 - 120 - 30 пр ПКТ 8 - 120 - 30 пр и ПКТ 4.5 - 120 - 30 пр Спецификация марок

СЕРИЯ  
1.220-1



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ ПОЗИЦ ВСЕХ ИЗДЕЛ.
С-1	1	5 В I	3030	118	0,463 54,54
	2	5 В I	11720	11	1,80 19,80

74,3



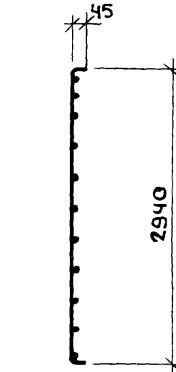
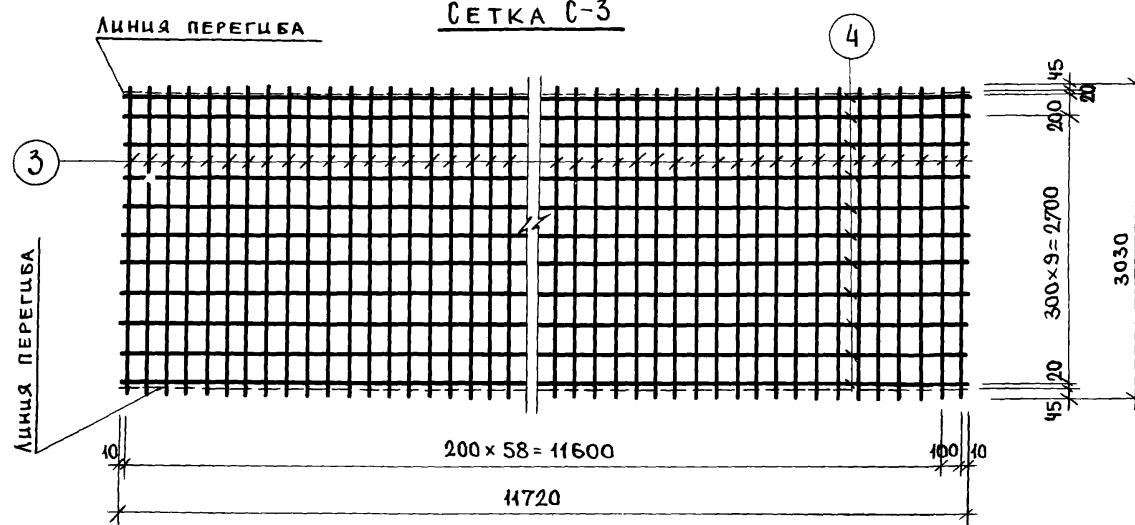
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ. ПОЗИЦ ВСЕХ ИЗДЕЛ.
С-2	3	5 В-I	3030	19	0,463 37,0
	4	5 В-I	11720	11	1,8 19,8

56,8

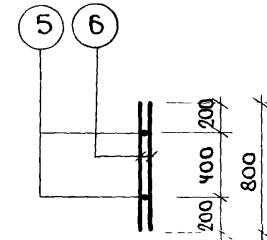
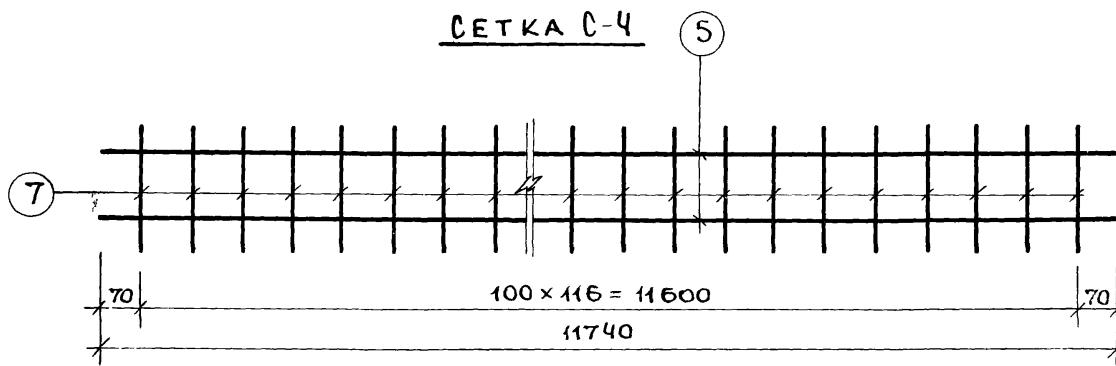
ТК  
1974

СЕТКИ С-1; С-2.

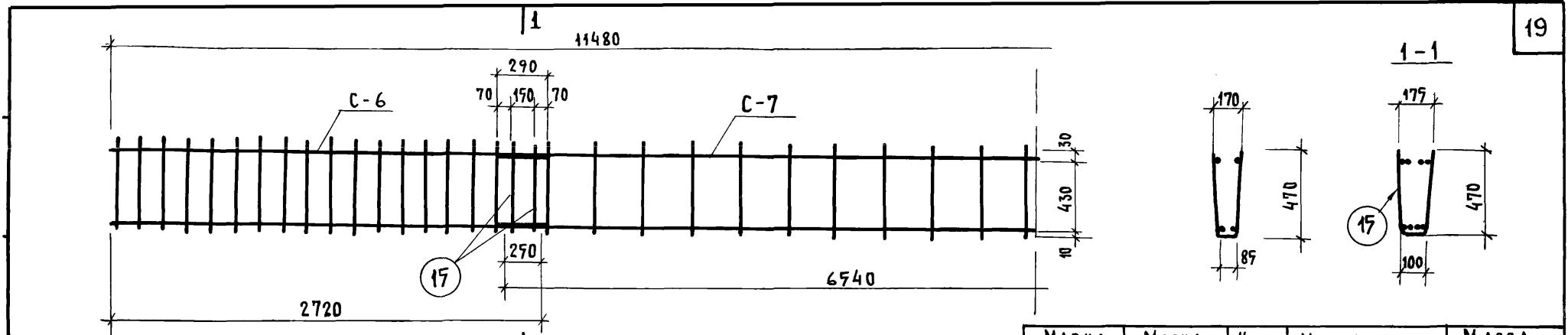
СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК  
3 Лист  
12



