

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 11760 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.

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИЭП  
ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
СОВМЕСТНО  
С НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖДЕНЫ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ  
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

Приказ № 22 от 11 февраля 1975г



Альбом содержит рабочие чертежи плит покрытия и перекрытия длиной 11760 мм для применения их в общественных зданиях казенной конструкции с опиранием на ригели в номенклатуре приведены расчетные нагрузки без учета собственного веса, принятые в соответствии с СН 382-67 "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, 400, 300); рабочая арматура для каждой плиты предусматривается в трех вариантах: стержневая класса А-IV, из семипроволочных прядей П7 и высокопрочной арматурой проволоки периодического профиля Вр I. Расчет плит выполнен в соответствии со СНиП II-VI-62<sup>x</sup> и "Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций" 1968 г. При расчете были учтены коэффициенты условия работы, предусмотренные главой СНиП II-VI-62<sup>x</sup> п. п. 3.3а и 3.3б. Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, соответствующую видам нагрузок, приведенным в СН 382-67. При сосредоточенных нагрузках (перепородки, тяжелое оборудование и т. п.) плиты должны проверяться дополнительным расчетом.

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

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

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

Прочность бетона при его обжатии принимать по табл. I СНиП II-VI-62<sup>x</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 торцом плиты и покрыть цементным раствором.

Величина отпускной прочности бетона в изделиях устанавливается предприятием изготовителем по согласованию с потребителем и проектной организацией с учетом условий, изложенных в ГОСТ 43045-67<sup>x</sup> (изменения и т.).

Подъемные петли приняты по серии I 400-9, выпуск I. "Унифицированные строповочные петли для подъема железобетонных конструкций зданий и сооружений промышленных предприятий". Монтажные петли изготовлять из стали класса А-I ГОСТ 5781-64 марок ВСт 3 сп 2 и ВСт 3 пс 2 ГОСТ 380-74 для изготовления монтажных петель для монтажа при температуре ниже минус 40°С, запрещается применять сталь марок ВСт 3 пс 2.

Плоские каркасы и сетки должны изготовляться 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 оловяренных на чертежах сварных соединений, протяженными швами) должны изготовляться только с применением сварки в тавр под слоем флюса и внахлестку-рельефной контактно-точечной сваркой.

Предельные допускаемые отклонения от размеров изделий, а также качество поверхности плит должны отвечать требованиям ГОСТ 43045-67<sup>x</sup>.

Отклонение от проектной величины защиты пола и точность привождения закладных деталей приняты согласно требованиям ГОСТ 13045-67<sup>А</sup>.

Изготовление и приемка плит должна производиться в соответствии с:

- а) ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний"
- б) Руководство по изготовлению преднапряженных железобетонных изделий НИИЖБ, 1974 год
- в) ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций"
- г) СН 393-69 Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
- д) СН 343-65 Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях
- е) Рекомендации по заводскому изготовлению изделий серии ИИ-04 (альбом ИИ-04-0, выпуск 7)

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

Контроль прочности бетона выполнять согласно требованиям, изложенным в ГОСТ 13045-67<sup>А</sup> (измененная редакция).

При организации массового производства и для текущих контрольных испытаний плиты должны испытываться согласно требованиям ГОСТ 8829-66

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

Принятые условные обозначения в маркировке изделий:

ПКТ - плита для каркасных изделий типа "ТТ"

С, П, ПР, - напрягаемая арматура из стержней, прядей, проводки

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

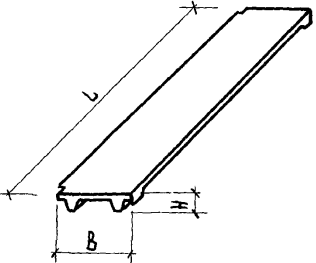
Условные обозначения сварки:

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 указаны в проекте привязки здания с учетом местных условий агрессивности среды и внесены в рабочие чертежи плит, выдаваемых заводом-изготовителем в соответствии с требованиями СНиП в 9.73

ИЗДАНИЕ 1971 г.

№ п/п	МАРКА ПЛИТЫ	Э С К И З П Л И Т Ы	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М <sup>2</sup>	РАЗМЕРЫ М М			МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ (М <sup>3</sup> ) БЕТОНА	МАССА (Т)	РАСХОД СТАЛИ КГ										№ АНДОВ
				L	B	H				A-IV	П7	Вр II	A-III	A-I	B-I	-	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОКАТ)	ИТОГО	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М <sup>3</sup> БЕТ	
1	ПКТ 12.5-120-30с		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 12.5-120-30п		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 12.5-120-30пр		1250	11760	2990	500	500	3.83	9.6	—	—	230.10	180.48	15.20	191.32	—	33.22	650.32	169.09	2
4	ПКТ 8-120-30с		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 8-120-30п		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 8-120-30пр		800	11760	2990	500	400	3.83	9.6	—	—	158.40	161.60	15.20	150.46	—	33.22	488.68	129.8	2
7	ПКТ 4.5-120-30с		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 4.5-120-30п		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 4.5-120-30пр		450	11760	2990	500	300	3.83	9.6	—	—	86.40	161.60	15.20	141.23	—	33.22	438.29	116.8	2

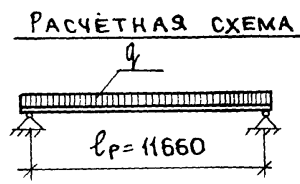
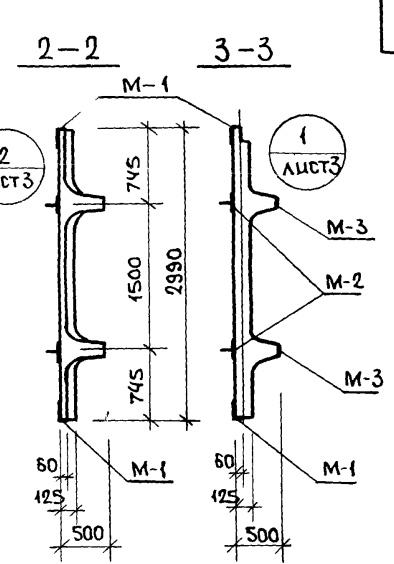
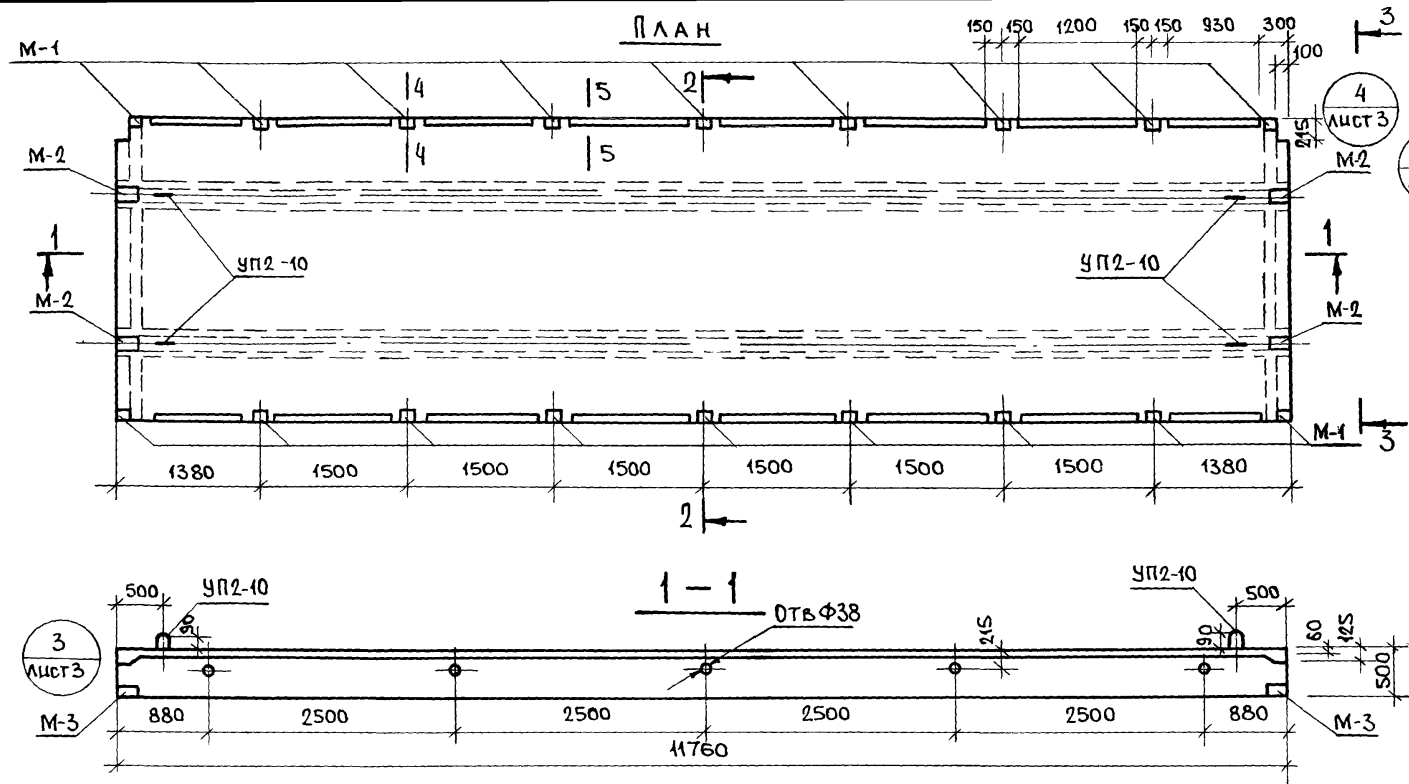
ТК

1974

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

СЕРИЯ  
1.220-1ВЫПУСК  
3Лист  
1

Исполнитель:   
 Проверен:   
 Инженер:   
 Проект:   
 Конструктор:   
 М.П.   
 1974



