

## Поправки к СН 393-69, изд. 1970.

**П** о сообщению Отдела технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР, в «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393—69), изд. 1970 г., должны быть внесены следующие поправки.

В пункте 2.7 вторая фраза изложена в новой редакции: «При отсутствии электродов данного типа допускается (для конструкций, не рассчитанных на эксплуатацию при динамических воздействиях) применять электроды типа Э50А-Ф или Э55-Ф».

В табл. 3, стр. 15, 6-я графа слева, правее строки 03С—6С, вместо кавычек следует читать: «То же, но с железным порошком».

В табл. 3, стр. 15, 6-я и 7-я графы слева, правее строки 03С—2, следует соответственно читать: «Фтористо-кальциевые» и «Постоянный на электроде (+)».

В табл. 3, стр. 16, последняя графа слева (для арматуры класса А-III), изъяты слова «или ударных воздействиях».

В табл. 3, стр. 17, последняя графа слева (для арматуры класса А-III), следует читать: «Для ответственных конструкций, эксплуатируемых при отрицательной температуре и ударных воздействиях».

В пункте 2.14 примечание исключено.

В табл. 4, стр. 27, 2-я графа слева, 2-я числовая величина сверху — вместо «118» следует читать: «113»; 7-я числовая величина сверху — вместо «330» следует читать: «380». В 7-й графе слева, 7-я числовая величина сверху — вместо «2,8» следует читать: «2,3». В 9-й графе слева, 9-я числовая величина сверху — вместо «0,28» следует читать: «0,23».

В табл. 4 последняя графа слева исключена.

В п. 6.1, стр. 75, 1-я—2-я строки сверху, следует читать: «...допускается выполнять полуавтоматической сваркой под флюсом,...» и далее по тексту.

На рис. 52, д (стр. 103) неправильно указана размерность зазора; вместо «5—15°» следует поставить: «5—15».

В подрисуночной подписи к рис. 52, 2-я строка снизу, вместо «равные» следует читать: «равных».

В табл. 8, стр. 198, 1-я графа слева, вместо «То же, дуговая сварка легированной проволокой» следует читать: «То же, голой легированной проволокой».