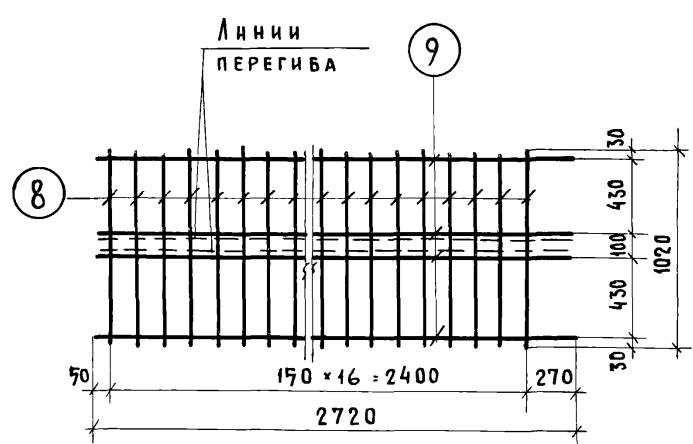
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦИЯ	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЙ
С-3	3	5ВI	3030	60	0453	27.77	4757
	4	5ВI	11720	11	18	19.8	



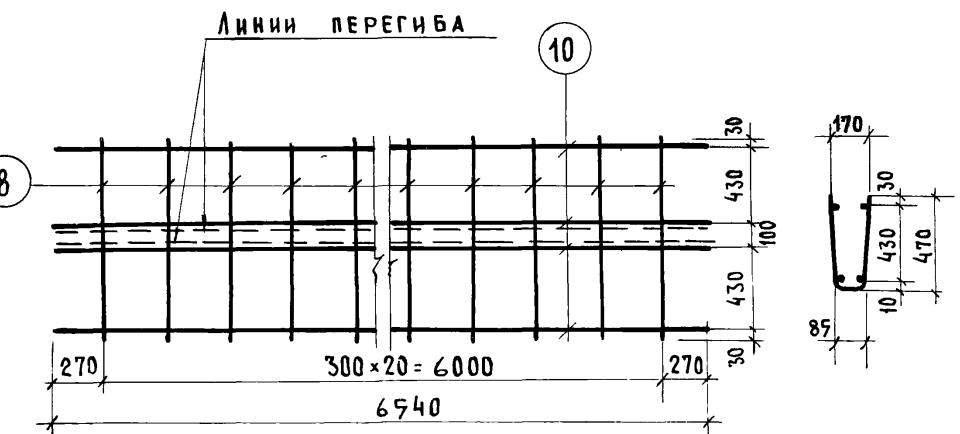
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦИЯ	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЙ
С-4	5	18А III	11740	2	23.4	46.8	75.6
	6	5ВI	800	234	0.123	28.8	



МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		МАССА АРМАТУР. БЛОКА
			1 шт.	ВСЕХ	
АБ-1	С-6	2	4,35	8,5	16,67
	С-7	1	7,33	7,33	
	поз 15	4	0,16	0,64	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛИНА, ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-6	8	Ф5 В Г	1020	17	0,157	2,67	4,35
	9	Ф5 В Г	2720	4	0,42	1,68	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-7	8	Ф5 В Г	1020	21	0,157	3,29	7,33
	10	Ф5 В Г	6540	4	1,01	4,04	

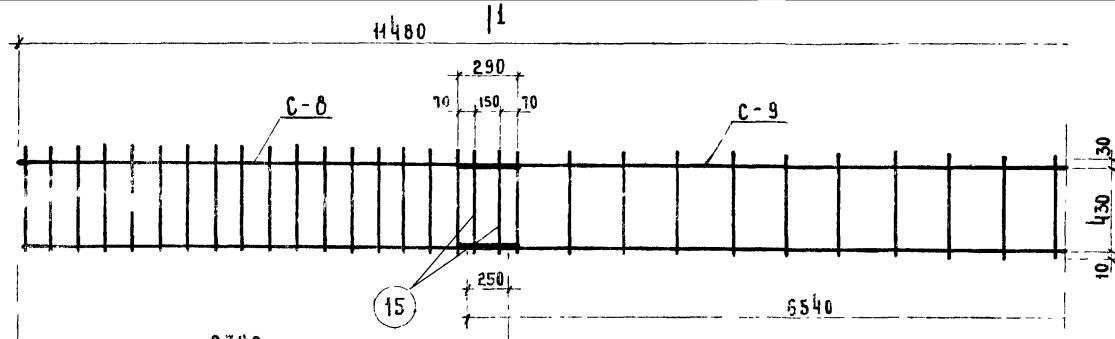
ТК

1974

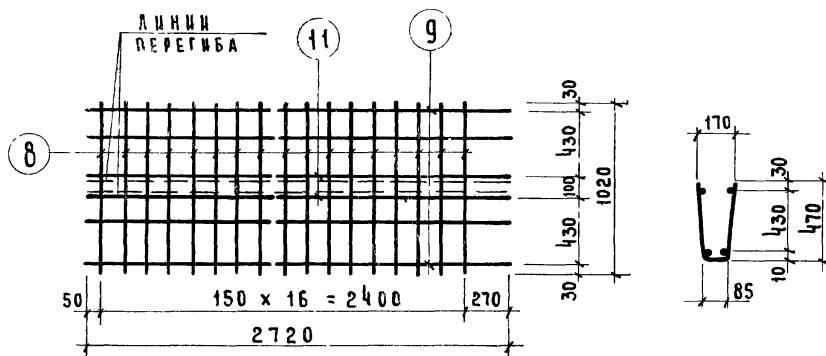
АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБ-1