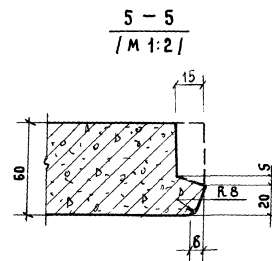
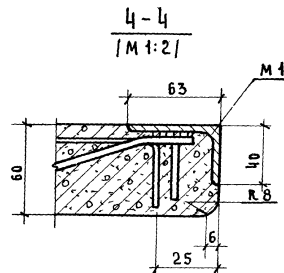
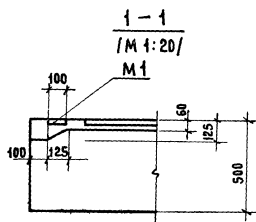
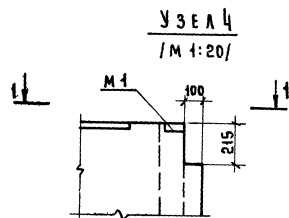
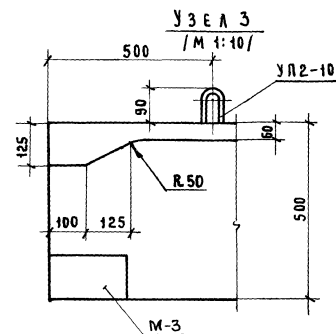
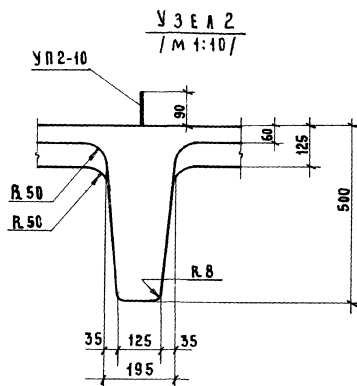
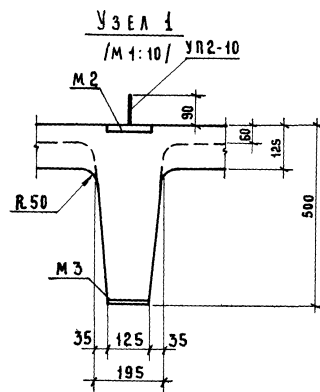
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ							
МАРКА ПЛИТЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ	РАСХОД СТАЛИ НА М² БЕТОНА	РАСХОД СТАЛИ НА М³ БЕТОНА	ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА
ПКТ12.5-120-30с	96	500	3.83	891.06	24.6	232.2	10.5
ПКТ12.5-120-30п				682.22	18.8	177.7	
ПКТ12.5-120-30пр				650.32	18.0	169.09	
ПКТ8-120-30с	96	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	96	300	3.83	543.41	15.05	144.2	
ПКТ4.5-120-30п		400		456.05	12.63	119.0	
ПКТ4.5-120-30пр		300		436.29	12.1	116.8	

ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. Узлы 1,2,3,4 и сечения см лист 3  
 2. Армирование плит см лист 4.

Плиты ПКТ 12.5-120-30, ПКТВ 120-30, ПКТ4.5-120-30. Опалубочный чертёж

СЕРИЯ  
 1.220-1  
 выпуск лист

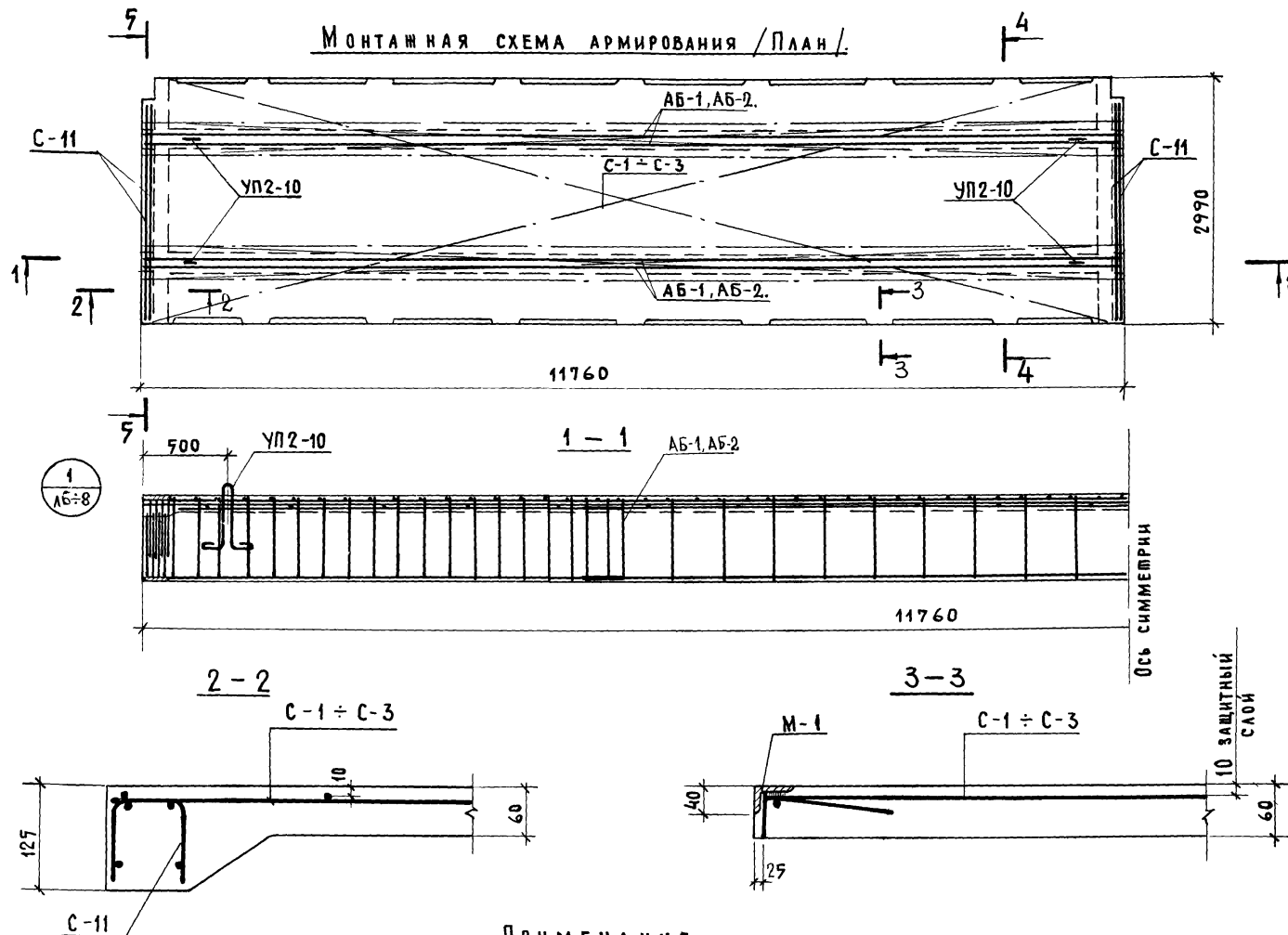




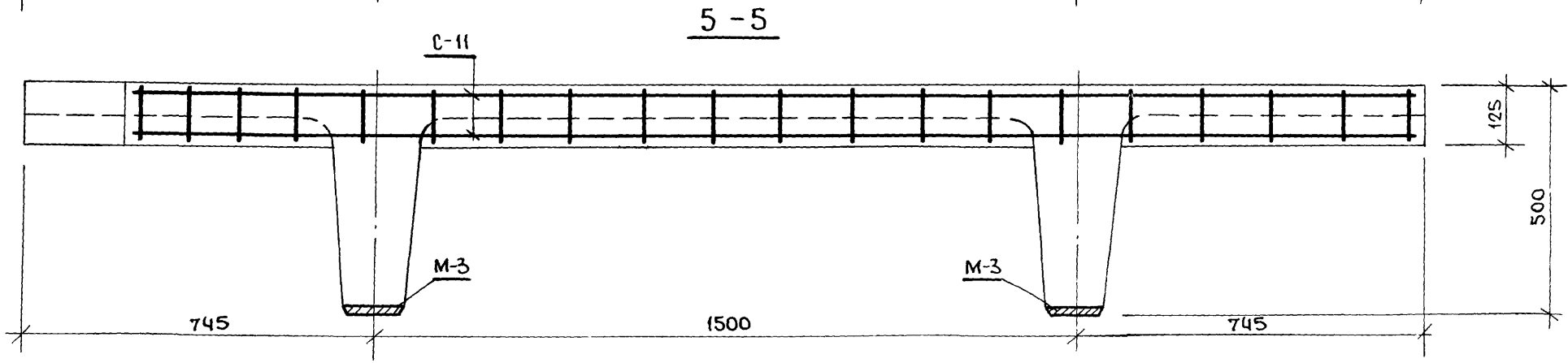
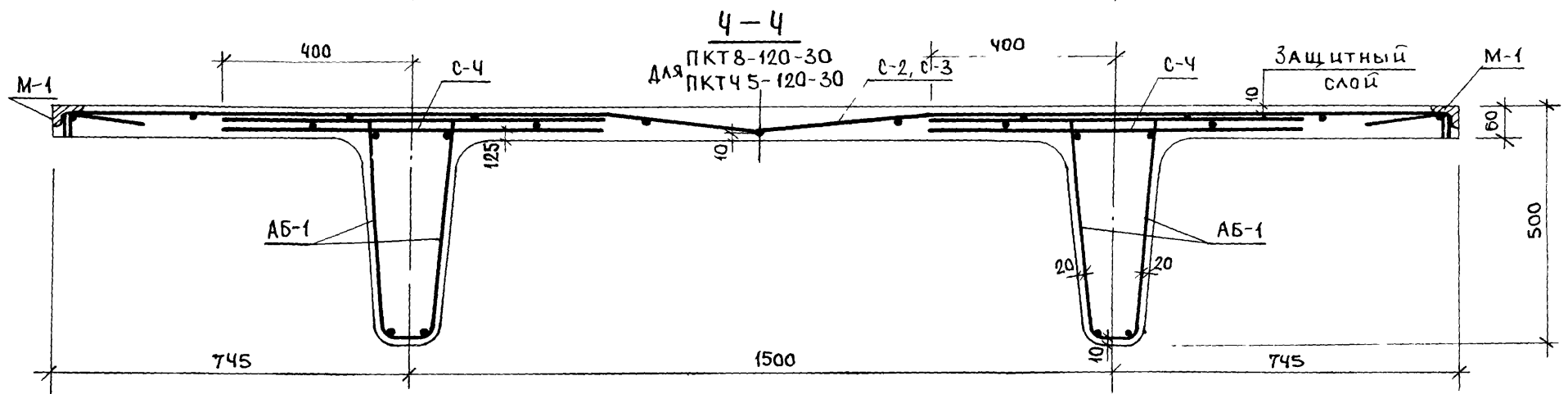
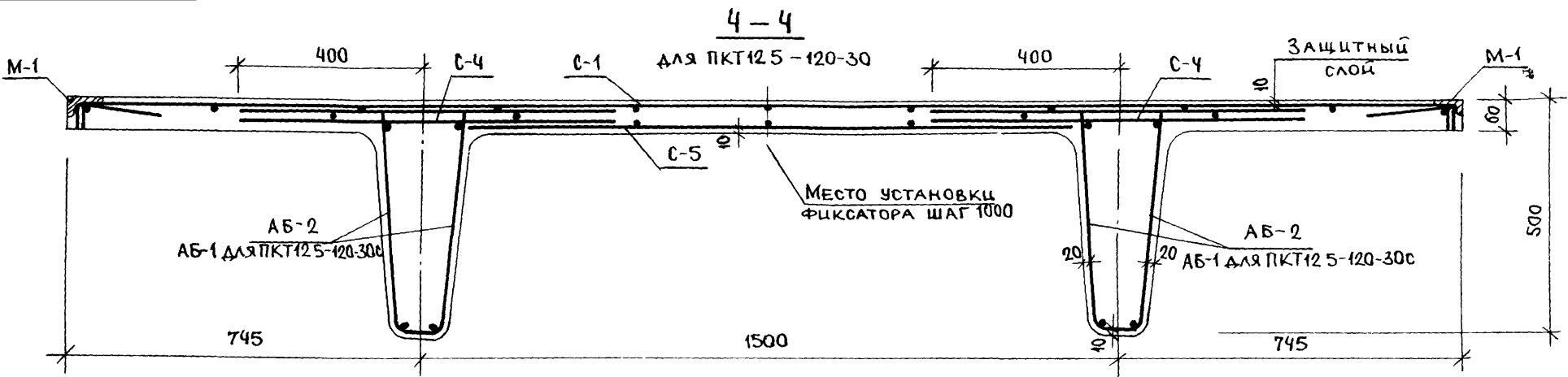
ПРИМЕЧАНИЯ:

