

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 НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР
И ЦНИИЭП ТОРГ БЫТ. ЗА.
У Р И С Т. 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 чертёж. Армирование	18	23
2. Пояснительная записка	ПЧ-ПЗ	3-5	21. Панель ПР12,5-58-15с. Опалубочный чертёж. Армирование	19	24
3. Номенклатура изделий	1	6	22. Панель ПК45-58-15л. Опалубочный чертёж. Армирование	20	25
4. Величины предварительных напряжений в арматуре и потери предварительного напряжения Метод натяжения - электротермический	2	7	23. Панель ПК6-58-15л. Опалубочный чертёж. Армирование	21	26
5. Величины предварительных напряжений в арматуре и потери предварительного напряжения Метод натяжения - механический	3	8	24. Панель ПК8-58-15л. Опалубочный чертёж. Армирование	22	27
6. Панель ПК 4,5 - 58 - 15 Опалубочный чертёж. Армирование	4	9	25. Панель ПР12,5-58-15л. Опалубочный чертёж. Армирование	23	28
7. Панель ПК6-58-15 Опалубочный чертёж. Армирование	5	10	26. Панель ПР8-53-15л. Опалубочный чертёж. Армирование	24	29
8. Панель ПК8-58-15. Опалубочный чертёж. Армирование	6	11	27. Панель ПК12,5-53-15л. Опалубочный чертёж. Армирование	25	30
9. Панель ПР12,5-58-15 Опалубочный чертёж. Армирование	7	12	28. Опалубочные сечения панелей	26	31
10. Панель ПР8-53-15. Опалубочный чертёж. Армирование	8	13	29. Деталь 1. Сечение 1-1 Деталь установки петли в многопустотной панели	27	32
11. Панель ПР12,5-53-15. Опалубочный чертёж. Армирование	9	14	30. Узел 1. Узел 2. Детали расположения арматуры в крайних и средних ребрах панелей.	28	33
12. Панель ПК 4,5-58-12 Опалубочный чертёж. Армирование	10	15	31. Узел 3	29	34
13. Панель ПК6-58-12 Опалубочный чертёж. Армирование	11	16	32. Сетки С1, С2, С3, С4	30	35
14. Панель ПК8-58-12 Опалубочный чертёж. Армирование	12	17	33. Сетки С5, С6, С7, С8	31	36
15. Панель ПР12,5-58-12 Опалубочный чертёж. Армирование	13	18	34. Сетки С9, С10, С11, С12	32	37
16. Панель ПК 4,5-58-15с Опалубочный чертёж. Армирование	14	19	35. Сетки С13, С14	33	38
17. Панель ПК6-58-15с Опалубочный чертёж. Армирование	15	20	36. Сетки С15, С16	34	39
18. Панель ПР8-58-15с Опалубочный чертёж. Армирование	16	21	37. Сетки С19, С20 Каркасы К1, К2	35	40
19. Панель ПР12,5-58-15с Опалубочный чертёж. 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

Т К

П А Н Е Л И П Е Р Е К Р Ы Т И Й

Ж Е Л Е З О Б Е Т О Н Н Ы Е

С Е Р И
И К - 04

1973г.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

В ы п у с к 1
19

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-V, 1-62 и ГОСТ 8829-66, по III категории трещиностойкости, на четыре равномерно-распределенные нагрузки, регламентированные 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 напрягаемой 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 перекрытия — 1,12 часа. Панели предназначены для применения в зданиях I-V степени огнестойкости. Панели разработаны в соответствии с действующими нормами и правилами пожарной безопасности что удостоверяю: 12626

Главный инженер проекта Колесникова Колесникова

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

Связь диска перекрытия с колоннами и ригелями каркаса осуществляется через связевые 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 пр125-58-15С, 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) $R_a^H = 8000 \text{ кг/см}^2$; $R_a = 6400 \text{ кг/см}^2$.

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 5мм.

Подъем панелей должен осуществляться с помощью траверс, обеспечивающих вертикальность строп или пауков с углом наклона строп к горизонту не менее 60° . Опирание панелей при складировании и транспортировке должно быть на расстоянии 350мм 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-V.5-62, СНиП-I-V.5.1-62; проверку прочности и трещиностойкости в соответствии с ГОСТ 8829-66; монтаж - в соответствии с СНиП-III-V.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 1490 мм - ПКВ-88-15

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

Внесение изменений в обозначение марок не допускается.

12526

ТК

1973г

Панели перекрытия железобетонные.

Пояснительная записка.

Серия
ИИ-04.4Выпуск
19 лист
П-3

№ п.п.	МАРКА ПАНЕЛИ.	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ ММ			ВЕС ИЗДЕЛИЯ т	ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА КГ/СМ ²	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ			Лист	
			ℓ	б	h			БЕТОНА М ³	СТАЛИ, КГ			
									ВСЕГО	НА 1 М ² БЕТОНА		НА 1 М ³ БЕТОНА
1	ПК 4.5 - 58-15		5760	1490	220	2.71	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								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		5760	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		5760	1490	220	2.625	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		5760	1490	220	2.665	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							47.98	5.12	49.26	29	
22	ПК 12.5 - 53-15н							58.64	7.48	60.21	30	

ГК	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИИ	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.	СЕРИЯ ИИ-04-4
ЭТЗ	НОМЕНКЛАТУРА	ДЕЛИИ	ВЫПУСК ЛИС 19

МАРКА ПАНЕЛИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СЕРИИ 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 АНКЕРОВ	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	660	300	5093	400	185
ПК 8 - 53 - 15п	6240	960	187	660	300	5093	400	114
ПК 12.5 - 53 - 15п	6240	960	187	660	300	5093	400	185

Т.К. ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

1973

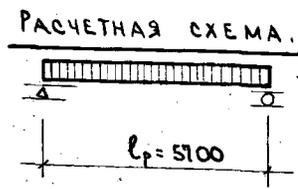
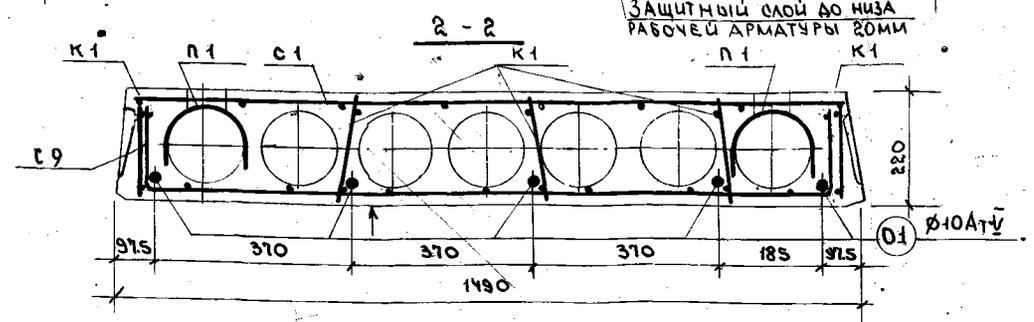
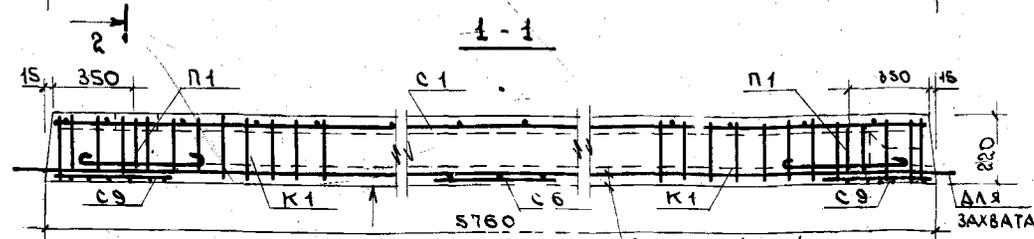
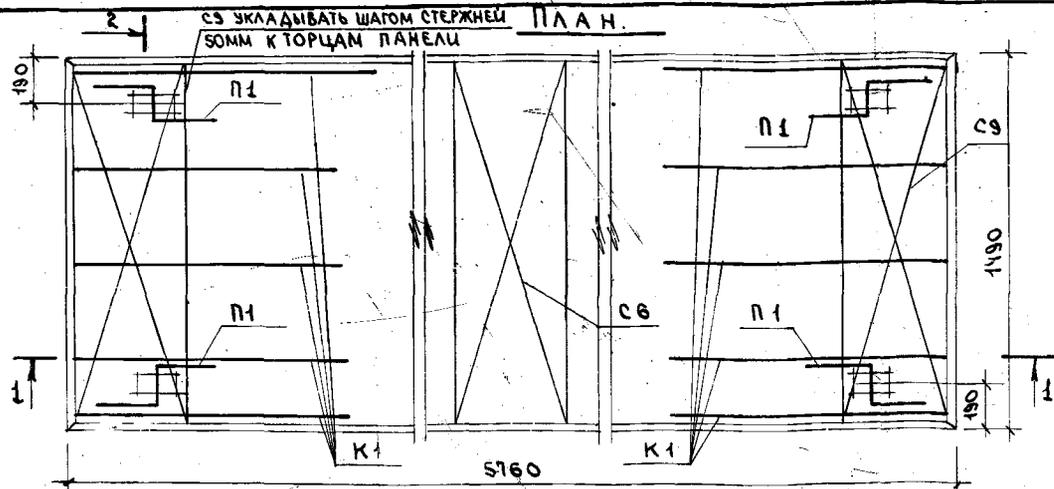
ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И П МЕТОД НАПЯЖЕНИЯ - ЭЛЕКТ

ЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ТЕРМИЧЕСКИЙ

СЕРИЯ ИИ-04-4

ВЫПУСК ЛИСТ 10

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
1К 4,5 - 58 - 15	4600	—	260	305	4035	400	24
1К 6 - 58 - 15	5040	—	304	305	4430	400	60
1К 8 - 58 - 15	5900	—	390	305	5205	400	125
1К 12,5 - 58 - 15	5900	—	390	305	5205	400	225
1К 4,5 - 58 - 12	4600	—	260	305	4035	400	33
1К 6 - 58 - 12	4600	—	260	305	4035	400	61
1К 8 - 58 - 12	5900	—	390	305	5205	400	135
1К 12,5 - 58 - 12	5900	—	390	305	5205	400	245
1К 4,5 - 58 - 15с	4600	—	260	305	4035	400	24
1К 6 - 58 - 15с	5040	—	304	305	4430	400	60
1К 8 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	125
1К 12,5 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	225
1П 8 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	182
1П 12,5 - 58 - 15с	5900	—	390	305	5205	400	300
1К 4,5 - 58 - 15п	4600	—	260	305	4035	400	24
1К 6 - 58 - 15п	5040	—	304	305	4430	400	60
1К 8 - 58 - 15п	5900	—	390	305	5205	400	125
1К 12,5 - 58 - 15п	5900	—	390	305	5205	400	225
1К 8 - 53 - 15	5800	—	378	330	5090	400	100
1К 12,5 - 53 - 15	5800	—	378	330	5090	400	171
1К 8 - 53 - 15п	5800	—	378	330	5090	400	100
1К 12,5 - 53 - 15п	5800	—	378	330	5090	400	171