СЕРИЯ  
1.220 - 1

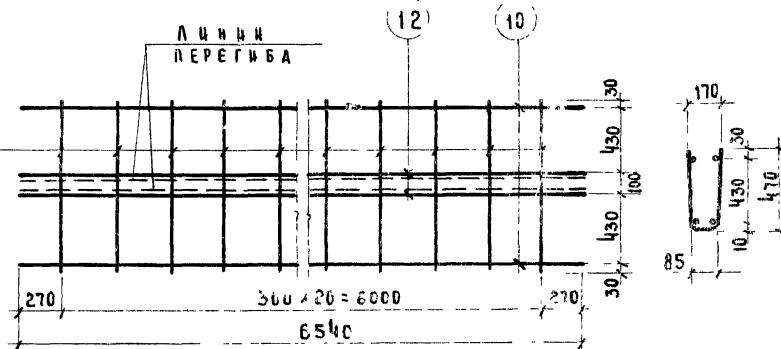
выпуск лист



МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	РАЗМЕР АРМАТУРНОГО БЛОКА	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ.		МАССА АРМАТУРНОГО БЛОКА
			1 ШТ	ВСЕХ	
АБ-2	С-8	2	5,65	11,30	22,41
	С-9	1	10,47	10,47	
	ПОЗ. 15	4	0,16	0,64	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-8	8	Ф5 ВІ	1020	17	0,157	2,67	5,65
	9	Ф5 ВІ	2720	2	0,42	0,84	
	11	Ф8 АІІІ	2720	2	1,07	2,14	

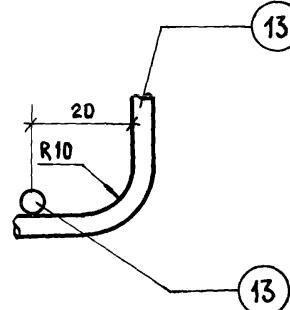
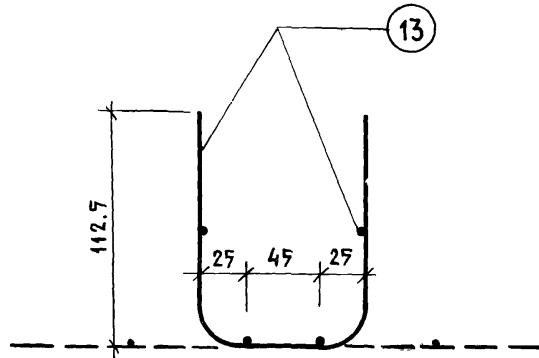
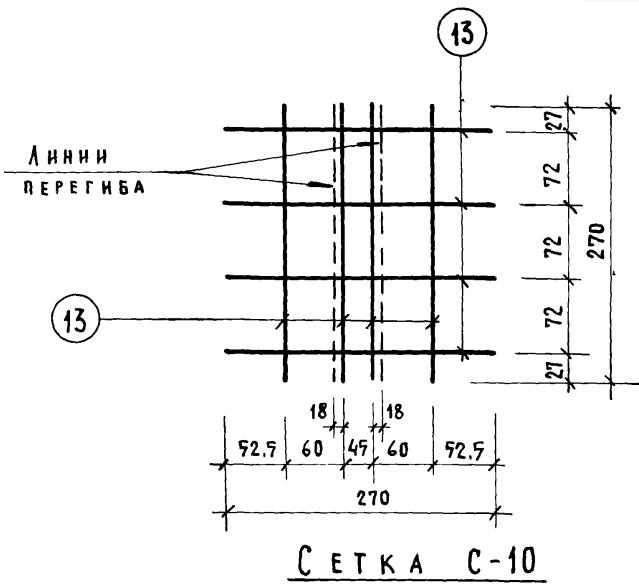


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-9	8	Ф5 ВІ	1020	21	0,157	3,29	40,47
	10	Ф5 ВІ	6540	2	1,01	2,02	
	12	Ф8 АІІІ	6540	2	2,58	5,16	

ТК  
1974

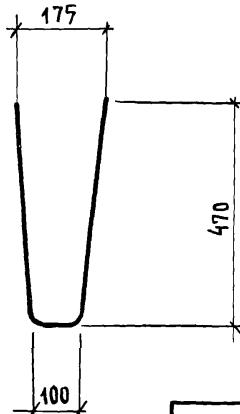
А Р М А Т У Р Н Ы І Н Б Л О К А Б - 2

СЕРИЯ  
1220-1  
БАЛЛАКИЛДР



ДЕТАЛЬ ИЗГИБА СЕТКИ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ. ВСЕХ	ИЗДЕЛ.	
С-10	13	Ф 5 В I	270	8	0.04	0.32	0.32



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ. ВСЕХ	ИЗДЕЛ.	
С-10	15	Ф 5 В I	1040	1	0.16	0.16	0.16

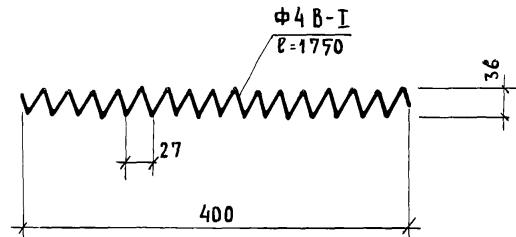
ТК

1974

СЕТКИ С-10, С-5,

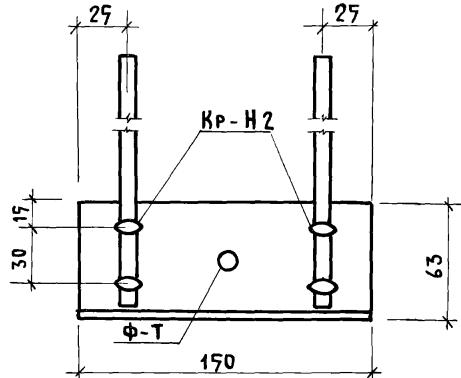
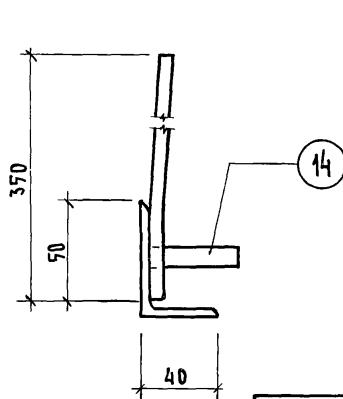
ПОЗИЦИЯ 15.