МЕСТО ПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И  
СЕЧЕНИЙ СМ. ЛИСТ 2.

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ / ПЛАН /

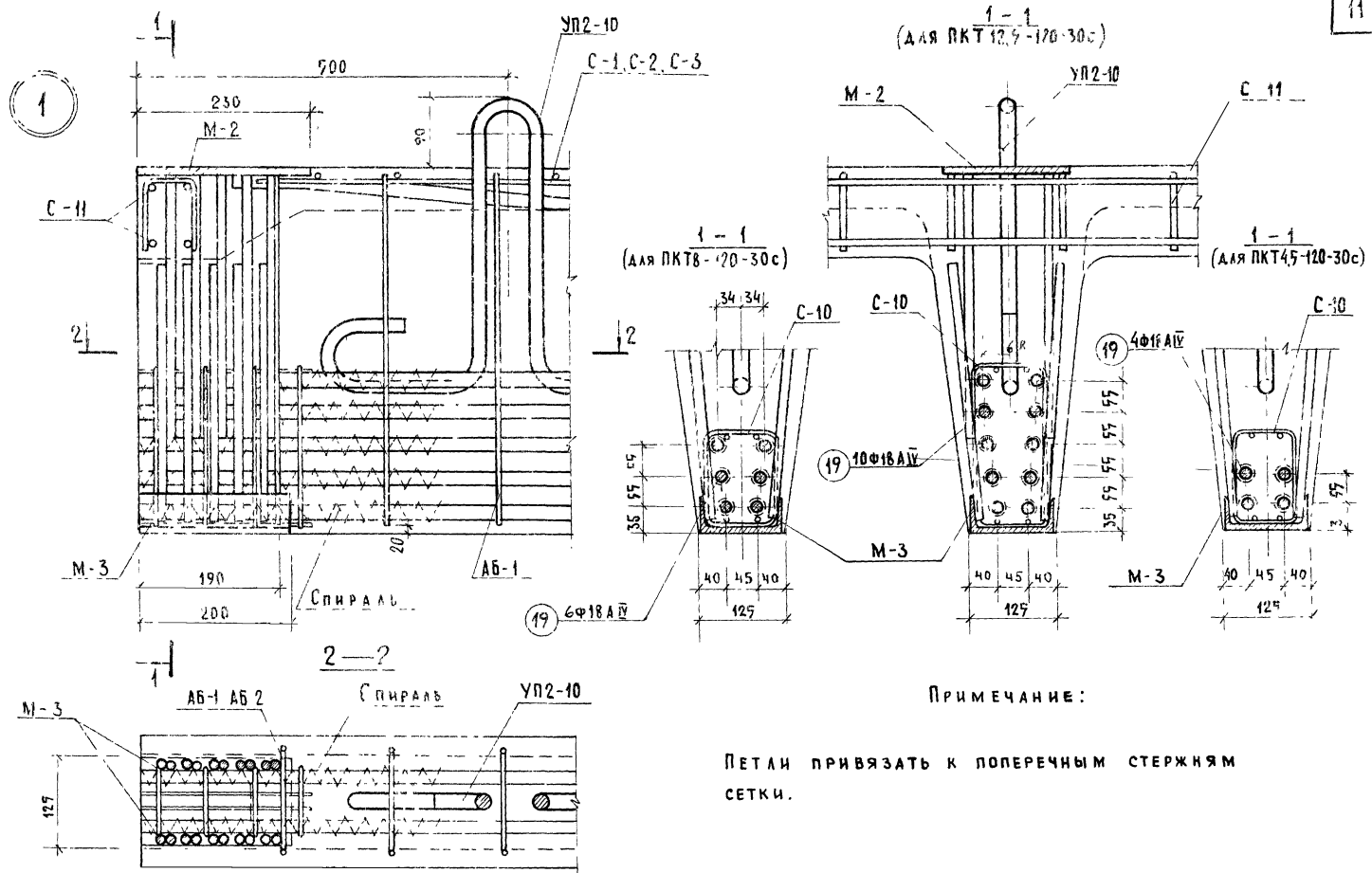


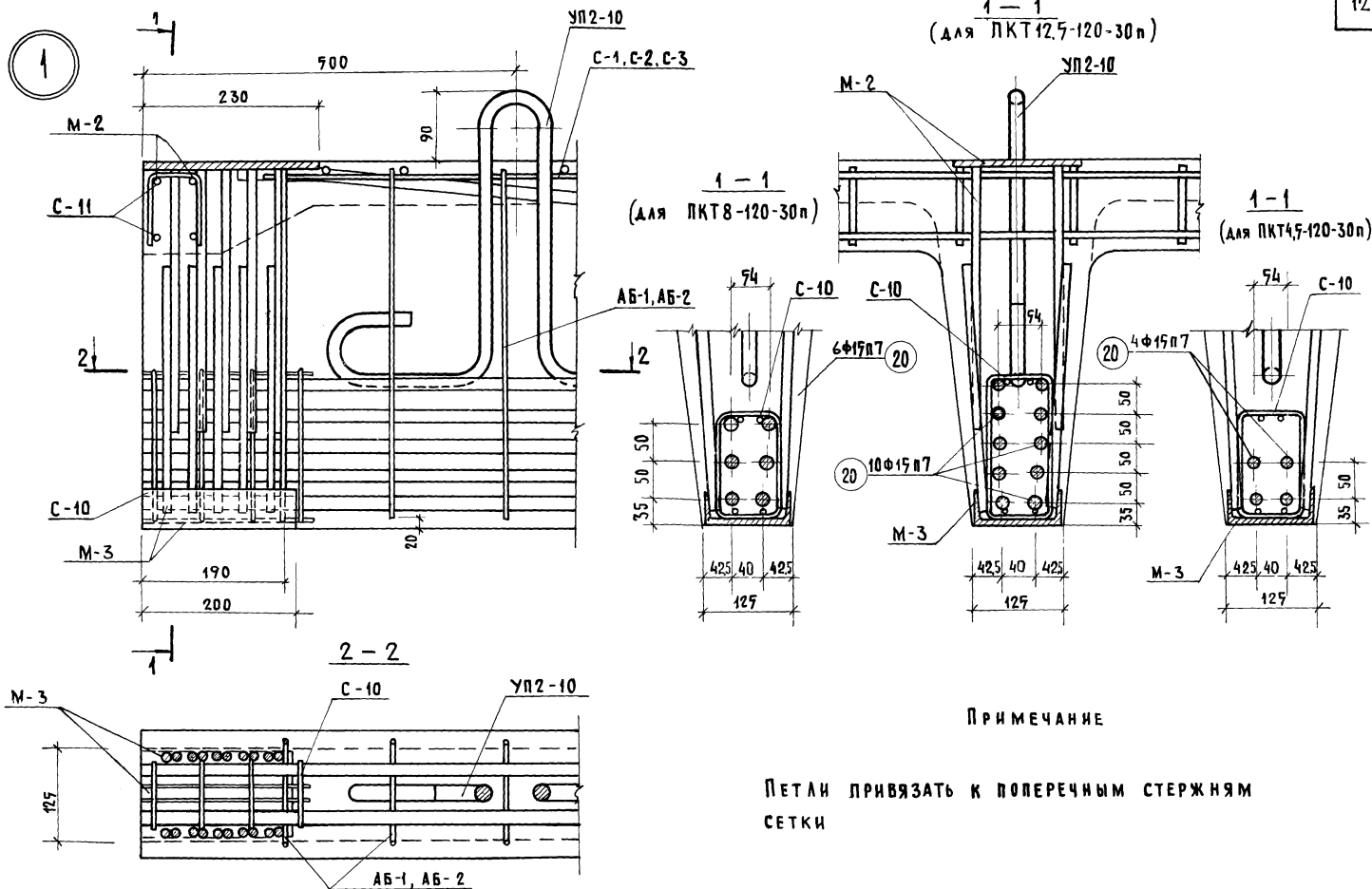
ПРИМЕЧАНИЕ.  
1 СЕЧЕНИЕ 4-4, 9-9 см.  
ЛИСТ NS.