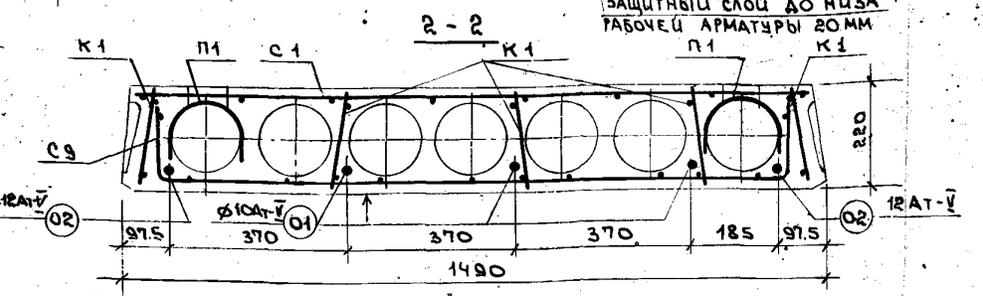
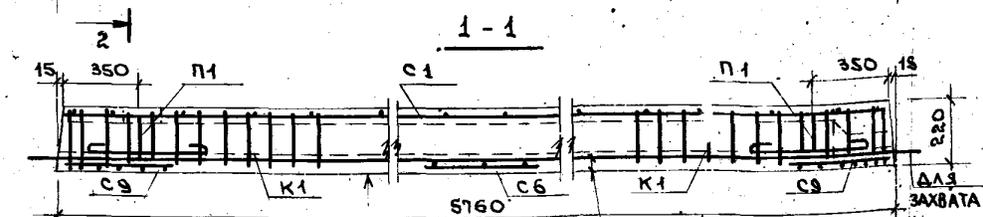
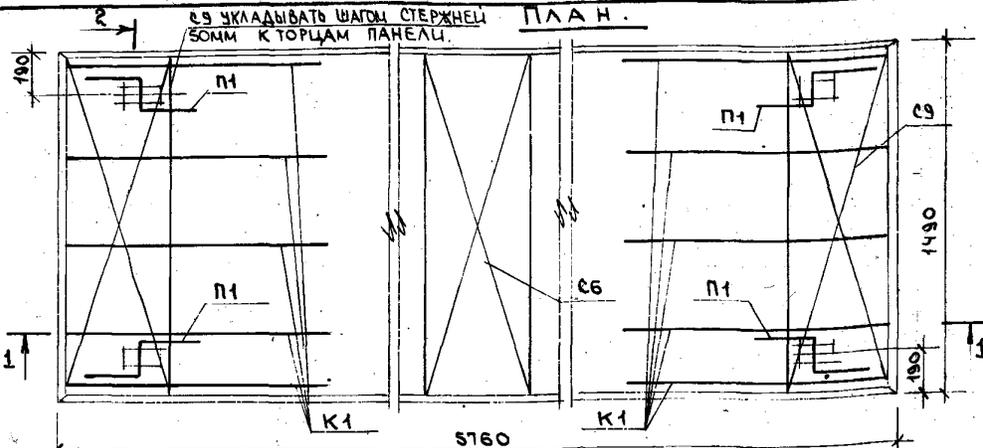
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1 Температура электронагрева не должна превышать 350°C
 - 2 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
 - 3 Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
 - 4 Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	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		
				С1	1	4,33		
				С6	1	0,39		
РАСХОД СТАЛИ	КГ	ВСЕГО	МОНТАЖН. ПЕТАЛИ	П1	4	4,00		
			НА 1М ² ПАНЕЛИ	4,00	НАПРЯГ. СТЕРЖНИ	О1	5	17,75
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	ВСЕГО:			34,35		
КВАНТИТОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	175				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.		
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ.	КГ/М ²	РАСЧЕТНАЯ	450	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	Ra КГ/СМ ²
		НОРМАТИВНАЯ	360	10АГ-V	28,80	17,75	10884-64	6400
		НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	210	12А-I	4,48	4,00	5181-61	2100
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ.	КГ/М ²		320	5В-I	23,80	3,66	С2-1210	3150
				4В-I	8,28	0,82		
				3В-I	147,52	8,12		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1/350						

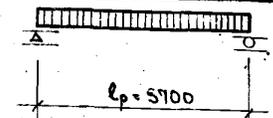
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ. СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ 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			
О1	10АГ-V	5	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
			5100	* 4600	900	—	4040	4035

* 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, 32, 35, 37...
4. Опалубочные сечения и детали см. листы 26, 27, 28.

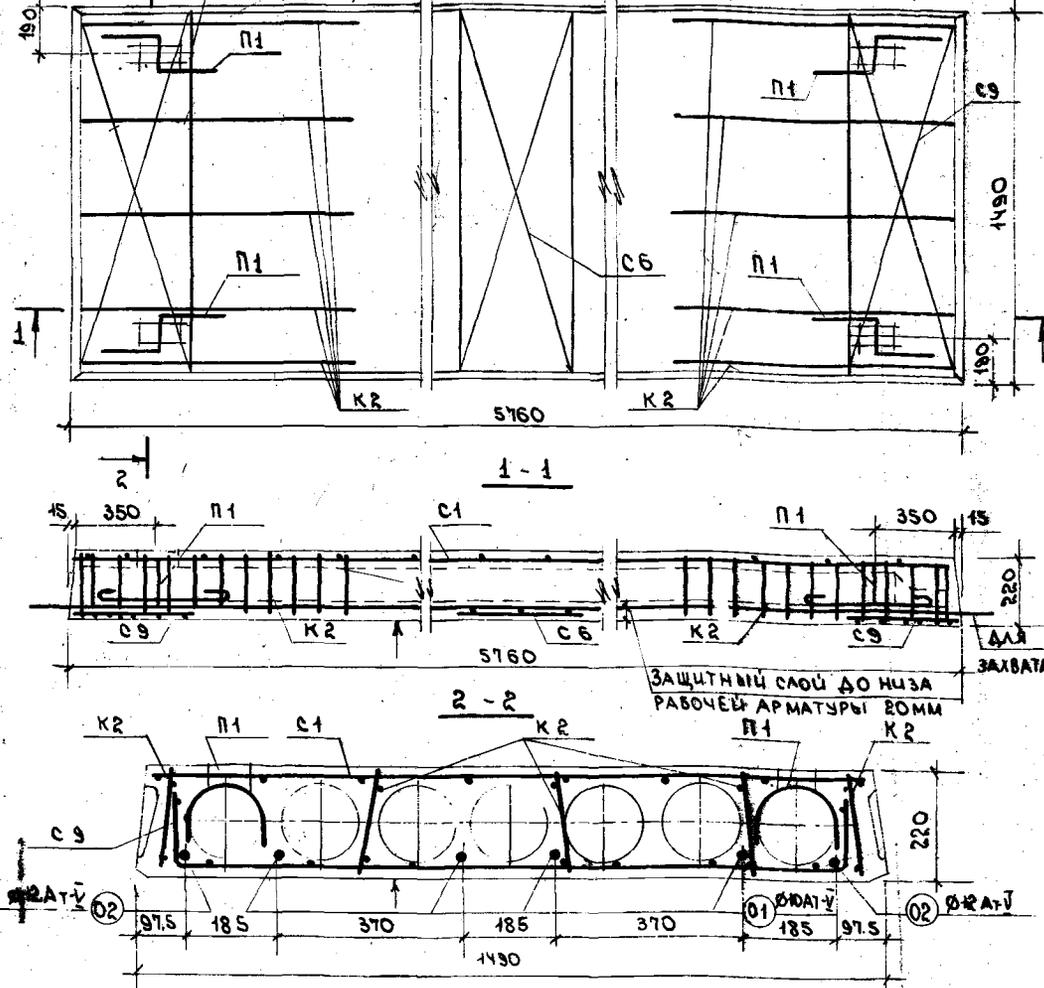
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2710	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1,081	КАРКАС	К1	10	3,40		
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	37,47	СЕТКИ	С9	2	4,48		
				С4	1	4,33		
РАСХОД СТАЛИ	КГ	34,57		МОНТАЖН. ПЕТЛИ	П1	4	4,00	
			НА 1М² ПАНЕЛИ		С6	1	0,39	
НА 1М³ БЕТОНА	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	3	10,65				
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250		О2	2	10,22		
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ.	КГ/СМ²	175	ВСЕГО:			37,47		
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	КГ/М²	РАСЧЕТНАЯ	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ.					
НОРМАТИВНАЯ		600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	Ra КГ/СМ²	
		500	10А-IV	17,28	10,65	108846	640С	
НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	350	12А-IV	11,52	10,22				
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М²	320	12А-I	4,48	4,00	578167	2100	
		РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	f/lp	1/308	3В-I	147,52	8,12	
					4В-I	8,28	0,82	672763
5В-I	23,80	3,66						

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦИИ СТЕРЖНЯ	ДИАМЕТР ММ.	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ, УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ. 50 КГ/СМ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ Δ 50 КГ/СМ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ 50 КГ/СМ²	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.				
						ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.
О1	10А-IV	3	5500	5040	900	-	4428	4430		
О2	12А-IV	2								

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

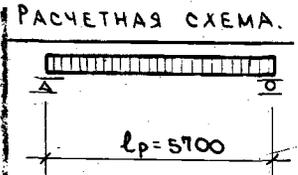
ПЛАНЫ ПАНЕЛИ
БОММ К ТОРЦАМ ПАНЕЛИ



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ БОММ

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.



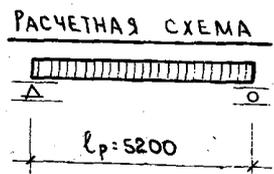
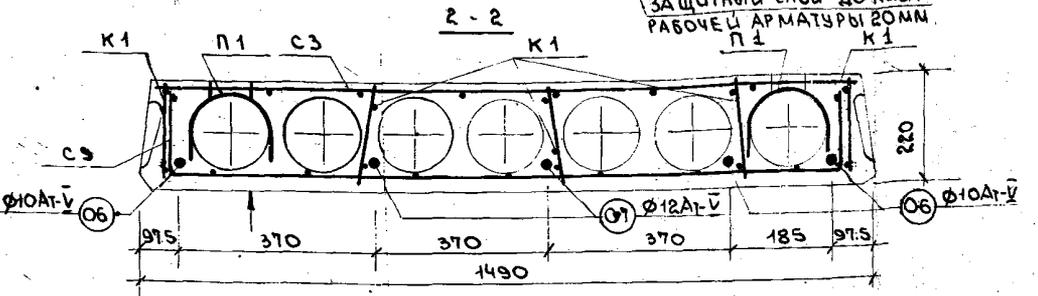
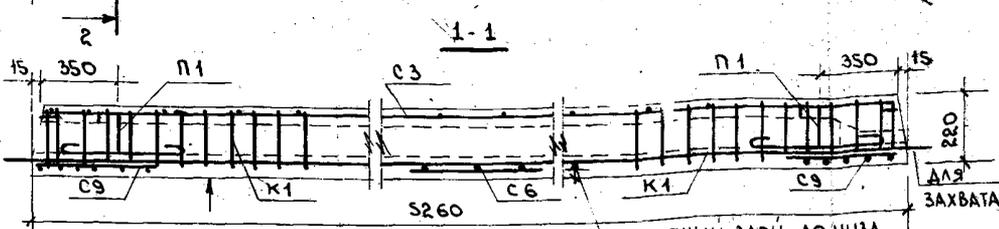
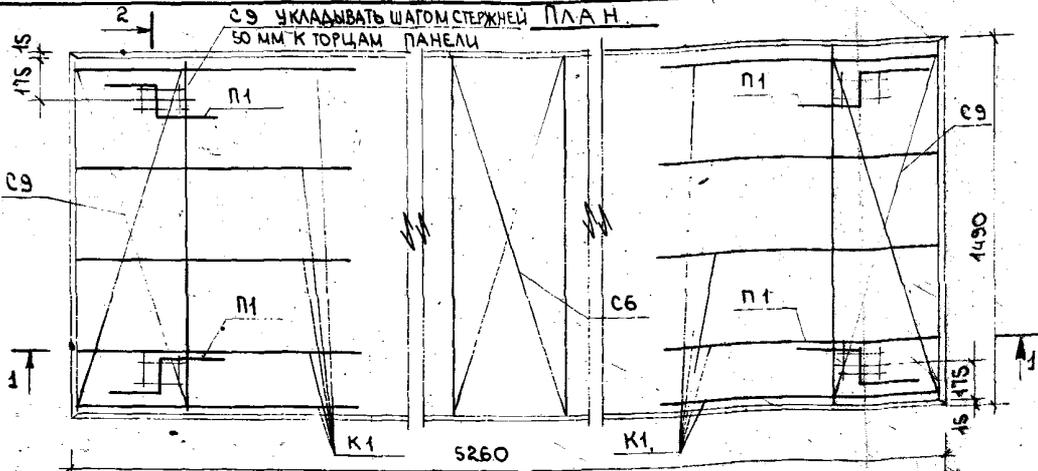
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ								
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2710	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	КАРКАС	К2	10	4.80		
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.084										
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12.75	СЕТКИ	С9	2	4.48	С1	1	4.33			
РАСХОД СТАЛИ	КГ	42.43								С6	1	0.39
НА 1М ² ПАНЕЛИ	КГ	4.95	МОНТАЖ. ПЕТАЛИ	П1	4	4.00						
НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	39.14	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	4	14.20						
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	О2	2	10.23							
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ.	КГ/СМ ²	175	ВСЕГО:				42.43					
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	КГ/М ²	800	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.									
РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	КГ/М ²	670	ДИАМЕТР. АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _q КГ/СМ ²					
НОРМАТ. СОВЕТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М ²	320	10АТ-У	23.04	14.20	ГОСТ 10884-64	6100					
			12АТ-У	11.52	10.23	ГОСТ 10884-64	6100					
			12А-I	4.48	4.00	ГОСТ 5781-61	2100					
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ.	f/l	1/290	5В-I	23.80	3.66							
			4В-I	41.08	4.02	ГОСТ 5781-61	3150					
			3В-I	114.72	6.32							