СЕРИЯ  
1.220-1ВЫПУСК ЛИСТ  
3 16

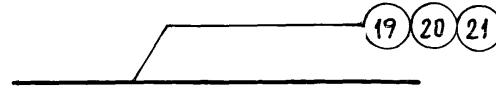


СП-1

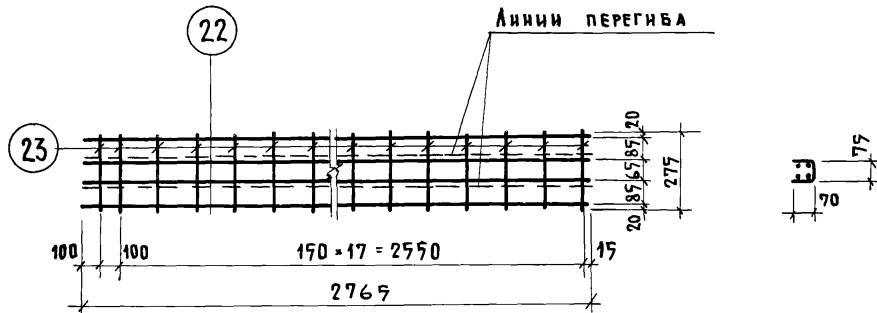
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ			МАССА, КГ ИЗДЕЛИЯ
					ПОЗ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.	
СП-1		Ф4 В-І	1750	1	0,34	0,34	0,34	0,34



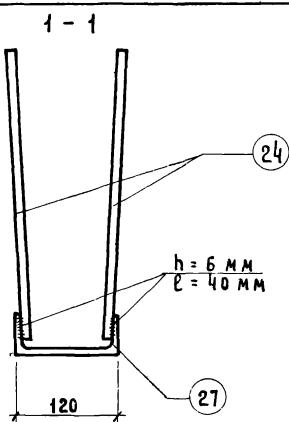
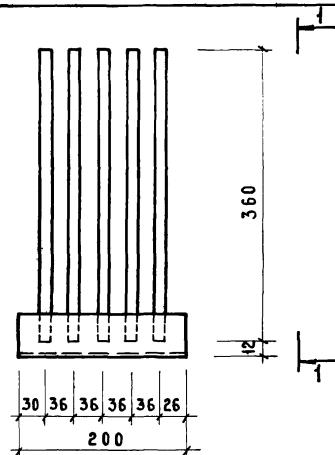
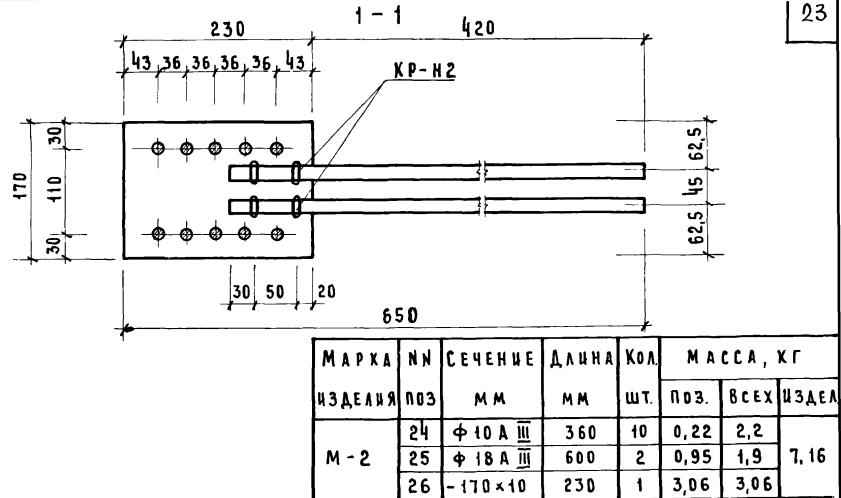
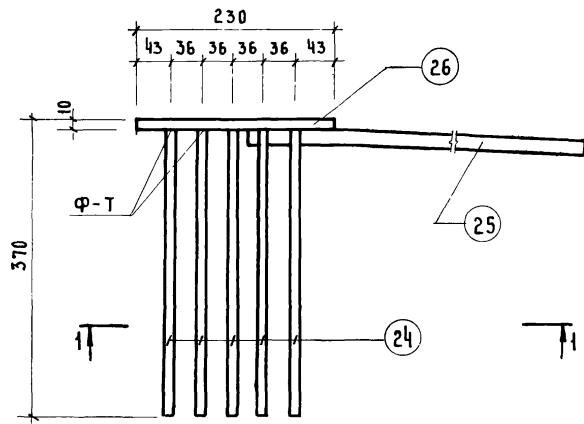
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ			МАССА, КГ ИЗДЕЛИЯ
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.	
M-1	14	Ф10 А III	50	1	0,03	0,03		1,13
	17	Ф10 А III	330	2	0,203	0,41		
	18	L63x40x6	150	1	0,69	0,69		