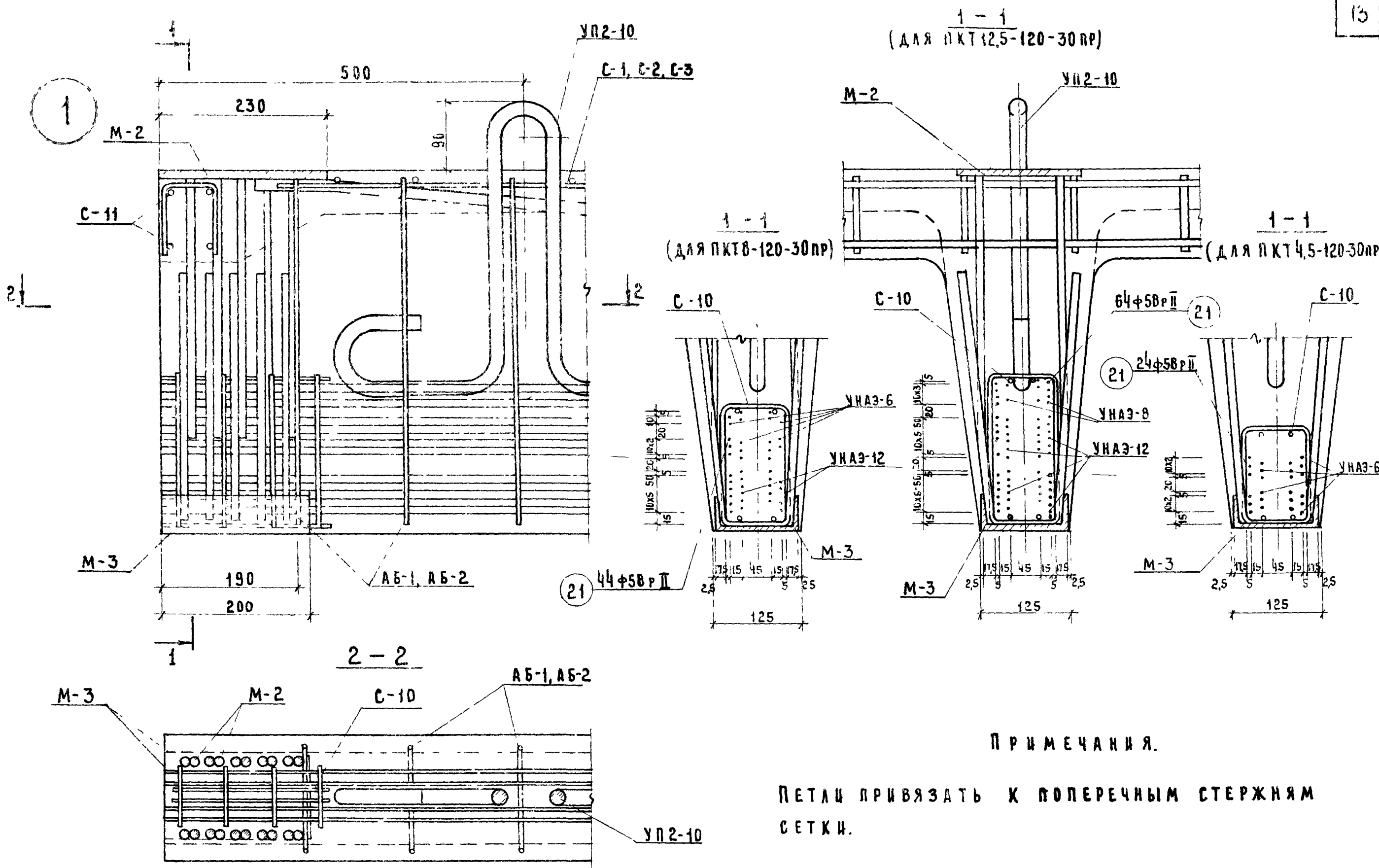


ПРИМЕЧАНИЕ РАБОЧАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА

СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5 АРМИРОВАНИЕ







П Р И М Е Ч А Н И Я.

ПЕТАЦ ПРИВЯЗАТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 12,5-120-30 с	ПОЗ. 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
	УП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 1.200-3 89.1.1
	СП-1	40	0,34	13,6	17
	С-3	1	30,76	30,76	16
			Итого	891,06	

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 8-120-30 с	ПОЗ. 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	16	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 1.200-3 89.1.1
	СП-1	24	0,34	8,16	17
			Итого:	649,36	

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 4,5-120-30с	ПОЗ. 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
	УП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 1.200-3 89.1.1
	СП-1	16	0,34	5,44	17
			Итого	543,41	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ															
МАРКА  ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						СТАЛЬ В ГОСТ 6727-53*		СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ ВК СТЗ КП ГОСТ 380-71				Итого	Всего	
	А IV		А III			А I		В I		ГОСТ 103-57*	ГОСТ 2240-72	ГОСТ 8510-72			
	Ø, мм	Итого	Ø, мм			Ø мм	Итого	Ø, мм	Итого	С Е Ч Е Н И Е, мм					
			18	16	10					20	5	170×10			Г 12
	18	Итого	18	16	10	Итого	20	Итого	5	Итого	170×10	Г 12			Г 63×70×6
ПКТ 12,5-120-30с	470,0	470,0	101,2	34,88	25,52	161,6	15,2	15,2	211,04	211,04	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

# СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 12,5 - 120 - 30 п	ПОЗ. 20	20	13,1	262,0	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 1.400-9 ВЫП. 1
	С - 5	1	30,76	30,76	18
			Итого	682,22	

# СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 8 - 120 - 30 п	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	СЕРИЯ 1.400-9 ВЫП. 1
			Итого	517,68	

# СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 4,5 - 120 - 30 п	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	СЕРИЯ 1.400-9 ВЫП. 1
			Итого	456,05	

# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА  ПЛИТЫ	ГОСТ 13240-68		ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						СТАЛЬ 68Л ГОСТ 6727-53*		СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ ВК СТ 3 КН ГОСТ 380-74			ИТОГО	ВСЕГО	
	П 7		А III				А I		В I		ГОСТ 103-57*	ГОСТ 8240-72	ГОСТ 8510-72			
	Ф, мм	ИТОГО	Ф, мм				ИТОГО	Ф, мм	ИТОГО	Ф, мм	ИТОГО	СЕЧЕНИЕ, мм				
			18	16	10	8						20	5			170×10
	15															
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

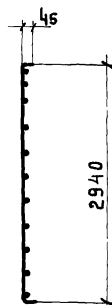
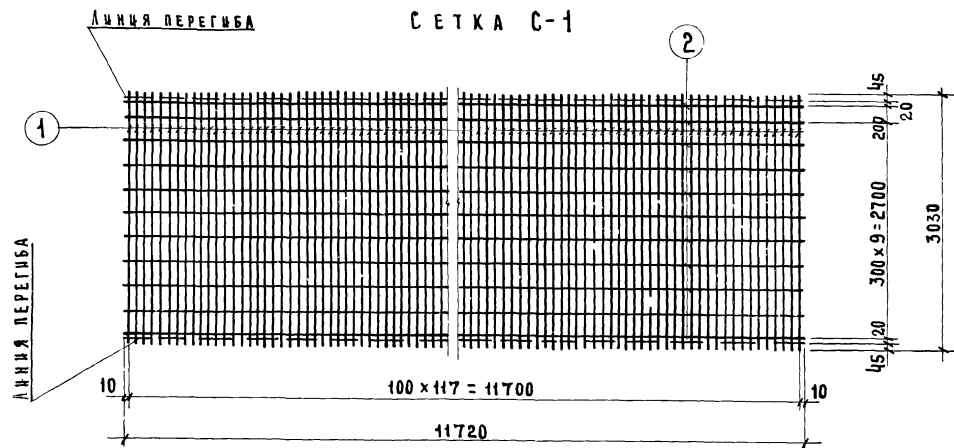


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		М ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 12.5 - 120 - 30 пр	ПОЗ. 21	128	1.8	230.1	17
	АБ - 2	2	22.41	44.82	15
	С - 1	1	74.30	74.30	12
	С - 4	2	75.60	151.20	13
	С - 10	4	0.32	1.28	16
	С - 11	2	18.16	36.32	17
	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 I 400-9 Вит. 1
	С - 5	1	30.76	30.76	16
	ИТОГО:		650.32		

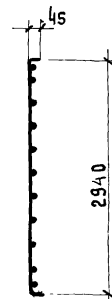
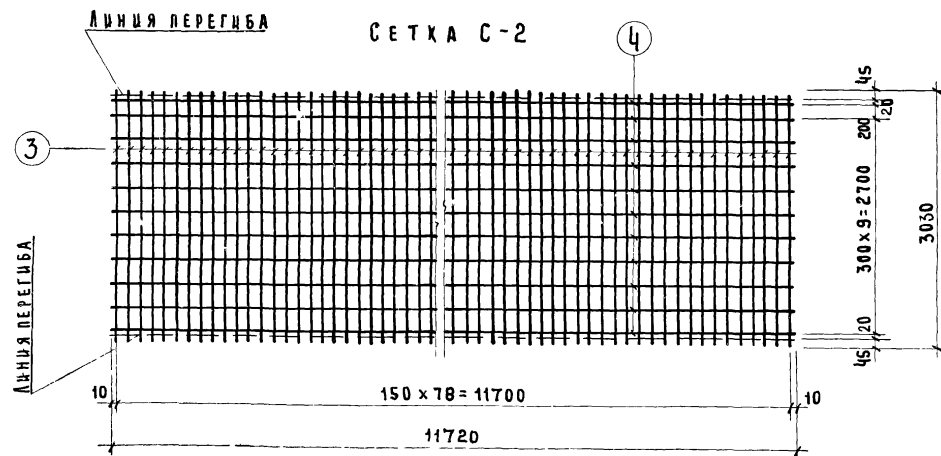
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		М ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 8 - 120 - 30 пр	ПОЗ. 21	88	1.8	158.4	17
	АБ - 1	2	16.67	33.34	17
	С - 2	1	56.8	56.8	12
	С - 4	2	75.60	151.20	13
	С - 10	4	0.32	1.28	16
	С - 11	2	18.16	36.32	17
	М - 1	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 I 400-9 Вит. 1
	ИТОГО		488.88		

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		М ЛИС- 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 I 400-9 Вит. 1
	ИТОГО:		436.29		

В ы б о р к а   с т а л и   н а   о д н у   п л и т у																			
М а р к а  П л и т ы	ГОСТ 8480-83		ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						СТАЛЬ В-І ГОСТ 6727-53		СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ В-К, СТ 3 КЛ ГОСТ 380-77				ИТОГО	В С Е Г О			
	ВР-ІІ		А-ІІІ				А-І		В-І		ГОСТ 103-57*	ГОСТ 8240-72	ГОСТ 8519-72						
	Ф ММ	ИТОГО	Ф, ММ				ИТОГО	Ф, ММ	ИТОГО	С Е Ч Е Н И Е, М М									
			18	10	16	8				ИТОГО	20	ИТОГО	5	ИТОГО			С Е Ч Е Н И Е, М М		
																	170×10	112	163×40 х 8
П К Т 12.5-120-30 пр	230.1	230.1	101.2	25.52	34.88	12.88	180.48	15.2	15.2	149.32	149.32	12.24	8.56	12.42	33.22	650.32			
П К Т 8 - 120-30 пр	151.4	151.4	101.2	25.52	34.88	—	161.60	15.2	15.2	150.46	150.46	12.24	8.56	12.42	33.22	488.88			
П К Т 4.5-120-30 пр	86.4	86.4	101.2	25.52	34.88	—	161.60	15.2	15.2	141.23	141.23	12.24	8.56	12.42	33.22	436.29			