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР. СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ. СТЕРЖН. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ
			σ ₀ КГ/СМ ²	Δσ ₀ КГ/СМ ²	σ ₀ КГ/СМ ²
О1	10	4	6300	* 5900	900
О2	12	2			5204

МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ:
ЭЛ.ТЕРМИЧ., МЕХАНИЧ. ЭЛ.ТЕРМИЧ., МЕХАНИЧ. ЭЛ.ТЕРМ., МЕХАНИЧ.

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



ПРИМЕЧАНИЯ:

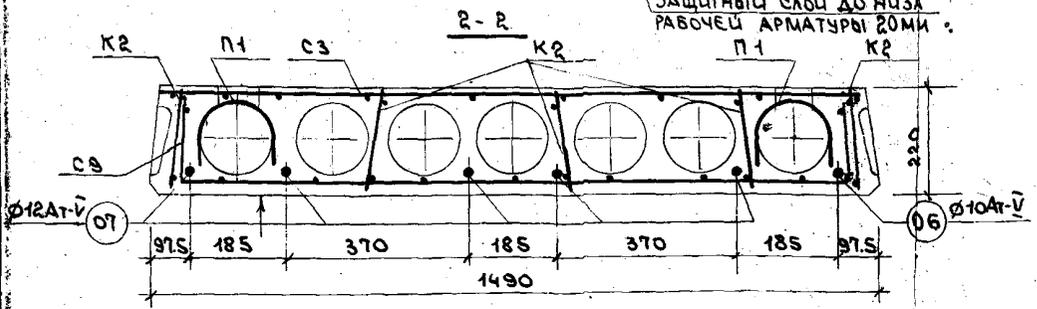
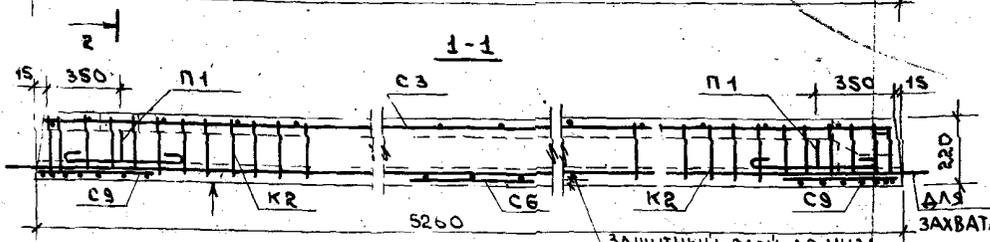
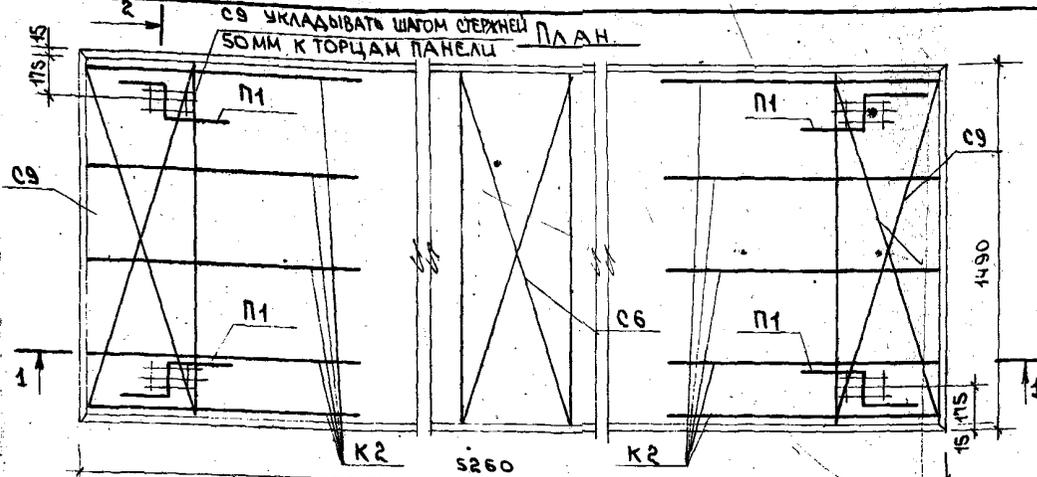
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C.
2. Поверхность, отмеченную знаком †, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
ВЕС ПАНЕЛИ	М	2480	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,992		КАРКАС	К1	10	3,40
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,82	СЕТКИ	С9	2	4,48	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	35,30		С3	1	3,95	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ	КГ		4,50	С6	1	0,39
НА 1М ³ БЕТОНА		35,50	МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ	П1	4	4,00	
			НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О6	3	9,74	
МАРКА БЕТОНА		250		О7	2	9,34	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНШЕ	КГ/СМ ²	175	ВСЕГО			35,30	
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	800	ВЫБОРКА ССТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ.				
ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	НОРМАТИВНАЯ	670	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	Ra КГ/СМ ²
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	КГ/М ²	10АТ-У	15,78	9,74	10824	6400
			12АТ-У	10,52	9,34		
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	12А-И	4,48	4,00	578+64	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	f/l ₀	1/308	5В-И	23,20	3,63		
			4В-И	8,28	0,82	6727-53	3150
			3В-И	140,64	7,84		

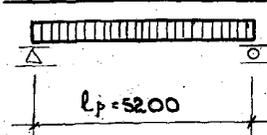
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

§	ПОЗИЦИИ СТЕРЖНЯ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ 60 КГ/СМ ²		ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ Δσ ₀ КГ/СМ ²		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ σ ₀ КГ/СМ ²			
				МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ							
				ЭЛ. ТЕРМИЧ.		МЕХАНИЧ.		ЭЛ. ТЕРМИЧ./МЕХАНИЧ.		ЭЛ. ТЕРМИЧ./МЕХАНИЧ.	
О6	10АТ-У	3	6240	* 5800	900	—	5093	5090			
О7	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.

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.			
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2480	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,992	КАРКАС	К-2	10	4,8	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,82	СЕТКИ	С9	2	4,1	
РАСХОД СТАЛИ	КГ	ВСЕГО 44,23 НА 1М ² ПАНЕЛИ 5,64 НА 1М ³ БЕТОНА 44,5		С-3	1	3,9	
			С6	1	0,1		
			МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ	П1	4	4,0	
МАРКА БЕТОНА		250	НАПРЯГАЕМЫЕ СЕРЖНИ	О6	1	3,1	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КУБ. СМ	175	О7	5	23,0		
			ВСЕГО				
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ							
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	НОРМАТИВНАЯ НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ
				ММ	М	КГ	К
				10АТ-У	5,26	3,25	10884-64
				12АТ-У	26,3	23,36	
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	1/2	1/263	1/2	12А-Т	4,48	4,00	5181-61
				5В-Т	23,80	3,66	
				4В-Т	41,08	4,02	6727-53
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ							

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СЕРЖНЕЙ ММ	КОЛ-ВО СЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СЕРЖНЕЙ σ_0 КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ. $\Delta\sigma_0$ КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПЕРЕД НАПРЯЖЕНИЕМ σ_0 КГ/СМ ²	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.		
						ЭЛ.ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ.ТЕРМИЧ.
О6	10АТ-У	1	6240	5800	900	—	5093	SC
О7	12АТ-У	5						

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

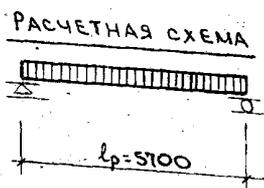
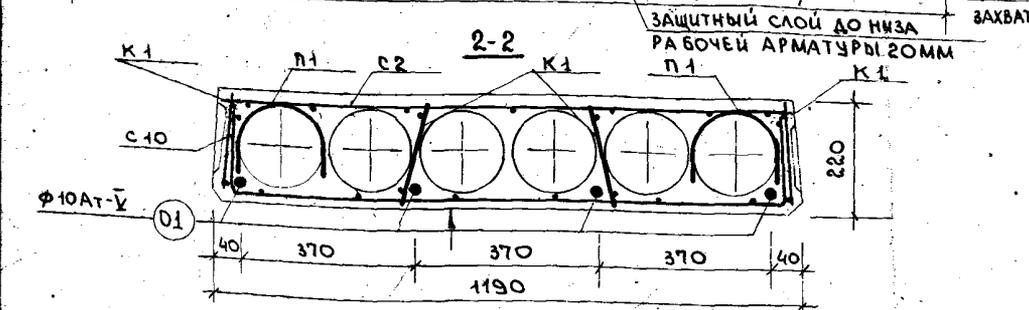
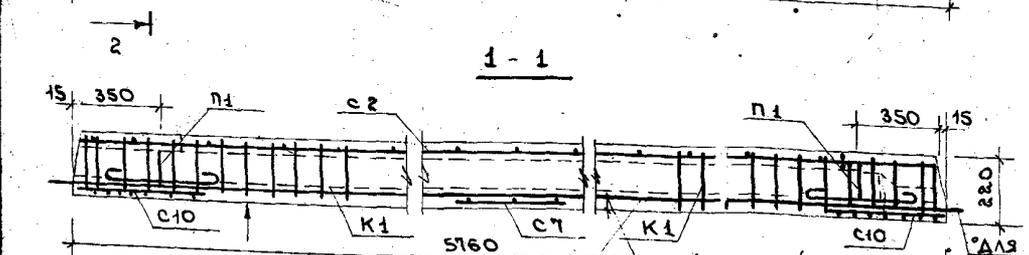
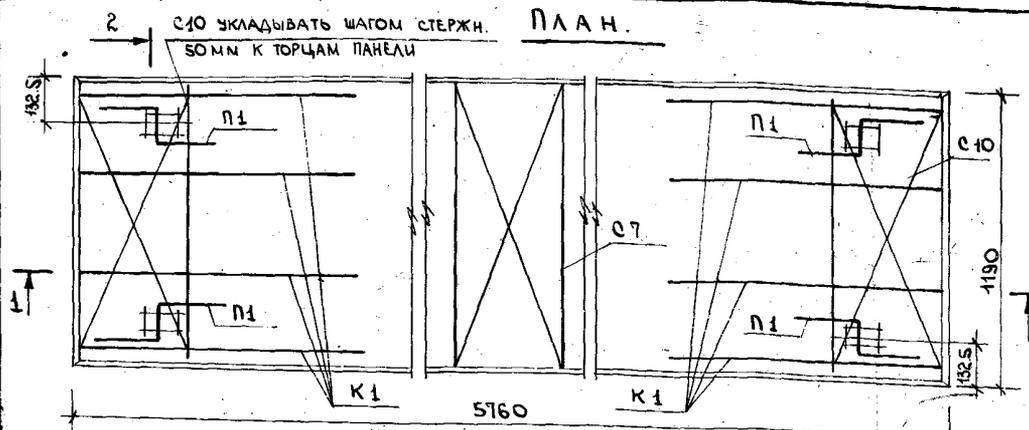
Г. МОСКВА