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА	19	Ф18 А ІІ	11740	1	23,5	23,5	23,5
	20	Ф15 П 7	11740	1	13,1	13,1	13,1
	21	Ф5 Вр II	11740	1	1,8	1,8	1,8



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ			МАССА, КГ ИЗДЕЛИЯ
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.	
C-11	22	Ф16 А III	276,5	4	4,36	17,44		18,16
	23	Ф5 В-І	275	18	0,04	0,72		

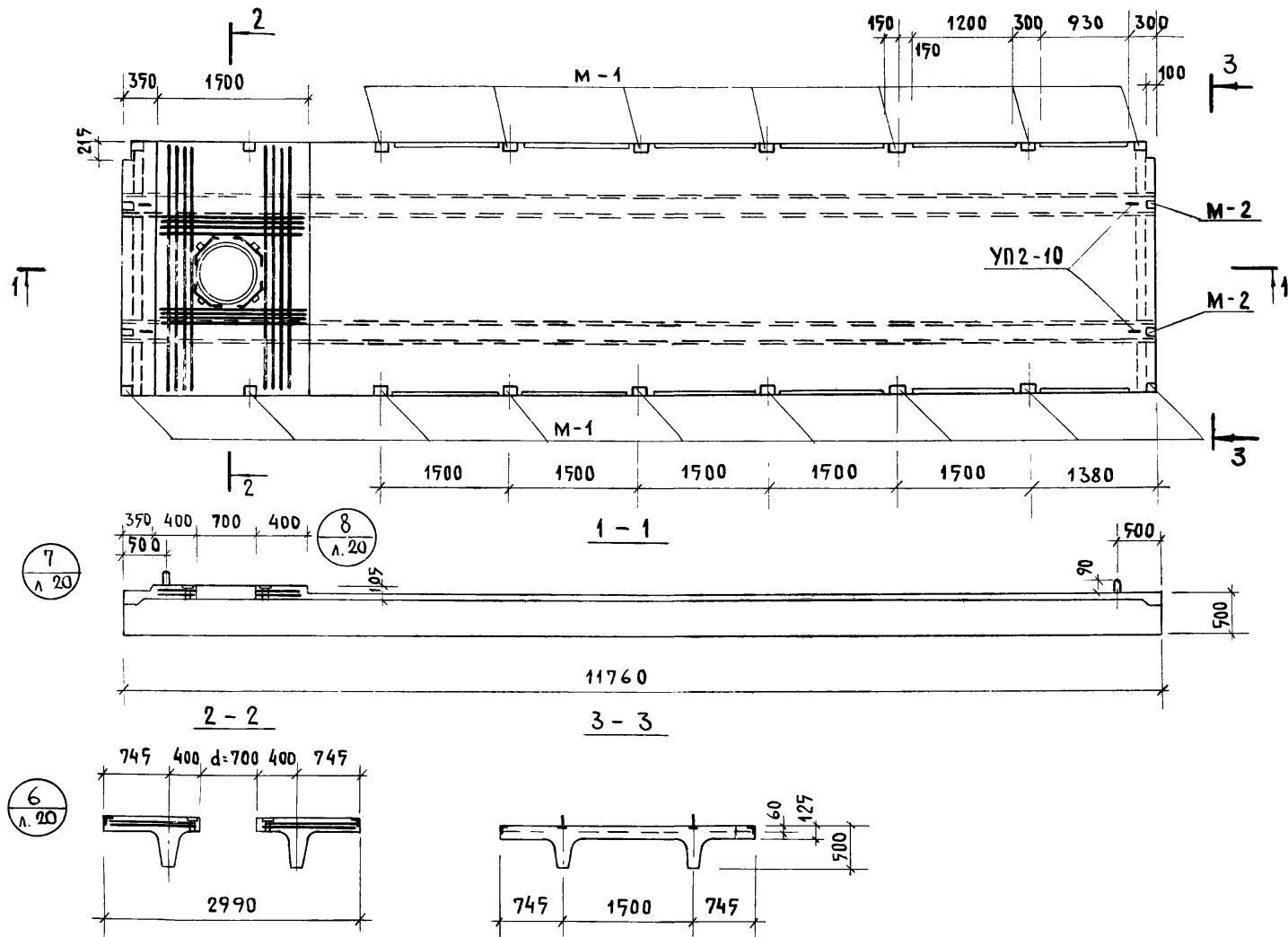


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	ХОД ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
М-3	27	С 12	200	1	2,14	2,14	4,34
	24	Ф 10 А III	360	10	0,22	2,2	

TK  
1974

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-2 И М-3.

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК Лист  
2 18

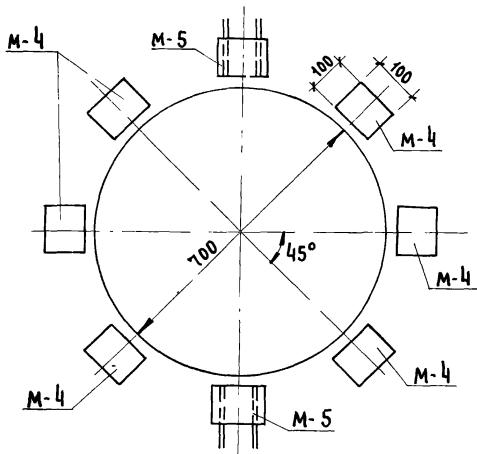


TK  
1974

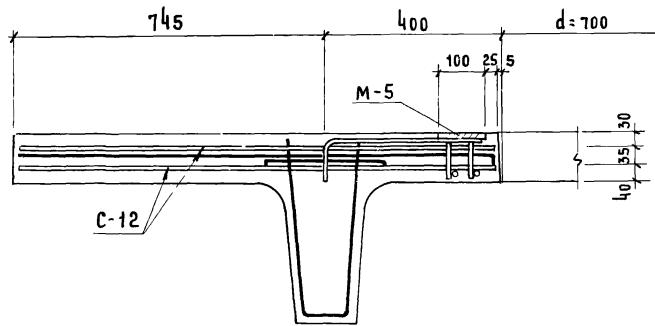
**0 ПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПЛИТЫ С ОТВЕРСТИЕМ  $d = 700$  ММ**