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-1	1	5B I	3030	118	0,463	54,54	74,3
	2	5B I	11720	11	1,80	19,80	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-2	3	5B-I	3030	79	0,463	37,0	56,8
	4	5B-I	11720	11	1,8	19,8	

ТК

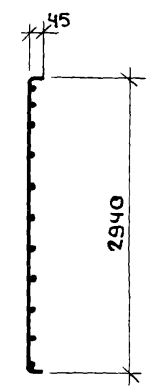
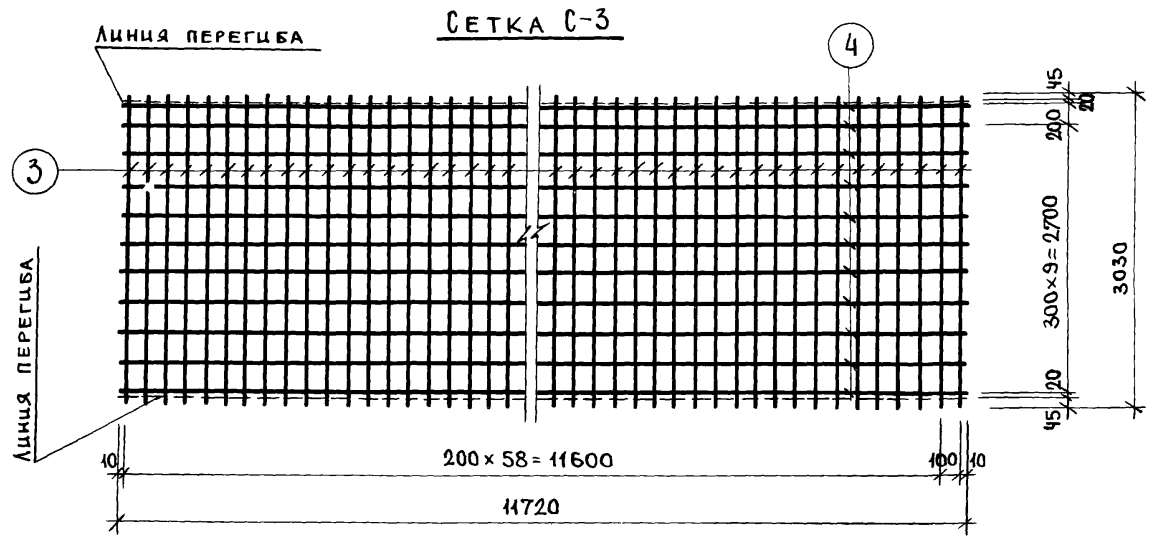
1974

С Е Т К И С-1; С-2.

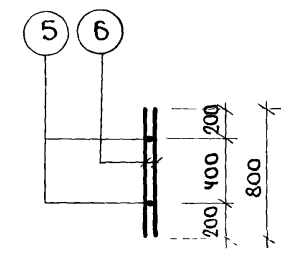
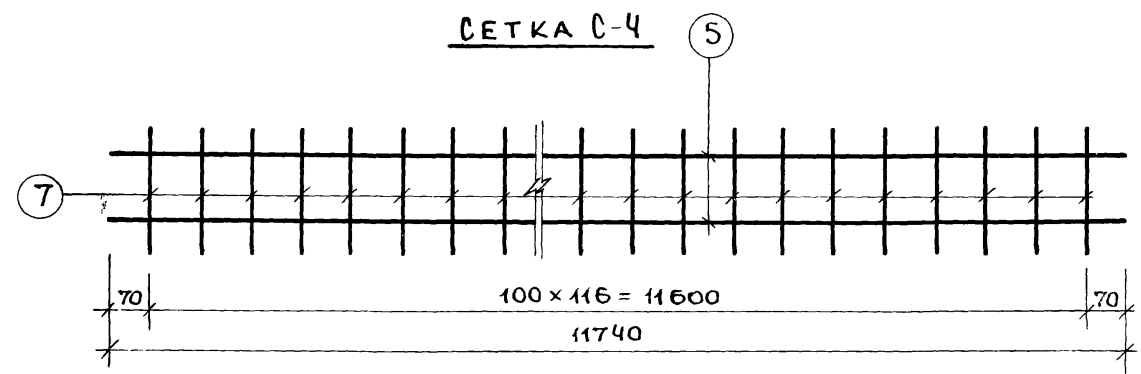
СЕРИЯ  
1.220-1

ВЫПУСК  
3

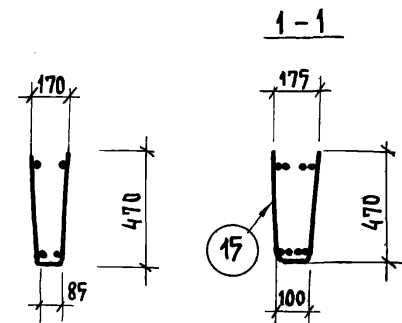
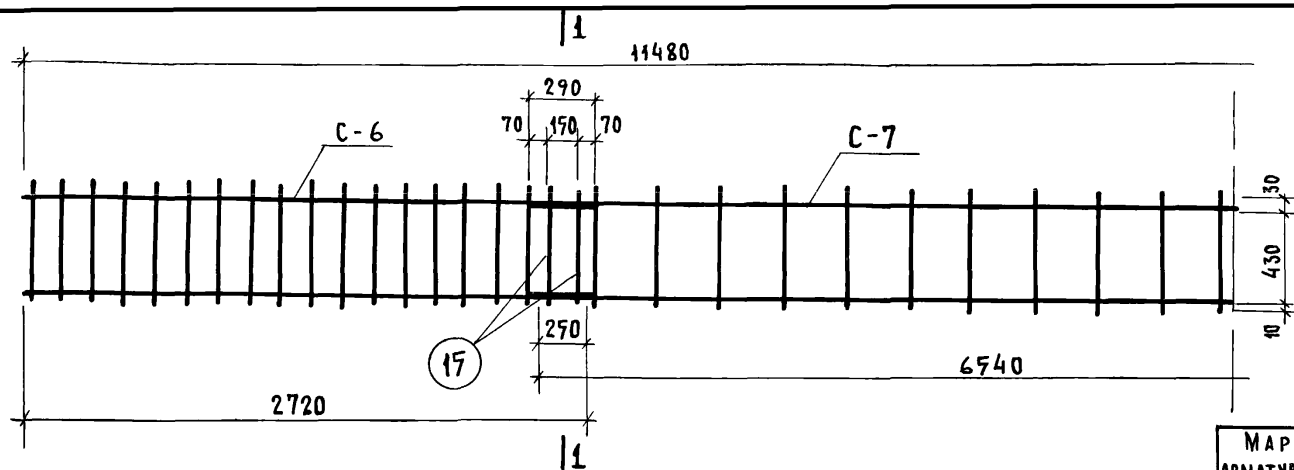
ЛИСТ  
12



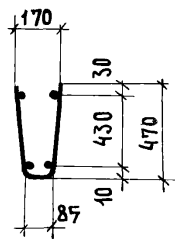
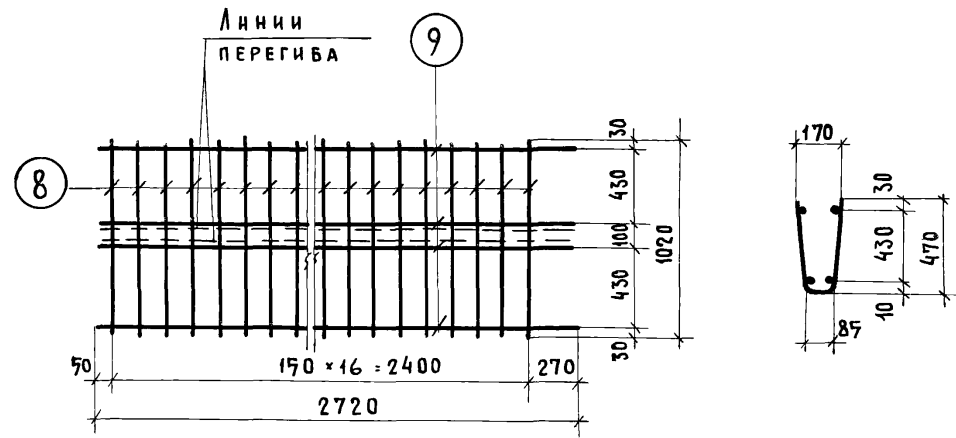
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-3	3	58 I	3030	60	0453	27 77	4757
	4	58 I	11720	11	1 8	19 8	



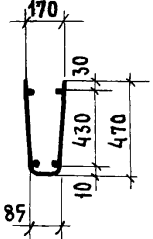
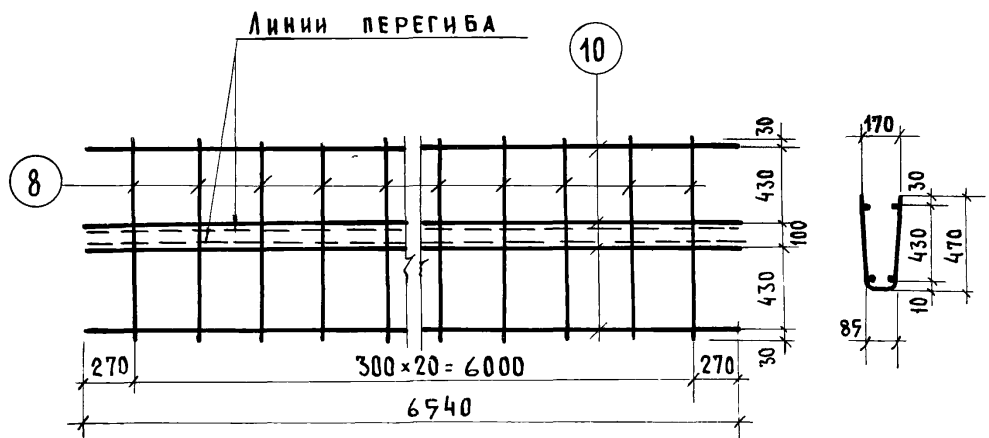
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-4	5	18 A III	11740	2	23.4	46.8	75.6
	6	58 I	800	234	0.123	28.8	