ТК

1973г

ПАНЕЛЬ ПК 12,5-53-15. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

СЕР ИИ-О
ВЫПУСК 19



ПРИМЕЧАНИЯ:

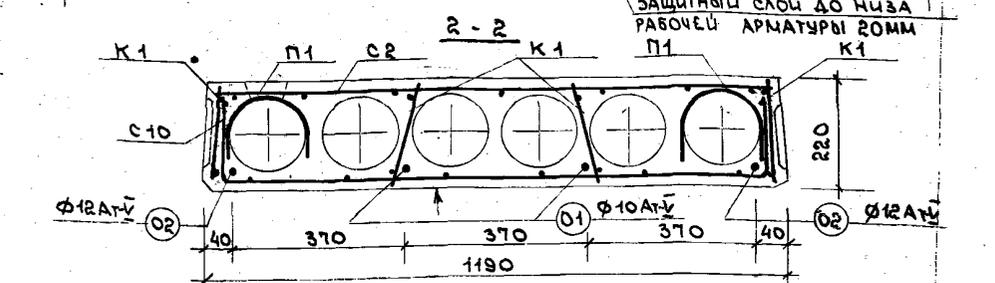
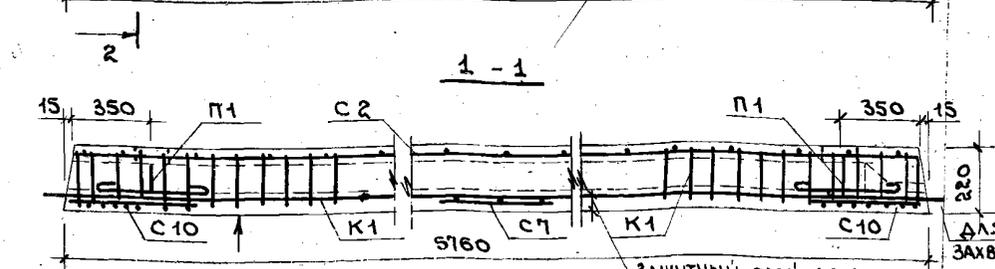
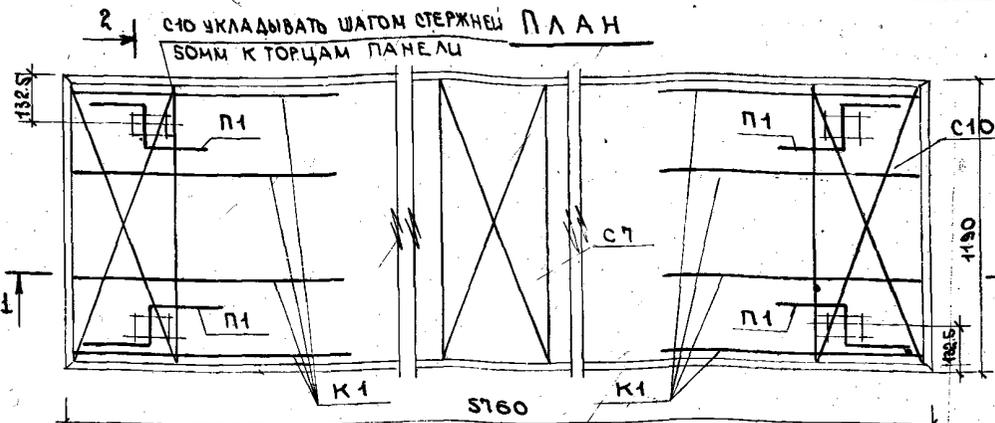
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C
2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.			
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2040	НАИМЕНОВАН.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,815	КАРКАС	К1	8	2,72	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ.	12,07	СЕТКИ	С10	2	3,96	
РАСХОД СТАЛИ.	ВСЕГО	28,85		С2	1	3,63	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ	4,21		С7	1	0,32	
	НА 1М ³ БЕТОНА	35,40	МОНТАЖ ПЕТАЦ.	П1	4	4,00	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ.	О1	4	14,22	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	175	ВСЕГО			28,85	
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ.	РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	450 360 210	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.				
НОРМАТ. СОВТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М ²	300	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА М	ВЕС КГ.	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²
			10АТ-У	23,04	14,22	10884-61	6400
			12А-1	4,48	4,00	581-61	2100
			5В-1	21,00	3,24	*	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	f/l	1/380	4В-1	7,36	0,72	6721-58	8150
			3В-1	121,24	6,67		

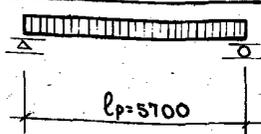
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СТЕРЖИ. ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖИ. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАТОВОККИ СТЕРЖИ 60 КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ *Δ60 КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ 60 КГ/СМ ²	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.				
						ЭЛ. ТЕРМИЧ.		МЕХАНИЧ.		
01	10АТ-У	4	5100	*4600	900	—	4040	4035		

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

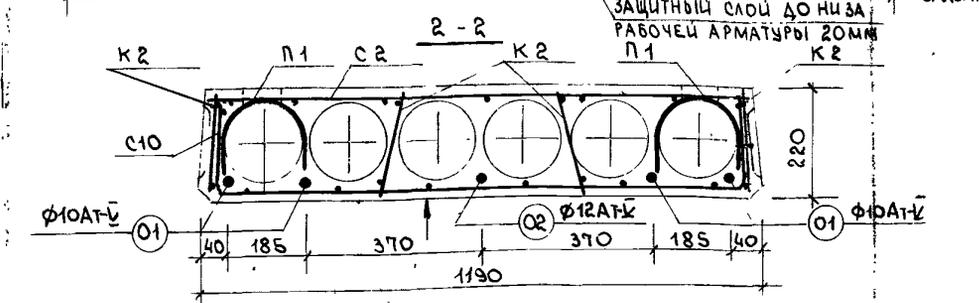
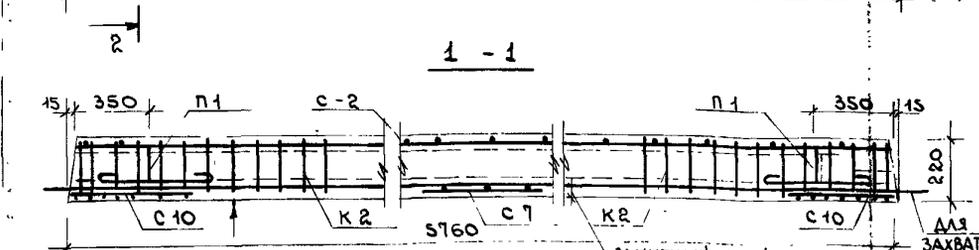
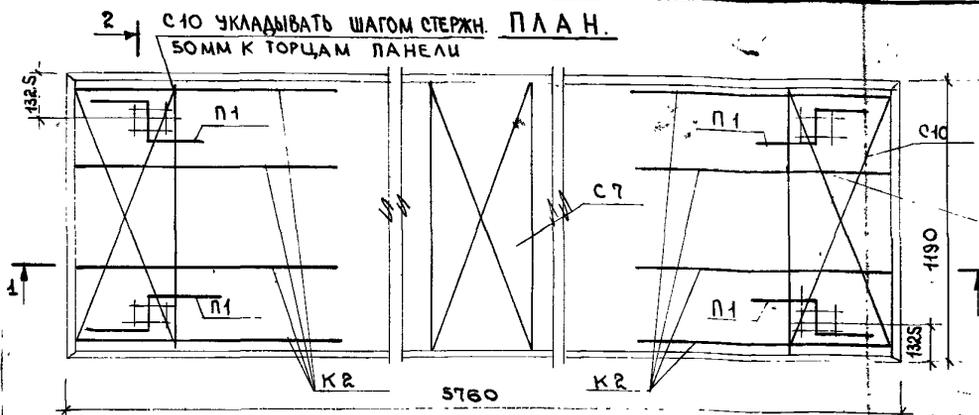
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°C
2. Поверхность отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 32, 35, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ:				СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.								
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2040	НАИМЕНОВАН	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ						
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,815	КАРКАС	К 1	8	2,72						
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,07	СЕТКИ	С 10	2	3,96						
РАСХОД СТАЛИ	КГ	ВСЕГО		С 2	1	3,63						
		НА 1 М ² ПАНЕЛИ		С 7	1	0,32						
		НА 1 М ³ БЕТОНА	МОНТАЖ ПЕТЛИ	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/СМ ²	175		О 2	2	10,23						
			ВСЕГО			31,97						
			ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ									
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²					
	НОРМАТИВНАЯ	500						10А1-У	11,52	7,11	10884-64	6400
	НОРМ. ДИМТ. ДЕЙСТ.	350						12А1-У	11,52	10,23	10884-64	6400
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		300					12А-1	4,48	4,00	5781-61	2100	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ								5В-1	21,00	3,24		
		$\frac{1}{6}$						4В-1	7,36	0,72	6727-53	3150
		324						3В-1	121,24	6,67		

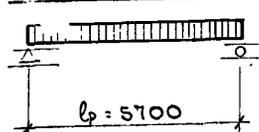
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СТЕРЖН ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖН ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СЕРЖ. Б ₀ КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ΔБ ₀ КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕ БЕТОНИРОВАНИИ Б ₀ ' КГ/СМ	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.				
						ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.
О 1	10А1-У	2	5100	4600	900	-	4040	403		
О 2	12А1-У	2								

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



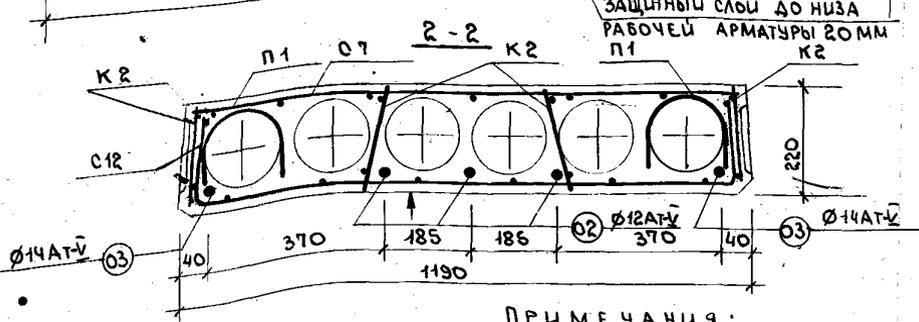
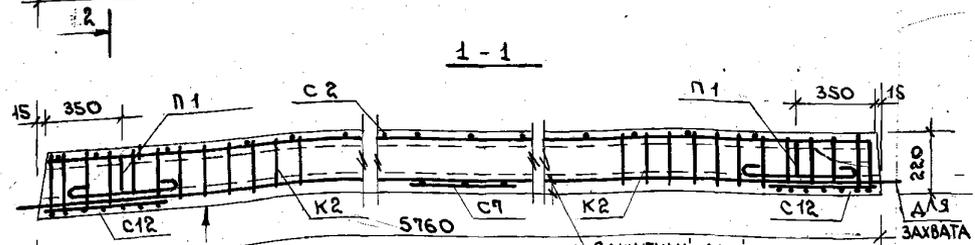
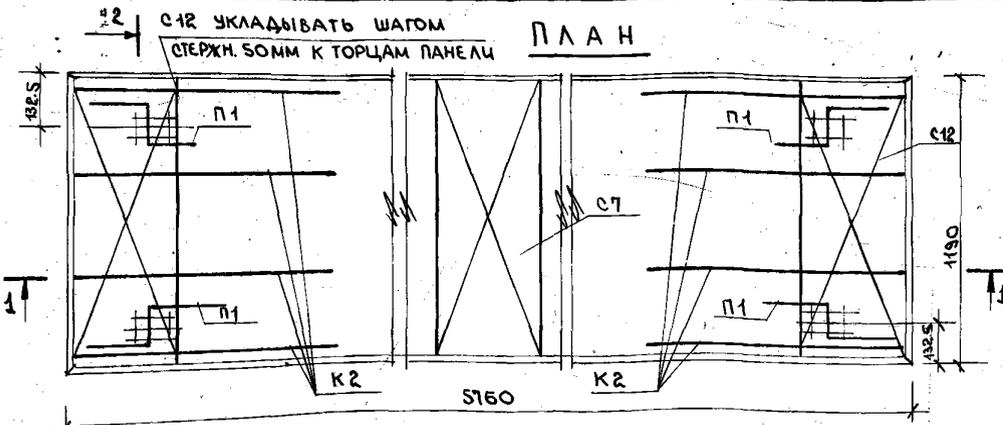
ПРИМЕЧАНИЯ:

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	К2	8	3,84	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,07	СЕТКИ	С10	2	3,96	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	35,09		С2	1	3,63	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ	5,12		С7	1	0,32	
	НА 1М ³ БЕТОНА	43,1	МОНТАЖ. ПЕТАИ	П1	4	4,00	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	НАПРЯГАЕМЫЕ СЕРЖИ	О1	4	14,22	
				О2	1	5,12	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	175	ВСЕГО			35,09	
НАГРУЗКИ	РАСЧЕТНАЯ	800	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	НОРМАТИВНАЯ	670	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М.	ВЕС КГ.	ГОСТ	R _к КГ/СМ ²
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	520	10АТ-У	23,04	14,22	10884-64	6400
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		300	12АТ-У	5,76	5,12	10884-64	6400
			12А-І	4,48	4,00	5784-61	2100
			5В-І	21,0	3,24		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1	4В-І	33,6	3,28	6727-52	3150
		317	3В-І	95,14	5,23		

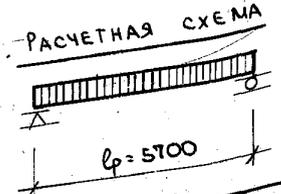
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ								
№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СЕРЖИ ММ	КОЛ-ВО СЕРЖИ ШТ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СЕРЖИ 50 КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ Δ50 КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ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

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



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	М ³	0,815	КАРКАС	К2	8	3,84	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩ. БЕТОНА	СМ	12,07		С12	2	4,38	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	45,46	СЕТКИ	С2	1	3,63	
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ	6,64		С7	1	0,32	
	НА 1 М ³ БЕТОНА	55,8		МОНТАЖ. ПЕТАЛИ	П1	4	4,00
ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА		250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О2	3	15,35	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ.	КГ/СМ ²	175		О3	2	13,94	
			ВСЕГО			45,46	
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ							
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	1250	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	R _a	
	НОРМАТИВНАЯ	1050	ММ	М	КГ	ГОСТ	
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	900					R _a КГ/СМ ²
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		300	12АТ-У	17-28	15,35	10881-61	6400
			14АТ-У	11-52	13,94		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	f	1	12А-І	4,48	4,00	5781-61	2100
	l _p	223	5В-І	28,38	4,38		
			4В-І	26,24	2,56		
			3В-І	25,00	5,23		6727-53 3150

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

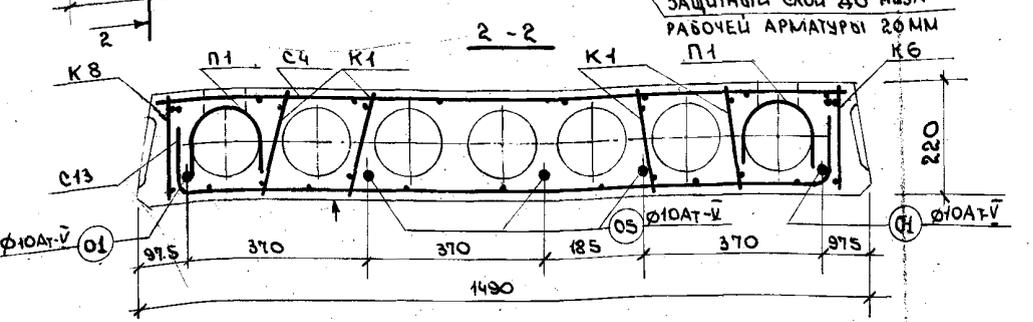
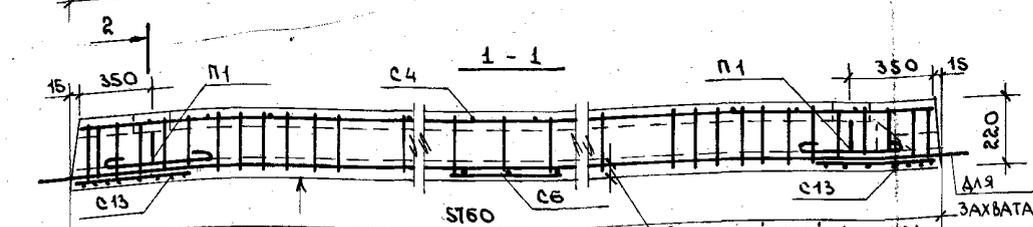
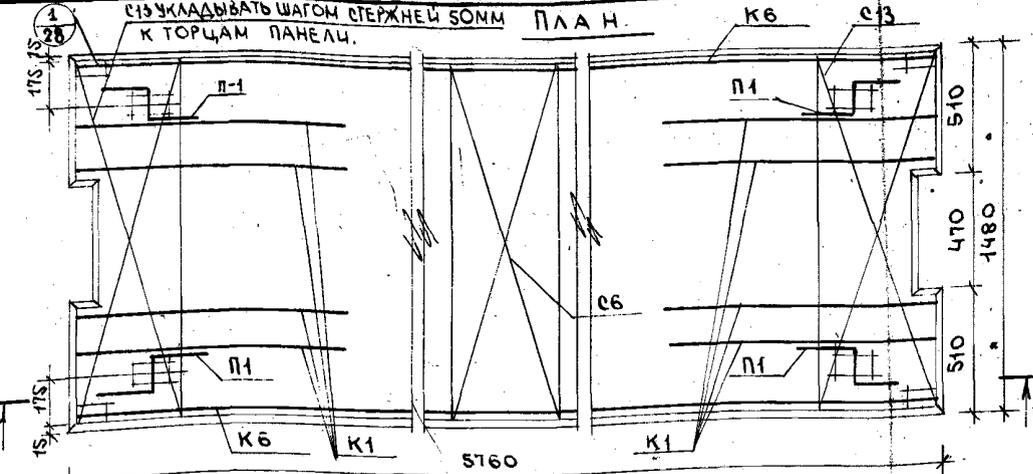
№ ПОЗ	ДИАМ. СТЕРЖ. ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖ. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ Б ₀ КГ/СМ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ΔБ ₀ КГ/СМ ²		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕ БЕТОНИРОВАНИЕМ Б ₀ КГ/СМ ²		
				ЭЛТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛТЕРМИЧ.
О2	12АТ-У	3	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
				ЭЛТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛТЕРМИЧ.
О3	14АТ-У	2	* 5900	6300	900	—	5204	5208

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

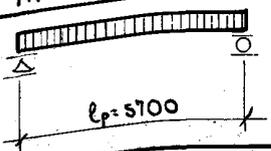
ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

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

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19 ЛИС 12



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, 35, 36, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

П л а н и л л е з о б е т о н н ы е п е р е к р ы т и я

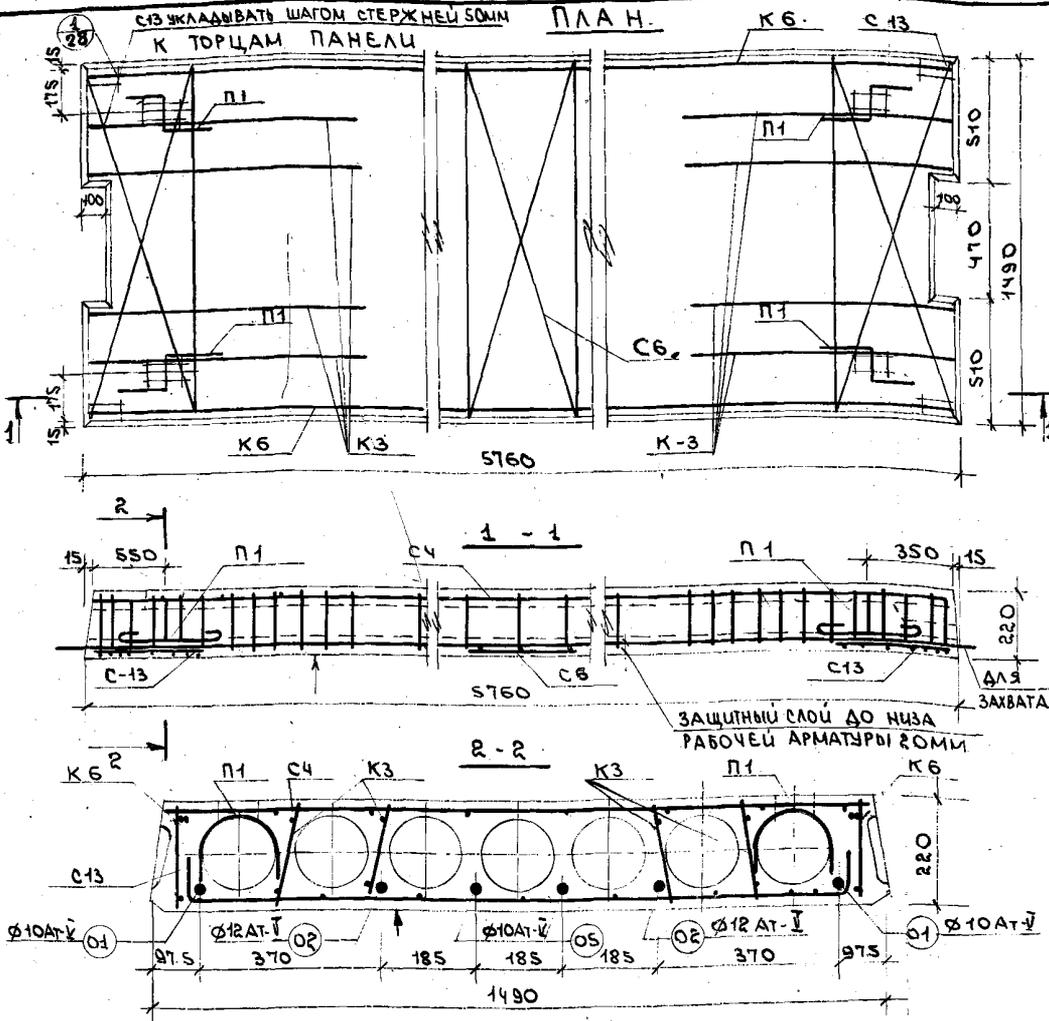
П л а н е л ь п к 4, 5- 58- 15с. Опалубочный чертеж армирования.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.				
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	26 46	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.058					
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ.	12.72	КАРКАСЫ	К 6	2	14.86	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО НА 1М ² ПАНЕЛИ НА 1М ³ БЕТОНА	КГ		47.44 5.53 44.84	К 1	8	2.72
			СЕТКИ		С 13	2	3.96
					С 6	1	0.39
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ ²	250 175	С 4	1	4.16		
			НАПРЯГ. СТЕРЖНИ.	О 1	2	7.12	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	450 360	О 5	3	10.23		
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ			РАСЧЕТНАЯ	МОНТАЖ. ПЕТАИ	П 1	4	4.00
	НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М ²	210 320	ВСЕГО			47.44
НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТ.				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.			
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С ЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ, НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	КГ/СМ ²	1 350	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _к КГ/СМ
			10АТ-У	18.20	17.35	10884-61	6400
			12А-I	4.48	4.00	5181-61	2100
			10А-III	17.44	10.76		3400
			5В-I	47.62	7.34		
4В-I	7.36	0.72	6721-53	3150			
3В-I	132.16	7.27					