СЕРИЯ	
1.220-1	
ВЫПУСК	Лис
3	19

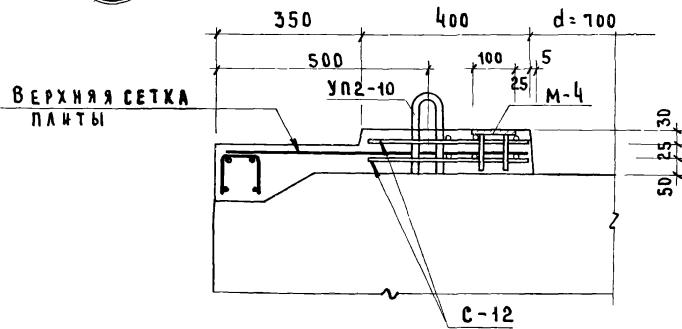
## ДЕТАЛЬ ПЛАНА



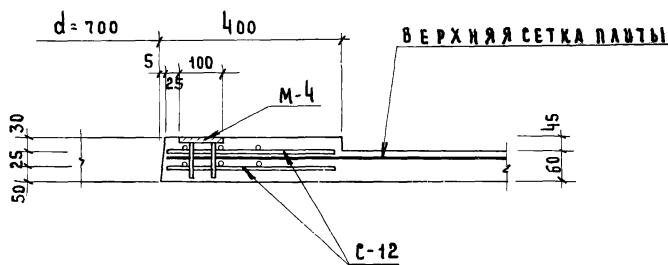
6

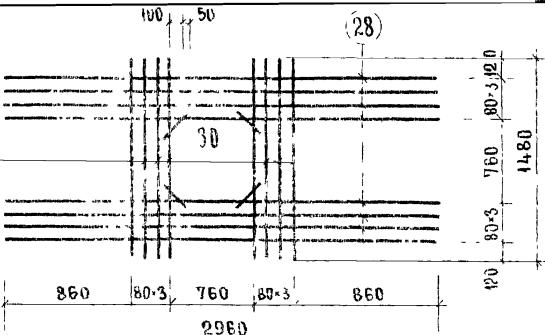


7

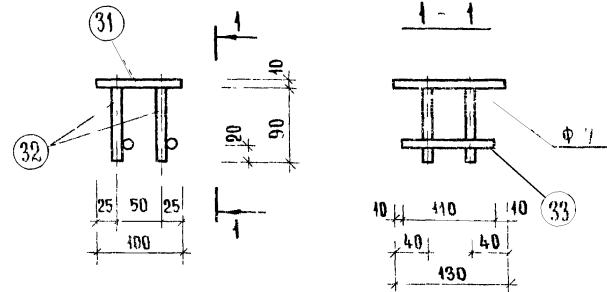


8

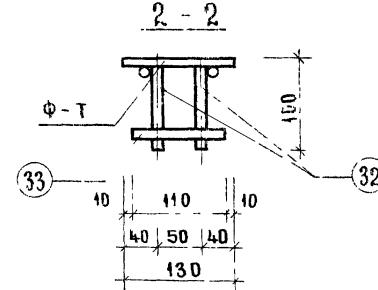
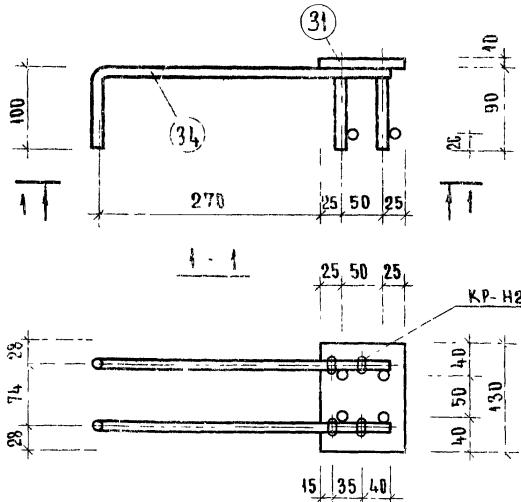




МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
C - 12	28	Ø 12 А III	2960	6	2.62	21.00	
	29	Ø 12 А III	1480	8	1.31	10.45	32.30
	30	Ø 12 А III	240	4	0.213	0.85	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
M-4	31	- 100 × 10	130	1	1.02	1.02	
	32	Ø 12 А III	90	4	0.08	0.32	1.54
	33	Ø 12 А III	140	2	0.098	0.196	