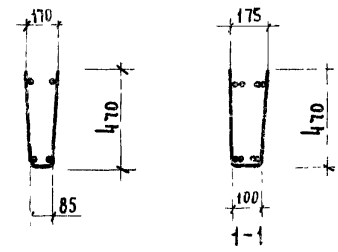
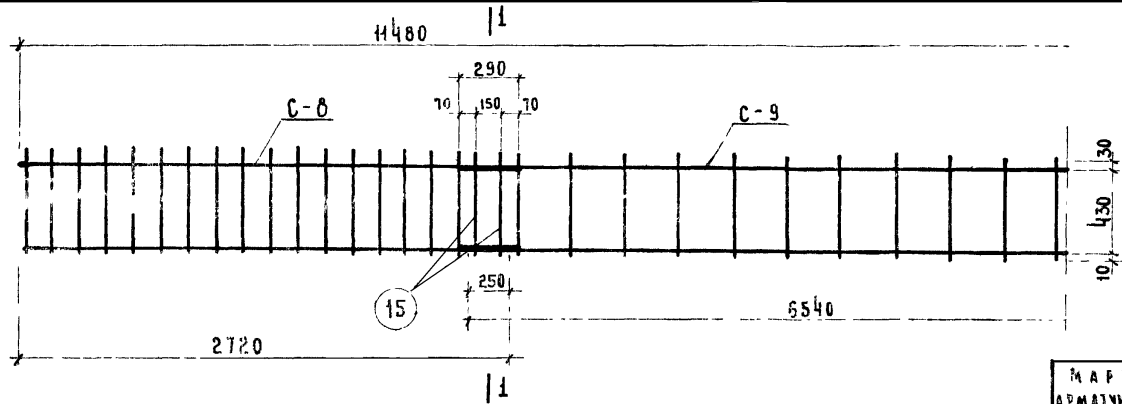
МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		МАССА АРМАТУР. БЛОКА
			1 ШТ.	ВСЕХ	
АБ-1	С-6	2	4,39	8,9	16,67
	С-7	1	7,33	7,33	
	ПОЗ 17	4	0,16	0,64	



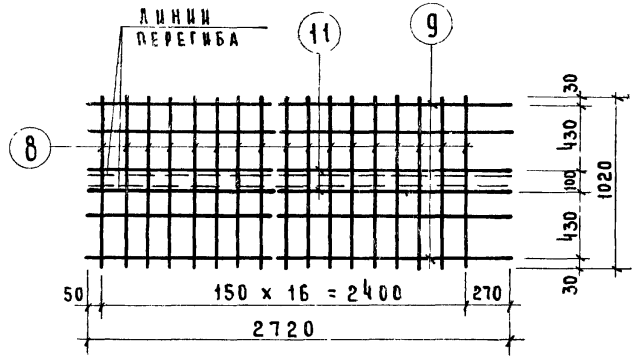
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛИНА, ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-6	8	Ф9 В I	1020	17	0,157	2,67	4,39
	9	Ф9 В I	2720	4	0,42	1,68	



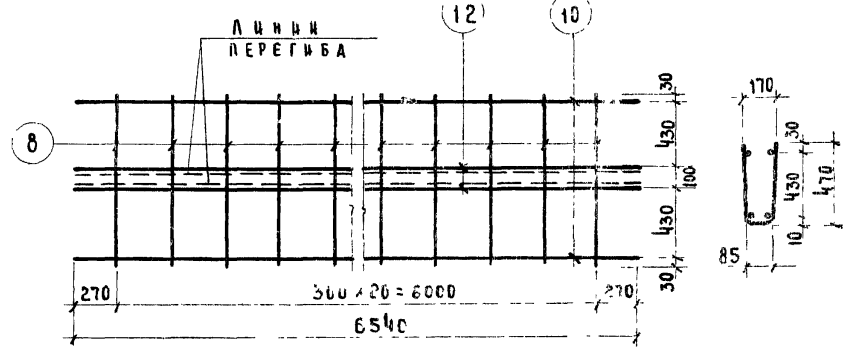
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛИНА, ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-7	8	Ф9 В I	1020	21	0,157	3,29	7,33
	10	Ф9 В I	6540	4	1,01	4,04	



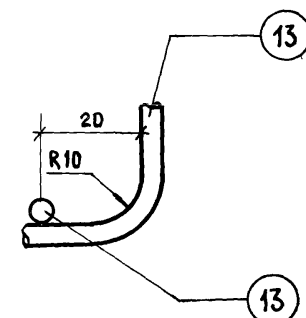
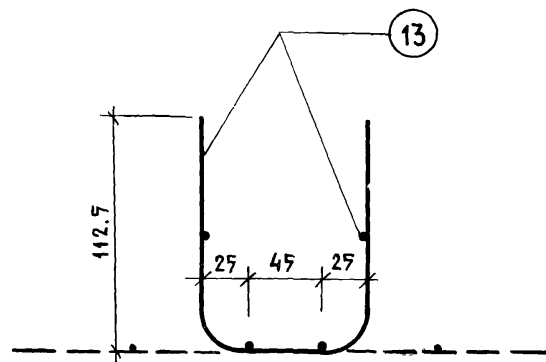
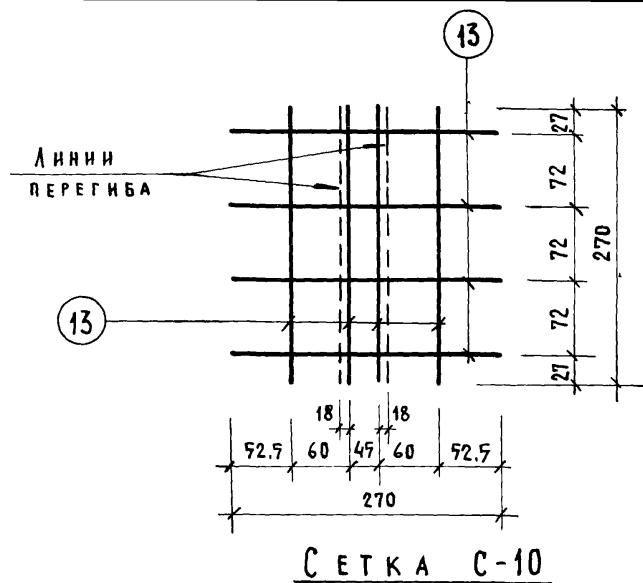
МАРКА АРМАТУРЫ БЛОКА	РАЗРА АРМАТУРНОГО БЛОКА	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ		МАССА АРМАТУРНОГО БЛОКА
			1 ШТ	ВСЕХ	
АБ-2	С-8	2	5,65	11,30	22,41
	С-9	1	10,41	10,41	
	ПОЗ. 15	4	0,16	0,64	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-8	8	φ 5 В I	1020	17	0,157	2,67	5,65
	9	φ 5 В I	2720	2	0,42	0,84	
	11	φ 8 А III	2720	2	1,07	2,14	

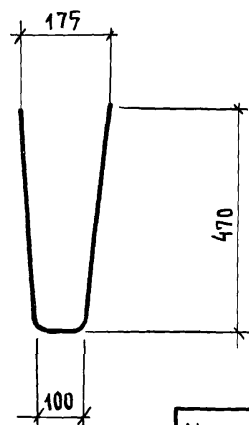


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-9	8	φ 5 В I	1020	21	0,157	3,29	10,47
	10	φ 5 В I	6540	2	1,01	2,02	
	12	φ 8 А III	6540	2	2,58	5,16	

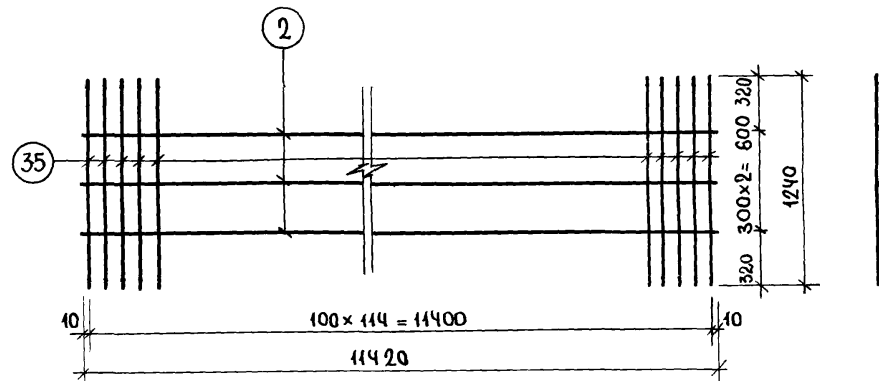


ДЕТАЛЬ ИЗГИБА СЕТКИ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	МАССА, кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-10	13	Ф 5 В I	270	8	0.04	0.32	0.32



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
ПОЗ. 15	15	Ф 5 В I	1040	1	0.16	0.16	0.16



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№Н ПОЗ.	СЕРИИ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-5	35	5ВІ	1240	115	0.191	21.96	30.76
	2	5ВІ	11420	3	2.93	8.8	

С Е Т К И    С - 10, С - 5,

позиция 15.

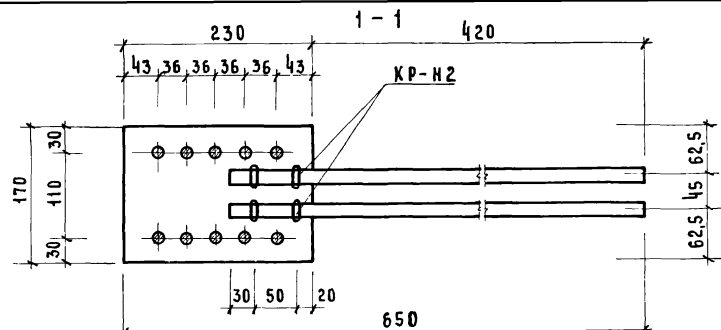
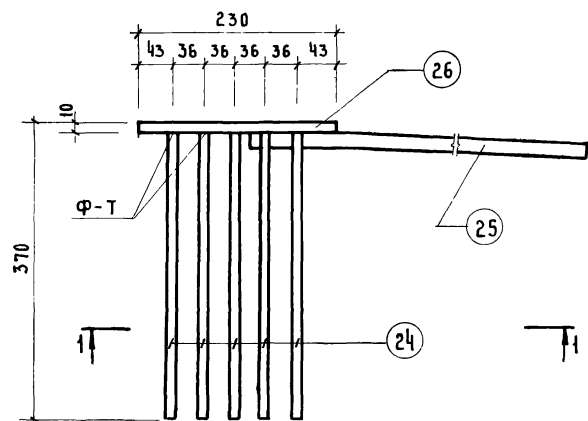
СЕРИЯ 1.220-1	
ВЫПУСК 3	ЛИСТ 16