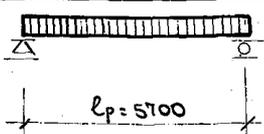
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

№ 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			
05	10АТ-У	3	σ ₀ КГ/СМ ²	Δσ ₀ КГ/СМ ²	σ ₀ КГ/СМ ²			
01	10АТ-У	2	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ.					
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
			5100	4600	900	-	4040	4035

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

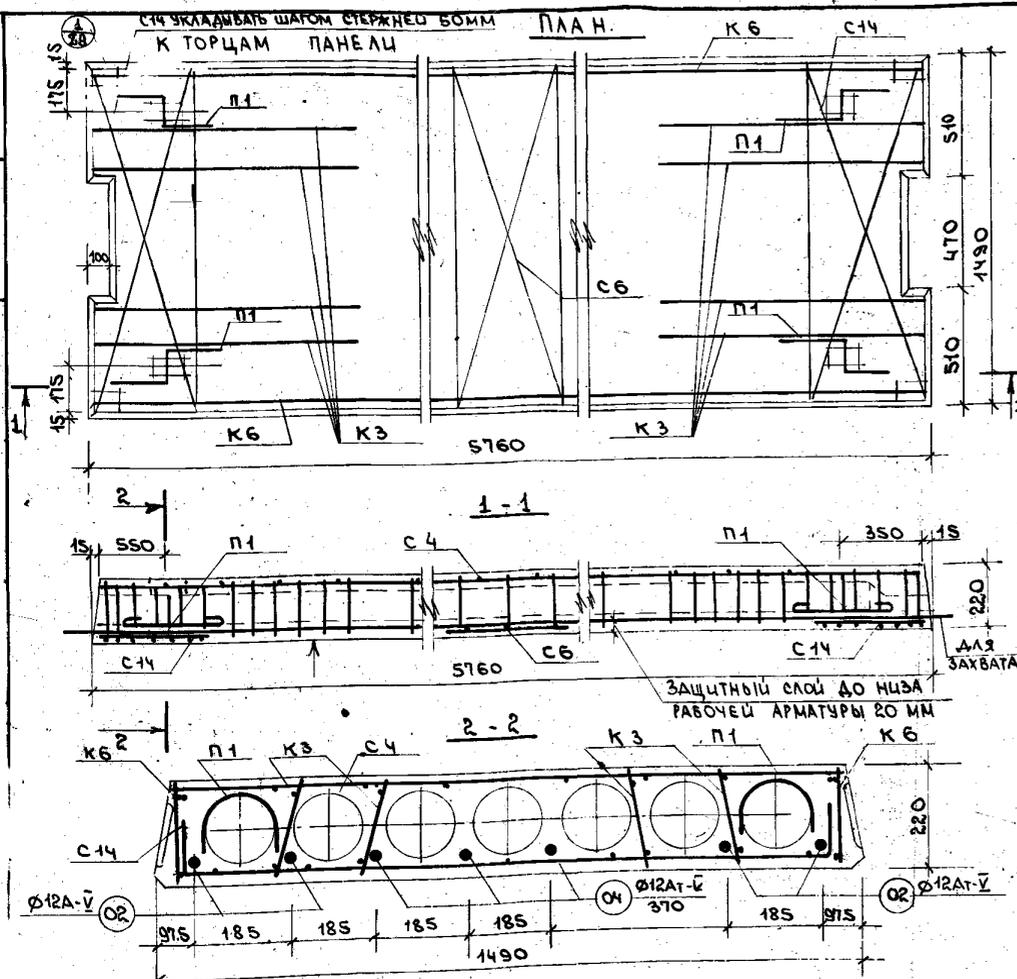
1. Температура электронагрева не должна превышать 350°С
2. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
3. Арматурные изделия см. листы: 30, 31, 33, 36, 37.
4. Опалубочные сечения и детали см. листы: 26, 27, 28.

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	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12.72		К3	8	6.40	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	57.22	СЕТКИ	С13	2	3.96	
	НА 1М ² ПАНЕЛИ	6.67		С4	1	4.16	
	НА 1М ³ БЕТОНА	54.08		С6	1	0.32	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	НАПРЯГАЕМЫЕ	О1	2	7.12	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	175		О2	2	9.35	
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	800	СТЕРЖНИ.	О5	2	6.50	
	НОРМАТИВНАЯ	670		МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ	П1	4	4.48
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВ.	520			ВСЕГО:		57.22
НОРМАТ. СОВЕТ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.				
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	f _{лр}	290	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ.	ДЛИНА N	ВЕС КГ	ГОСТ	R _к КГ/СМ ²
			10АТ-У	22.04	13.62	10884-	6400
			12АТ-У	10.52	9.35	-64	
			10А-III	17.44	10.76	5781-	3400
			12А-I	4.48	4.00	-64	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 ВЕЛИЧИНЫ 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.	МЕХАНИЧ.
О1	10АТ-У	2				
О5	10АТ-У	2	6300	5900	900	-
О2	12АТ-У	2			5204	5205

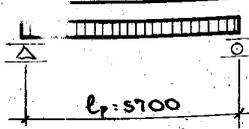
* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТЕПЛАЯ СХЕМА.

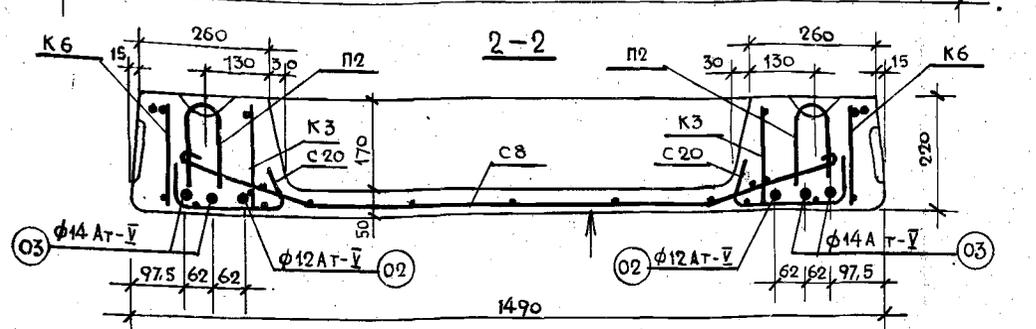
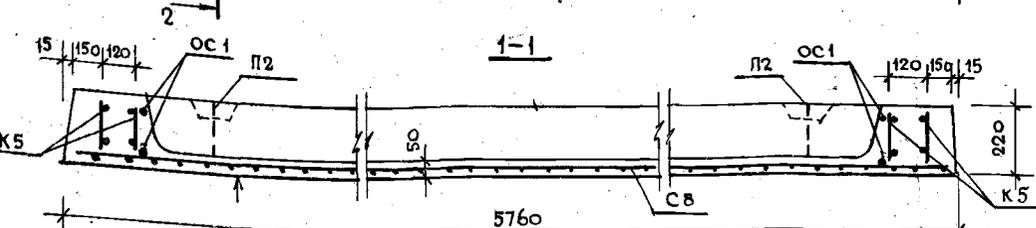
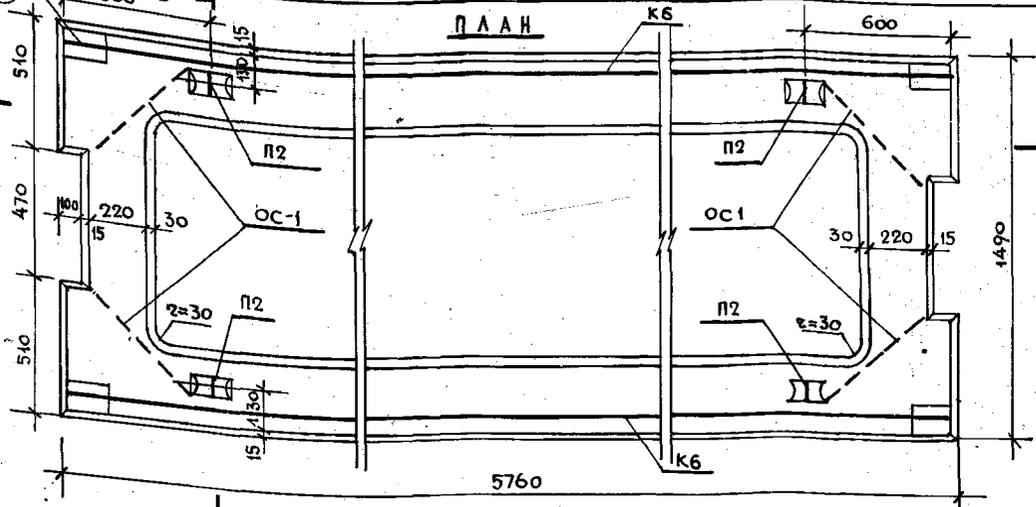


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2645	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	МАССА КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	4.058	КАРКАСЫ	K6	2	14.86	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТ.	СМ	12.72		K3	8	4.80	
РАСХОД СТАЛИ	КГ	ВСЕГО	СЕТКИ	C14	2	4.38	
		НА 1 М ² ПАНЕЛИ		C4	1	4.16	
		НА 1 М ³ БЕТОНА.		C6	1	0.39	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ ²	250	НАПРЯЖЕННЫЕ СТЕРЖНИ	O4	3	10.37	
		КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА. НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		O2	4	20.46	
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	КГ/М ²	РАСЧЕТНАЯ	МОНТАЖ ПЕЛЛ	П1	4	4.00	
		НОРМАТИВНАЯ		ВСЕГО!			63.42
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М ²	1050	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛЕ				
		900	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	МАССА КГ	ГОСТ.	Ra КГ/СМ
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ СЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	СМ	320	10A-III	17.44	10.76	5181-	3101
		1	12A-I	4.48	4.00	-61	210
			3B-I	82.88	4.55	5127-53	315
			4B-I	17.28	1.74		
220	5B-I	71.38	11.54				

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.

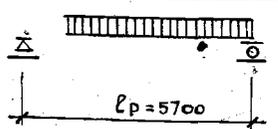
№ ПОЗ.	ДИАМЕТР СЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, ЧИСТЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ. S ₀ КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ. ΔS ₀ КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕ ВЕЛОНИРОВАНИЕМ. S ₀ КГ/СМ ²	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ				
						ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	
O4	12A-V	3	6300	*5900	900	-	5204	520		
O2	12A-V	4	6300	*5900	900	-	5204	520		

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.