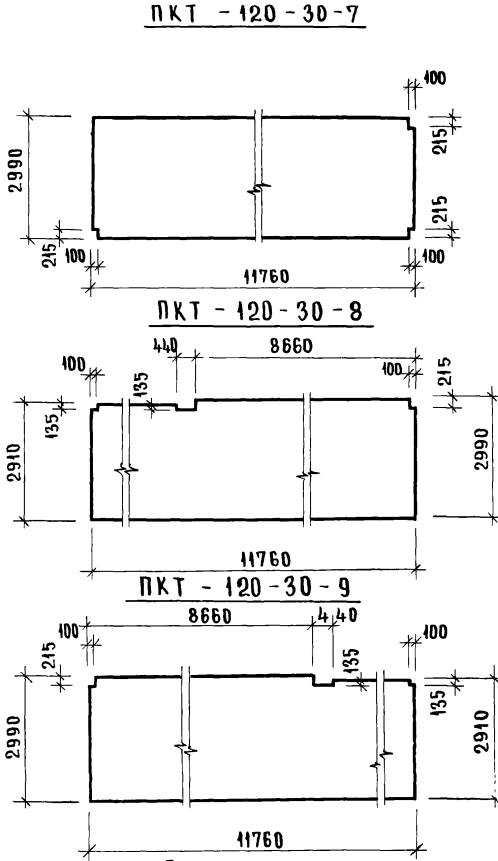
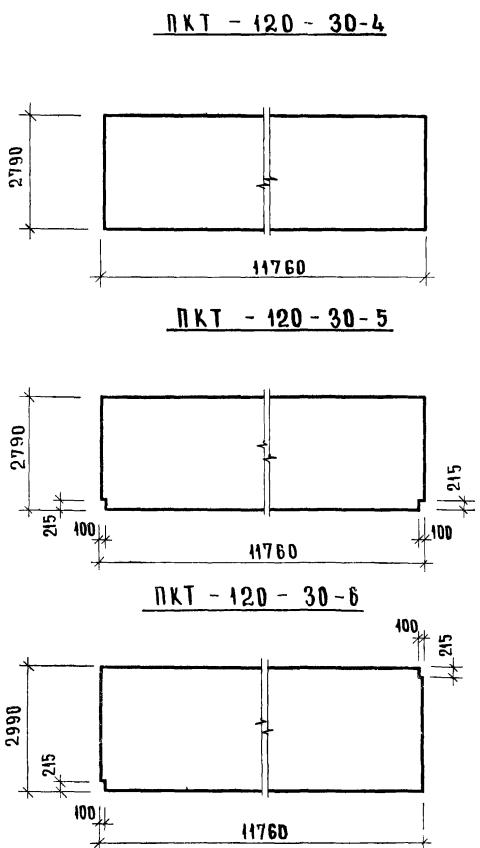
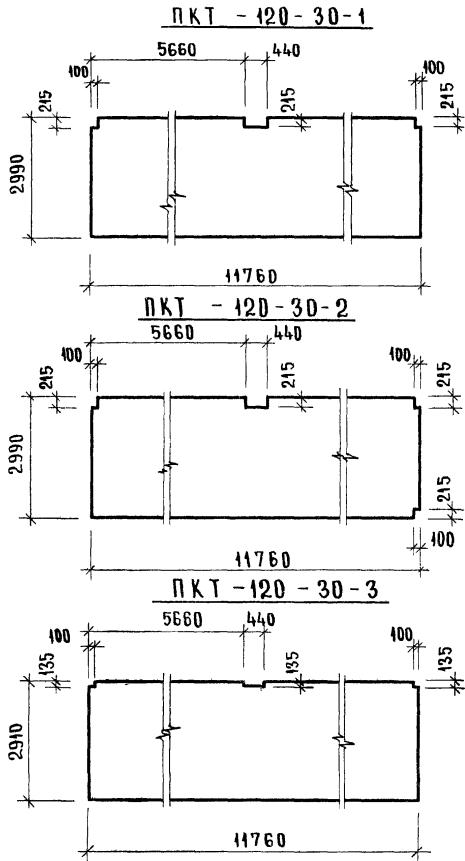


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
M-5	31	- 100 × 10	130	1	1.02	1.02	
	32	Ø 12 А III	90	4	0.08	0.32	
	33	Ø 12 А III	140	2	0.098	0.196	
	34	Ø 12 А III	460	2	0.82	1.64	

3.18

TK

ПАНТА С ОТВЕРСТИЕМ  $d=700\text{мм}$  СЕТКА С-12 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-4 И М-5СЕРИЯ  
1220 -- 1

ПРИМЕЧАНИЕ

Плиты с индексом 1-9 выполняются в опалубке плит ПКТ - 120 - 30 и отличаются от последних наличием вырезов. Армирование аналогично армированию основных марок

При проведении испытаний следует  
руководствоваться указаниями ГОСТ 2829-66

МАРКА ПАНЕЛИ	ПРОВЕРКА ПО РАСКРЫТИЮ ТРЕЩИН					КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН СЛК, ММ (п 23.8 ГОСТ)	
	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ /КГ/М <sup>2</sup> / ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ* (п 2.3.7 ГОСТ)						
	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК		
ПКТ 12,5-120-3РС	1204	1195	1163	1120	1050	0,1	
ПКТ 8 - 120-30С	781	763	741	719	670	0,1	
ПКТ 4,5-120-30С	412	403	397	381	360	0,1	
ПКТ 12,5-120-30П	1255	1230	1202	1180	1103	—	
ПКТ 8 - 120-30П	810	783	755	730	703	—	
ПКТ 4,5-120-30П	426	415	403	392	378	—	
ПКТ 12,5-120-30ПР	1251	1228	1200	1177	1103	—	
ПКТ 8 - 120-30ПР	807	778	751	725	703	—	
ПКТ 4,5-120-30ПР	424	411	400	389	378	—	

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

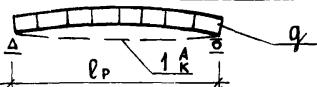
Т К  
1074

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА „ТТ“ ПО ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ.