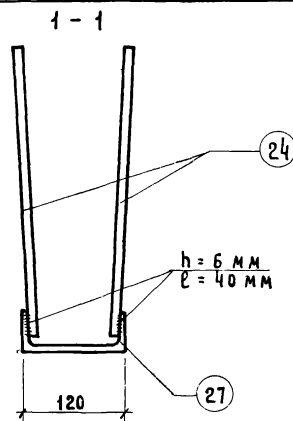
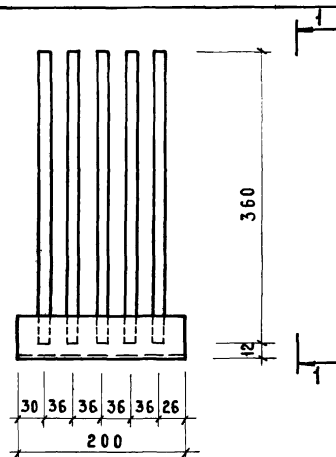
Year	Number of people (millions)
1995	10
1996	20
1997	30
1998	40
1999	50
2000	60
2001	55

Technical drawing of a reinforced concrete slab cross-section. The drawing shows a rectangular slab with a width of 2769 mm and a height of 215 mm. The top reinforcement consists of 17 bars (150 x 17 = 2550) and the bottom reinforcement consists of 15 bars. The slab is supported by a wall on the left and a column on the right. The wall has a thickness of 100 mm. The column has a diameter of 200 mm. The slab is divided into three sections: a 100 mm section on the left, a 150 mm section in the middle, and a 2550 mm section on the right. The total length is 2769 mm. The drawing is labeled with '22' and '23' in circles. A line points to the top reinforcement bars with the text 'Линии перегиба' (Bending lines). Dimensions are given in mm.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-11	22	Ф16 А-III	2765	4	4,36	17,44	18,16
	23	Ф5 В-I	275	18	0,04	0,72	

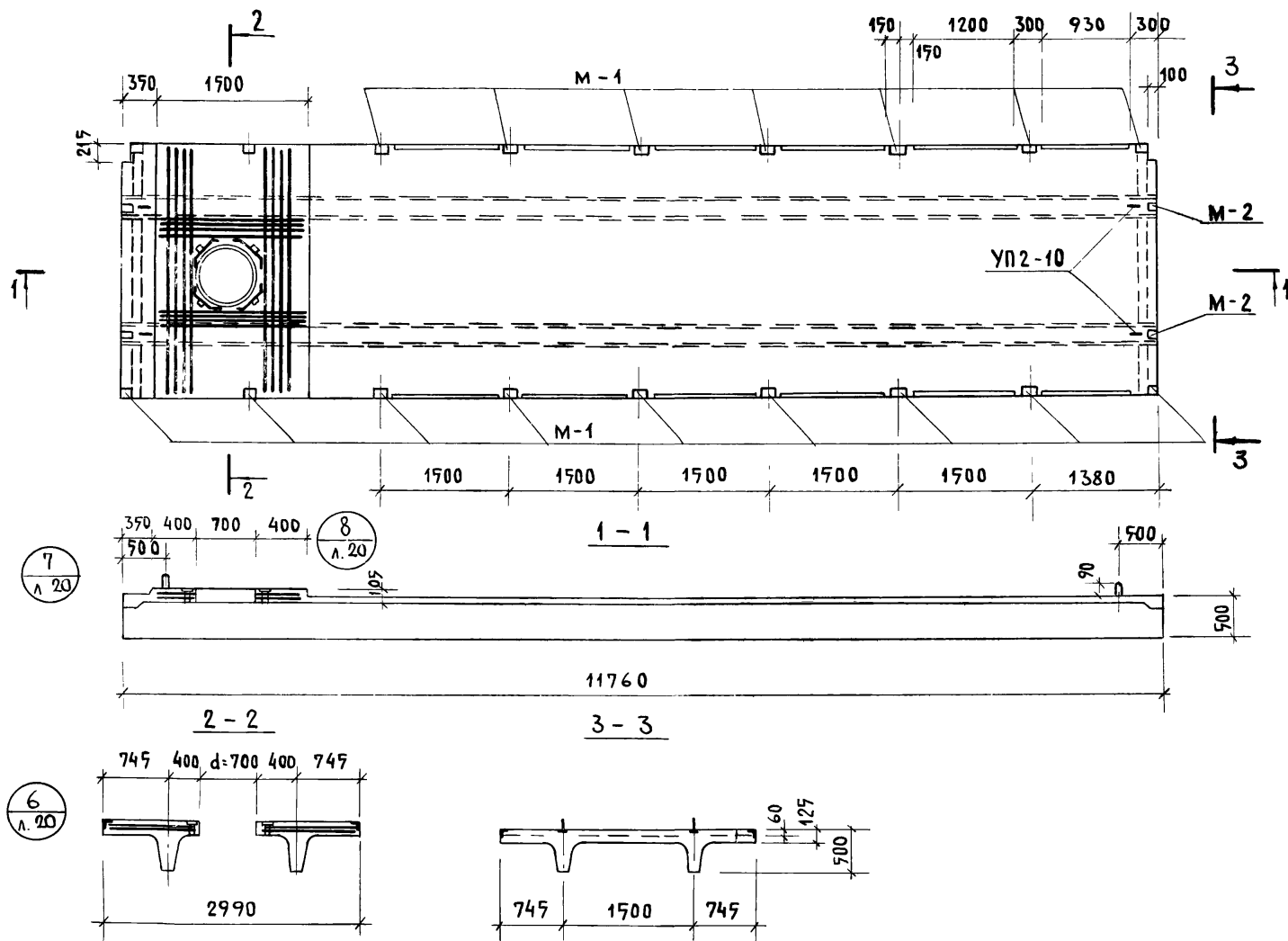


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
М-2	24	Ф 10 А III	360	10	0,22	2,2	7,16
	25	Ф 18 А III	600	2	0,95	1,9	
	26	-170x10	230	1	3,06	3,06	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	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	



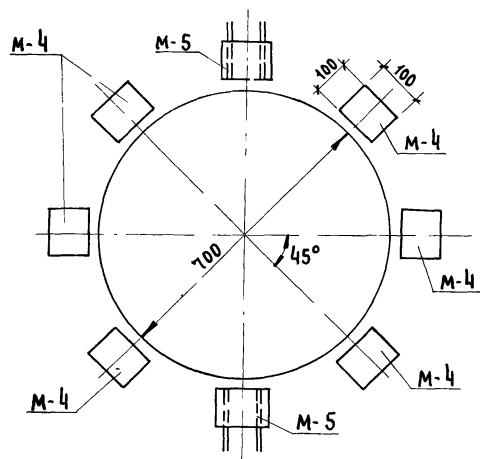


ТК

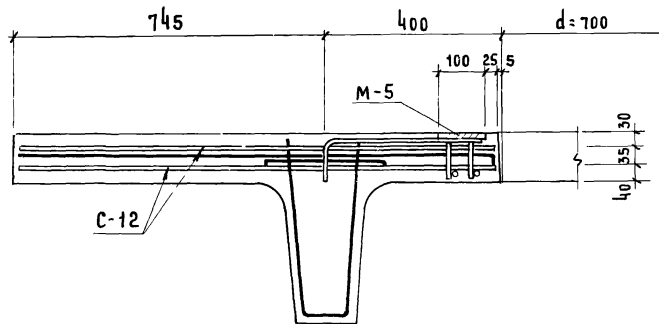
1974

ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПЛИТЫ С ОТВЕРСТИЕМ  $d = 700$  ммСЕРИЯ  
1.220-1ВЫПУСК  
3 ЛИС  
19

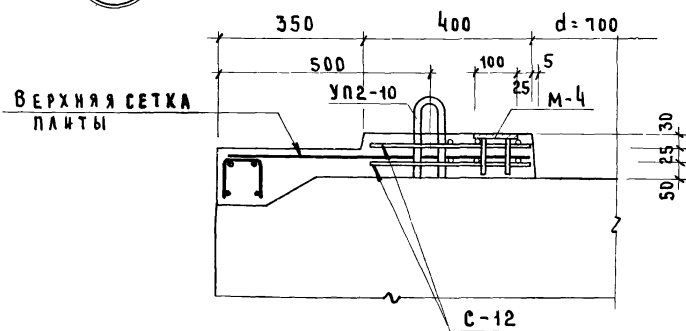
ДЕТАЛЬ ПЛАНА



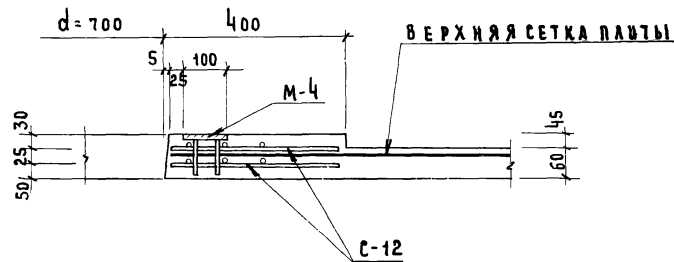
6



7



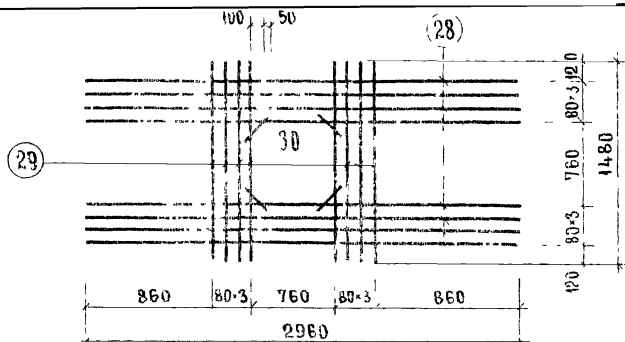
8



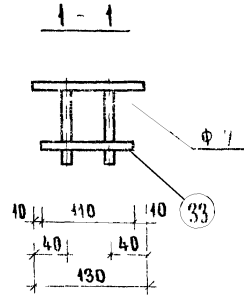
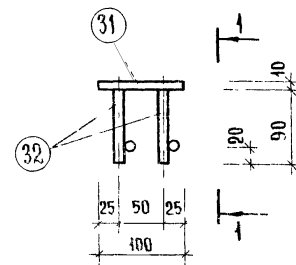
ТК