П Р И М Е Ч А Н И Я :

С Ч Е Т Н А Я С Х Е М А



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

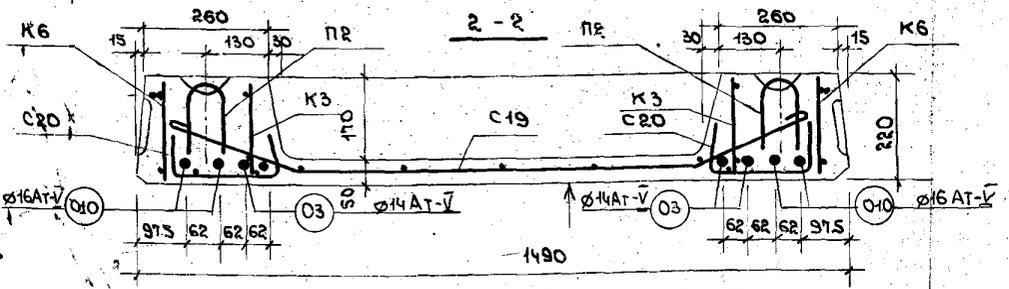
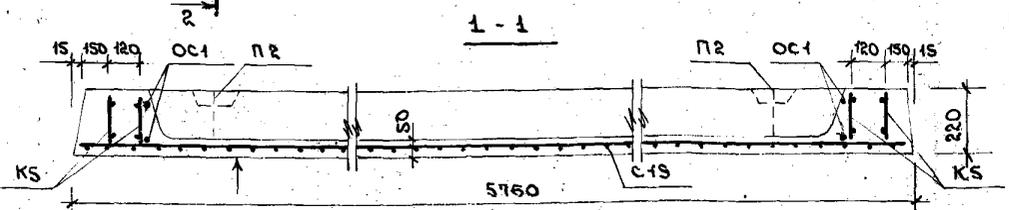
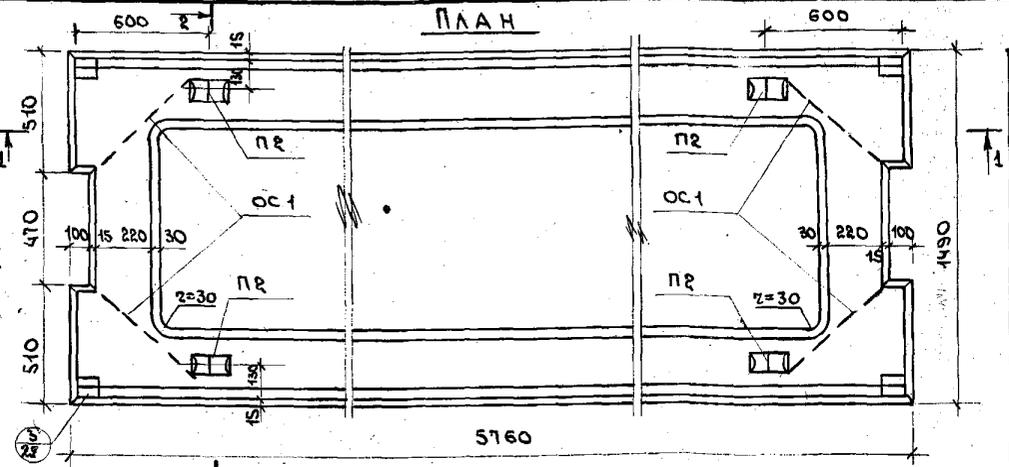
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ										
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2625	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ							
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,050		КАРКАС	К3	4	3,20						
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,63			К5	4	2,24						
			К6		2	14,86							
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	СЕТКИ	С8	1	11,83							
	НА 1М ² ПАНЕЛИ			С20	4	2,28							
	НА 1М ³ БЕТОНА			П2	4	3,56							
			НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О2	2	10,23							
МАРКА БЕТОНА		250	О3	4	27,88								
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	175	ОТДЕЛЬН. СТЕРЖНИ	ОС1	8	2,96							
			ВСЕГО :			79,04							
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ													
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _с КГ/СМ ²						
	НОРМАТИВНАЯ							800	12 АТ-У	11,52	10,23	10884-64	6400
	НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТВ.							670	14 АТ-У	23,04	27,88		
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	10 А-III	22,24	13,72	5781-	3400						
			12 А-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

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖН ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГOTOB. СТЕРЖНЯ З ₀ КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ Δ З ₀ КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ З ₀ КГ/СМ ²	
О2	12 АТ-У	2	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ			
О3	14 АТ-У	4	ЗА ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗА ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
			6300	* 5900	900	—

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ.

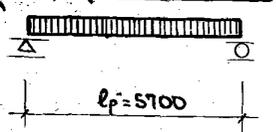
ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

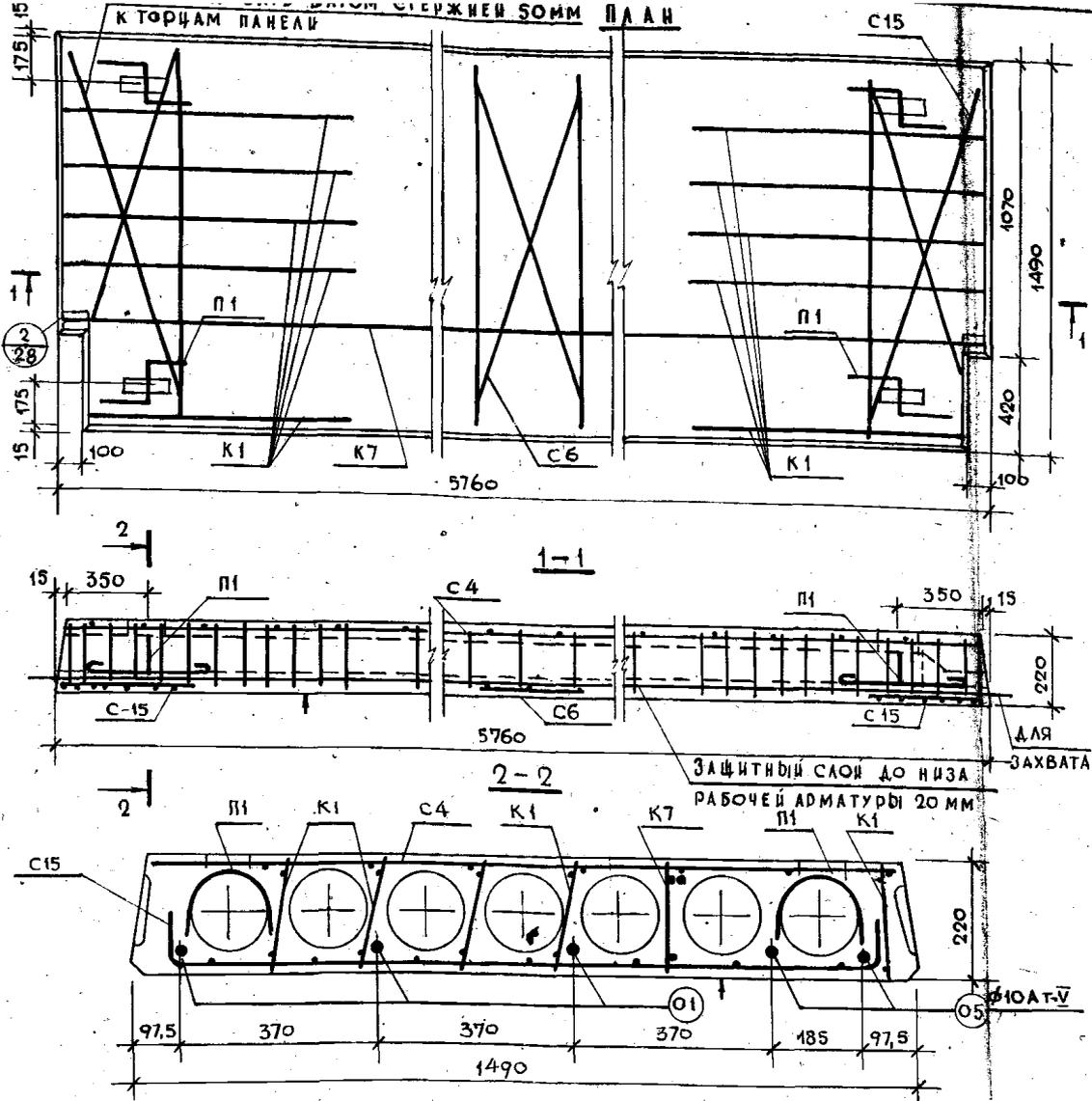


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
ВЕС ПАНЕЛИ	кг	2625	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	1,050	КАРКАС	К3	4	3,20	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	см	12,63		К5	4	2,24	
				К6	2	14,88	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	109,09	СЕТКИ	С19	1	15,71	
	НА 1 м² ПАНЕЛИ	12,71		С20	4	2,28	
	НА 1 м³ БЕТОНА	103,8	МОНТАЖ ПЕТАИ	ПР	4	3,56	
МАРКА БЕТОНА		300	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ.	О3	4	27,88	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/см²	210	О10	4	36,40		
			ОДЕЛ СТЕРЖНЕЙ.	ОС1	8	2,96	
ВСЕГО:						109,09	
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.							
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	1250	ДИАМЕТР. АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ	R _a КГ/СМ²
	НОРМАТИВНАЯ	1050	ММ	М	КГ		
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	900	14AT-V	23,04	27,88	10884-	6400
		320	16AT-V	23,04	36,40	-64	
			10A-III	22,24	13,72	5781-	3400
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1	12A-I	4,00	3,56	-61	2100
		1	4B-I	55,17	5,49	6727-	
		216	5B-I	129,83	22,04	-53	3150

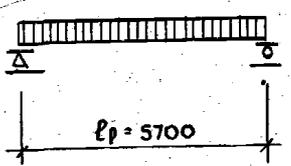
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖН ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, ЧИ-ТОВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ			
				ЭЛ. ТЕРМИЧ	МЕХАНИЧ.		ЭЛ. ТЕРМИЧ	МЕХАНИЧ.	
О3	14AT-V	4	50 кг/см²	6300	* 5900	900	-	5204	5205
О10	16AT-V	4	50 кг/см²	900	-	5204	5205		

* 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	
				С15	2	3,96	
РАСХОД СТАЛИ	КГ	46,37	СЕТКИ	С4	1	4,16	
				С6	1	0,39	
				ВСЕГО			
НА 1 М ² ПАНЕЛИ		5,40	МОНТАЖ. ПЕТАИ	П1	4	4,00	
НА 1 М ³ БЕТОНА		43,50	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	3	10,65	
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250		О2	2	6,84	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	175	ВСЕГО				46,37
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ							
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	450	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ И М	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R _с КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ	360	10АТ-V	28,4	17,50	10884-64	6400
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	210	12А I	4,48	4,00	5781-61	2100
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	14А III	9,02	10,90	5781-61	3400
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	f/l _p	1/350	3 В I	144,48	7,96	6727-53	3150
			4 В I	7,36	0,72		
			5 В I	34,31	5,29		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ	
	ММ	ШТ.	σ ₀ , КГ/СМ ²	Δ σ ₀ , КГ/СМ ²	σ ₀ , КГ/СМ ²	
О1	10АТ-V	3	МЕТОДЫ НАПРЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ			
			ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ. ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
О5	10АТ-V	2	5100	4600	900	—
					4040	4035

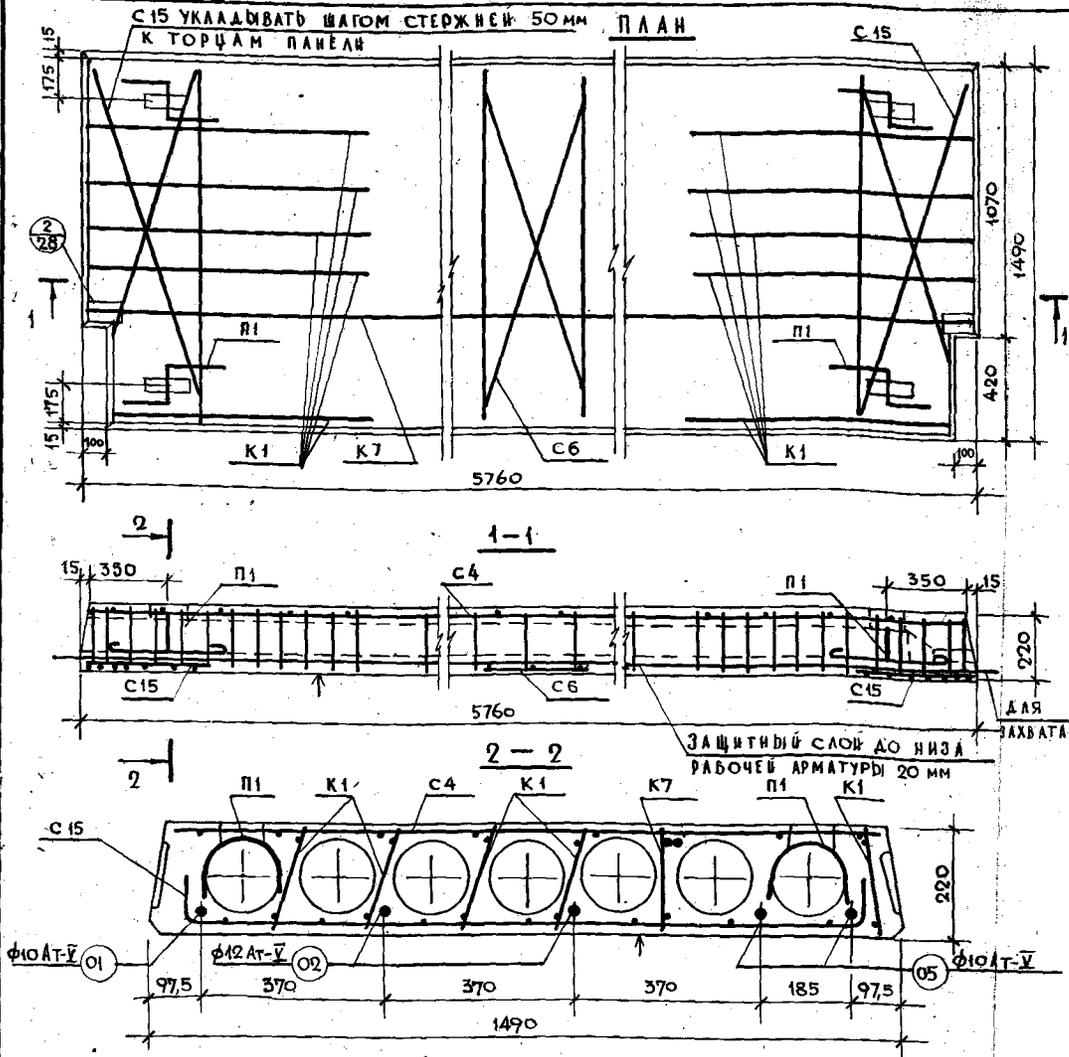
* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ НЕАЭЗБЕТОННЫЕ.