СЕРИЯ  
1220-1  
ВЫПУСК  
3 АМСТ  
22

13427 21

СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ



ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ГОСТ 8829-66

Марка панели	Площадь загружения при испытании см <sup>2</sup>	Проверка прочности					
		Вид разрушения и величина коэффициента С					
		Текущесть продольной растянутой арматуры или раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текущестью продольной растянутой арматуры С=1,4*		Разрыв продольной арматуры или раздробление бетона сжатой зоны или разрушение по косым трещинам до достижения текущести продольной растянутой арматуры или выдергивание ар-ры и раскол бетона С=1,6**			
Величина разрушающей нагрузки кг/м <sup>2</sup>		При которой изделия признаются годными /п. 2.3.2 ГОСТ/				При которой изделия признаются годными /п. 2.3.2 ГОСТ/	
С учетом собств. веса изделия	За вычетом собств. веса изделия	За вычетом собственного веса изделия	С учетом собств. веса изделия	За вычетом собств. веса изделия	За вычетом собственного веса изделия	При которой требуется повторные испытания /п.3.22 ГОСТ/	При которой требуется повторные испытания /п.3.22 ГОСТ/
ПКТ12,5-120-30с	1176×299	3830	3530	< 3530 но ≥ 3000	4390	4090	< 4090 но ≥ 3470
ПКТ8-120-30с	1176×299	2200	1920	< 1920 но ≥ 1630	2550	2290	< 2290 но ≥ 1910
ПКТ4,5-120-30с	1176×299	1605	1305	< 1305 но ≥ 1110	1840	1540	< 1540 но ≥ 1307
ПКТ12,5-120-30п	1176×299	4030	3730	< 3730 но ≥ 3170	4610	4310	< 4310 но ≥ 3660
ПКТ8-120-30п	1176×299	2470	2170	< 2170 но ≥ 1845	2830	2530	< 2530 но ≥ 2150
ПКТ4,5-120-30п	1176×299	1650	1350	< 1350 но ≥ 1150	1900	1600	< 1600 но ≥ 1360
ПКТ12,5-120-30пр	1176×299	3850	3550	< 3550 но ≥ 3010	4410	4110	< 4110 но ≥ 3490
ПКТ8-120-30пр	1176×299	2650	2350	< 2350 но ≥ 1995	3030	2730	< 2730 но ≥ 2320
ПКТ4,5-120-30пр	1176×299	1475	1175	< 1175 но ≥ 1000	1685	1385	< 1385 но ≥ 1175

\* Текущесть продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом изделия на величину, превышающую  $1/50$  длины пролета /п. 3.2.1а ГОСТ/. Раздробление бетона от сжатия одновременно с текущестью продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом, в 1,5 и более раза превышающим прогиб от контрольной нагрузки по проверке жесткости, с одновременным раскрытием трещин, нормальных к оси элемента на величину 1мм и более /п. 3.2.19 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 3.2.18 ГОСТ/

ТК  
974

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" ПО ПРОЧНОСТИ

СЕРИЯ  
1.220-1  
выпуск  
3 лист  
24

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ  
РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ ЗАКАЗАНИЯМИ ГОСТ 8829-66

### П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

МАРКА ПАНЕЛИ	Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия (кг/м <sup>2</sup> ) для случая испытаний в возрасте /п. 2.3.5 ГОСТ /										Контрольный прогиб от контрольной нагрузки 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 ГУГОК	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
ПКТ12,5-120-30с	1204	1195	1163	1120	1050	23,0	22,2	21,9	20,7	20,4	≤25,3	≤24,4	≤23,6	≤22,8	≤22,4	≤26,4 но > 25,3	≤25,5 но > 24,4	≤24,5 но > 23,6	≤23,8 но > 22,8	≤23,5 но > 22,4		
ПКТ8-120-30с	787	763	741	719	670	22,0	21,3	20,6	20,3	20,0	≤24,2	≤23,4	≤22,6	≤22,3	≤22,0	≤25,3 но > 24,2	≤24,5 но > 23,4	≤23,7 но > 22,6	≤23,3 но > 22,3	≤23,0 но > 22,0		
ПКТ4,5-120-30с	412	403	397	381	360	19,0	18,2	17,5	16,7	16,5	≤20,9	≤20,0	≤19,2	≤18,4	≤18,1	≤21,8 но > 20,9	≤20,9 но > 20,0	≤20,1 но > 19,2	≤19,2 но > 18,4	≤19,0 но > 18,1		
ПКТ12,5-120-30п	1255	1230	1202	1180	1103	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	≤22,0	≤22,8	≤23,0	≤22,0	≤22,0	≤23,0 но > 22,0						
ПКТ8-120-30п	810	783	755	730	703	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤18,9	≤19,8	≤20,7 но > 19,8						
ПКТ4,5-120-30п	426	415	403	392	378	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	≤16,5	≤16,5	≤16,5	≤16,5	≤16,5	≤17,2 но > 16,5						
ПКТ12,5-120-30п	1251	1228	1200	1177	1103	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	≤23,1	≤23,1	≤23,1	≤23,1	≤23,1	≤24,2 но > 23,1						
ПКТ8-120-30пр	807	778	751	725	703	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤20,7 но > 19,8						
ПКТ4,5-120-30пр	424	411	400	389	378	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	≤17,6	≤17,6	≤17,6	≤17,6	≤17,6	≤18,4 но > 17,6						

ТК  
1974

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" по жесткости

СЕРИЯ  
1220-1

МАРКА ПАНЕЛИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_0$ КГ/СМ <sup>2</sup>	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ $\Delta\sigma_0$ КГ/СМ <sup>2</sup>	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ДО ОБЖАТИЯ БЕТОНА КГ/СМ <sup>2</sup>			ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ НЕ МЕНЕЕ КГ/СМ <sup>2</sup>	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПОСЛЕ ОБЖАТИЯ БЕТОНА КГ/СМ <sup>2</sup>	
			РЕЛАКСАЦИЯ НАПРЯЖЕНИЙ СТАЛЯ	ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРОВ	ДЕФОРМАЦИЯ ФОРМ		УСАДКА БЕТОНА	ПОЛЗУЧЕСТЬ БЕТОНА
ПКТ12,5-120-30с	5300	630	309	—	—	4991	400	1771
ПКТ8-120-30с	5300	630	309	—	—	4991	400	774
ПКТ4,5-120-30с	5300	630	309	—	—	4991	400	597
ПКТ12,5-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	1800
ПКТ8-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	1230
ПКТ4,5-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	670
ПКТ12,5-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	1830
ПКТ8-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	1329
ПКТ4,5-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	780