1974

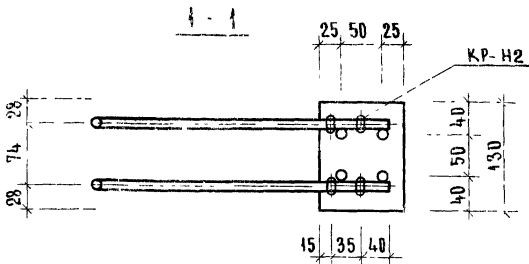
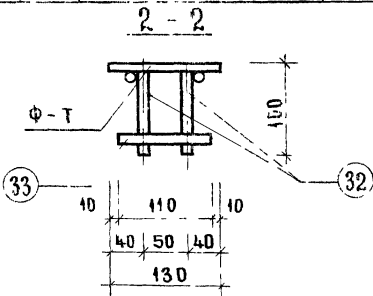
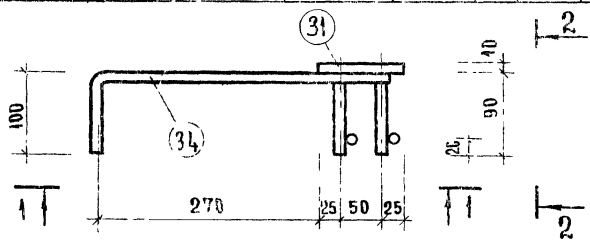
ДЕТАЛЬ АРМИРОВАНИЯ ПЛЫТЫ С ОТВЕРСТИЕМ  $d = 700$  мм.СЕРИЯ  
1.220-1ВЫПУСК  
3Лист  
20



МАРКА	ИН	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД	МАССА, КГ		
ИЗДАНИЯ	ПОЗ	ММ	ММ	ШТ	ПОЗ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-12	28	∅ 12 А III	2960	8	2.82	21.00	32.30
	29	∅ 12 А III	1480	8	1.31	10.45	
	30	∅ 12 А III	240	4	0.213	0.85	



МАРКА	ИН	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД	МАССА, КГ		
ИЗДАНИЯ	ПОЗ	ММ	ММ	ШТ	ПОЗ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
М-4	31	100 x 10	130	1	1.02	1.02	1.54
	32	∅ 12 А III	90	4	0.08	0.32	
	33	∅ 12 А III	140	2	0.098	0.196	



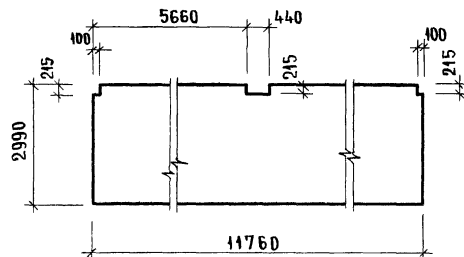
МАРКА	ИН	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД	МАССА, КГ		
ИЗДАНИЯ	ПОЗ	ММ	ММ	ШТ	ПОЗ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
М-5	31	100 x 10	130	1	1.02	1.02	3.48
	32	∅ 12 А III	90	4	0.08	0.32	
	33	∅ 12 А III	140	2	0.098	0.196	
	34	∅ 12 А III	460	2	0.82	1.64	

ТК  
11171

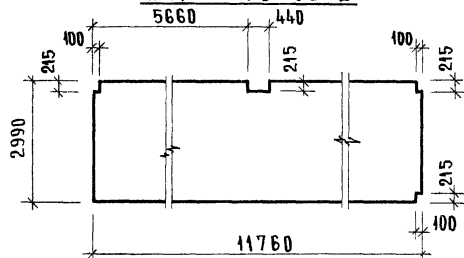
ПАИТА С ОТВЕРСТИЕМ  $d=700$  мм СЕТКА С-12 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-4 И М-5

Л.С.Р.Я  
1.2.20-1  
11171

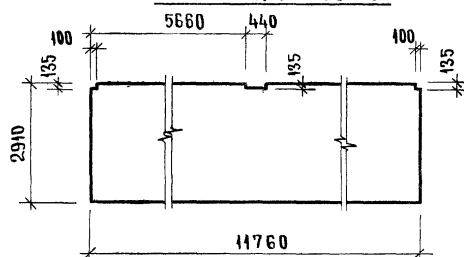
ПКТ - 120 - 30-1



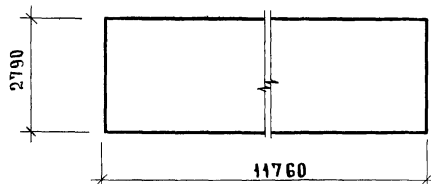
ПКТ - 120 - 30-2



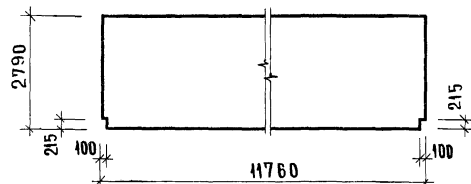
ПКТ - 120 - 30-3



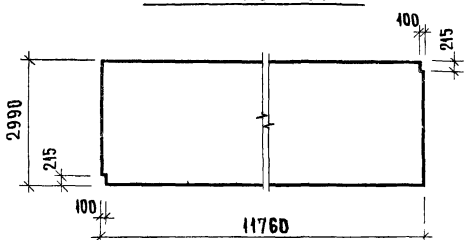
ПКТ - 120 - 30-4



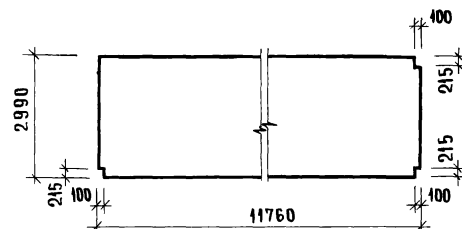
ПКТ - 120 - 30-5



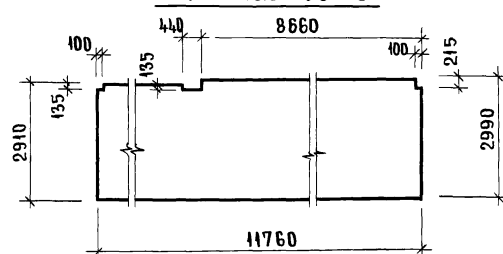
ПКТ - 120 - 30-6



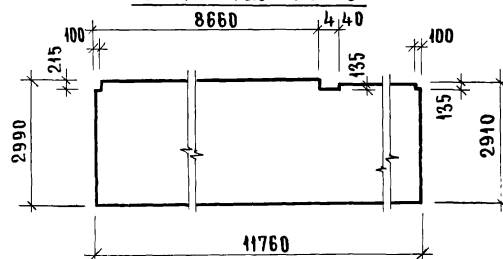
ПКТ - 120 - 30-7



ПКТ - 120 - 30-8



ПКТ - 120 - 30-9

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 $\alpha_k$ , мм (п 2.3.8 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	
ПКТ12,5-120-30с	1204	1195	1163	1120	1050	0,1
ПКТ 8 -120-30с	787	763	741	719	670	0,1
ПКТ 4,5-120-30с	412	403	397	381	360	0,1
ПКТ12,5-120-30н	1255	1230	1202	1180	1103	—
ПКТ 8 - 120-30 н	810	783	755	730	703	—
ПКТ 4,5-120-30 н	426	415	403	392	378	—
ПКТ12,5-120-30 нР	1251	1228	1200	1177	1103	—
ПКТ 8 - 120-30 нР	807	778	751	725	703	—
ПКТ4,5-120-30 нР	424	411	400	389	378	—

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

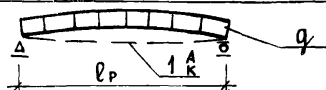
Т К

1974

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

СЕРИЯ  
1,220 - 1  
ВЫПУСК  
3 ЛИСТ  
23

## 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					
		ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБАЕ- НИЕ 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 <sup>2</sup>			ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ кг/м <sup>2</sup>		
		ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДАНЫМИ /п. 2.3.2 ГОСТ /		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ/п.3.2.2 ГОСТ/	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДАНЫМИ /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	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ
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	2250	< 2250 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

\* ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ, ПРЕВЫШАЮЩУЮ 1/50 ДЛИНЫ ПРОЛЕТА /п. 3.2.1а 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 К ОСИ ЭЛЕМЕНТА НА ВЕЛИЧИНУ 1мм И БОЛЕЕ /п. 3.2.1б 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/.

ТК

974

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА „ТТ“ ПО ПРОЧНОСТИ

СЕРИЯ  
1.220 - 1  
ВЫПУСК  
3 ЛИСТ  
24

При проведении испытаний следует  
руководствоваться указаниями 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 испытан- ия в возрасте /п. 2.3.5 ГОСТ /					Контрольный прогиб от контрольной нагрузки $\delta_k$ мм 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	7	14	28	100	3	7	14	28	100
ПКТ12,5-120-30с	1204	1195	1163	1120	1070	23,0	22,2	21,5	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	1182	1103	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	≤22,0	≤22,8	≤28,0	≤22,0	≤22,0	≤23,0 но ≥22,0	≤23,0 но ≥22,0	≤23,0 но ≥22,0	≤23,0 но ≥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	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥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	≤17,2 но ≥16,5	≤17,2 но ≥16,5	≤17,2 но ≥16,5	≤17,2 но ≥16,5
ПКТ12,5-120-30пр	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	≤24,2 но ≥23,1	≤24,2 но ≥23,1	≤24,2 но ≥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	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥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	≤18,4 но ≥17,6	≤18,4 но ≥17,6	≤18,4 но ≥17,6	≤18,4 но ≥17,6

ТК

Данные для испытаний железобетонных плит типа .ТТ" по жесткости

Серия  
1.220 - 1

1976

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 ОБЖАТЫЯ БЕТОНА кг/см <sup>2</sup>			ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ НЕ МЕНЕЕ кг/см <sup>2</sup>	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПОСЛЕ ОБЖАТЫЯ БЕТОНА кг/см <sup>2</sup>	
			РЕЛАКСАЦИЯ НАПРЯЖЕНИЙ СТАЛИ	ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРОВ	ДЕФОРМАЦИЯ ФОРМ		УСАДКА БЕТОНА	ПОЛЗУЧЕСТЬ БЕТОНА
ПКТ 12,5-120-30с	5300	630	309	—	—	4994	400	1771
ПКТ 8-120-30с	5300	630	309	—	—	4994	400	774
ПКТ 4,5-120-30с	5300	630	309	—	—	4994	400	597
ПКТ 12,5-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	1800
ПКТ 8-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	1230
ПКТ 4,5-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	670
ПКТ 12,5-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	1830
ПКТ 8-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	1329
ПКТ 4,5-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	780