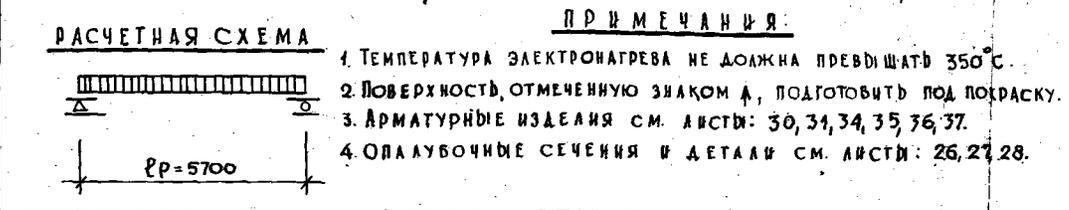
Панель ПК 4,5-58-15п. Опалубочный чертеш. Армирование.

Серия КИ-64-4

Выпуск 19 Лист 20

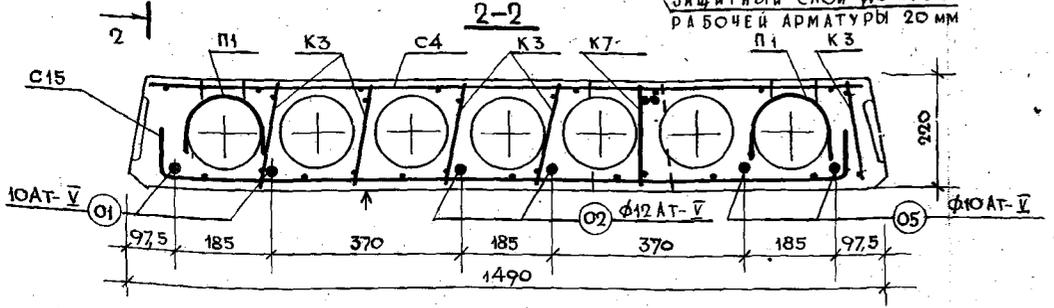
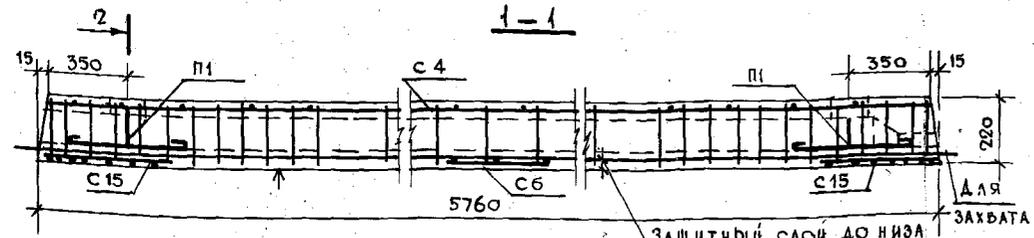
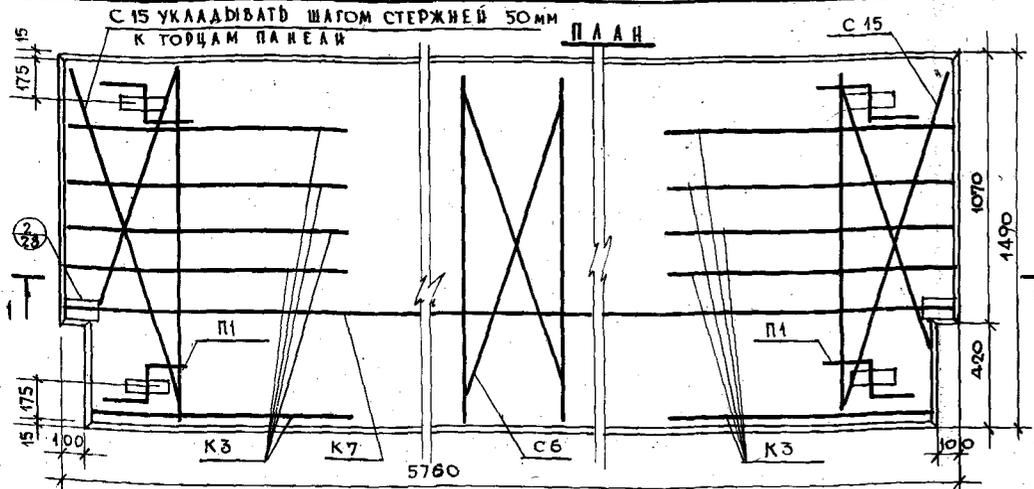


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2675	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,069	КАРКАС	К7	1	12,95		
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,62	КАРКАС	К1	10	3,40		
				С15	2	3,96		
РАСХОД СТАЛИ	КГ	49,51	СЕТКИ	С4	1	4,16		
				С6	1	0,39		
		46,31	МОНТАЖ. ПЕТАВ	П1	4	4,00		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	1	3,55		
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	175	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
			500	10АТ-V	16,88	10,41	10884-	6400
			350	12АТ-V	11,52	10,24	-64	
			320	14АТ-III	9,0	10,90		3400
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ							5781-61	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f _р	1/308	12АТ	4,48	4,00		3150
			3 VI	14,48	7,95			
			4 VI	7,36	0,72			
			5 VI	34,31	5,29		6727-53	

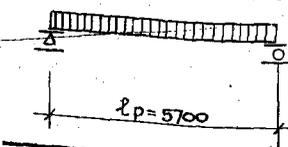


ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ							
№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ Δ В КГ/СМ ²		ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИН НАПРЯЖЕНИЯ Δ В КГ/СМ ²		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ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

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Температура электронагрева не должна превышать 350°С.
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.

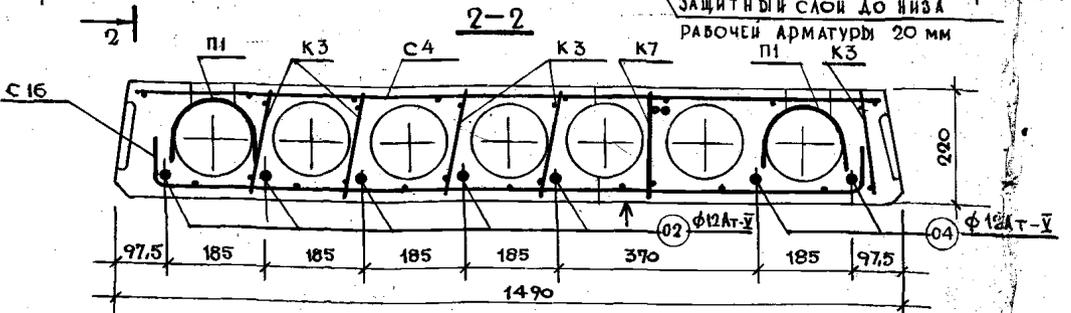
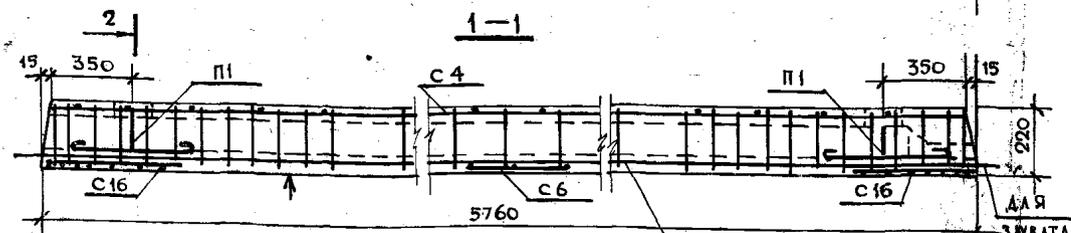
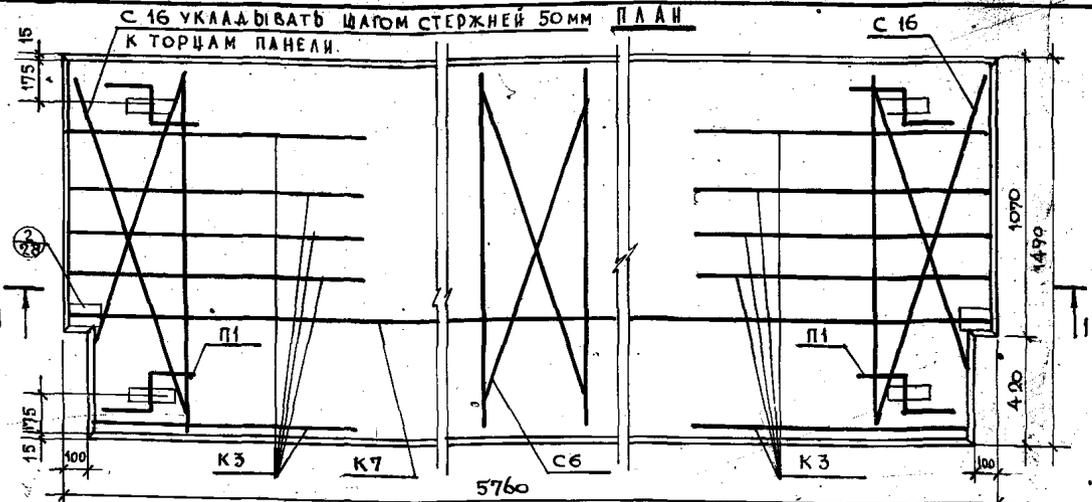
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ	кг	2665	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	1,066	КАРКАС	К7	1	12,95		
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	см	42,70	КАРКАС	К3	10	8,00		
			СЕТКИ	С15	2	3,96		
РАСХОД СТАЛИ	кг	ВСЕГО 57,66 НА 1 м² ПАНЕЛИ 6,72 НА 1 м³ БЕТОНА 54,10	СЕТКИ	С4	1	4,16		
			МОНТАЖИ ПЕТАИ	С6	1	0,39		
				П1	4	4,00		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА		250	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О1	2	7,10		
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/см²	175		О5	2	6,86		
				О2	2	10,24		
			ВСЕГО 57,66					
			ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ					
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ	кг/м²	РАСЧЕТНАЯ 800 НОРМАТИВНАЯ 670 НОРМ-АКТ. ДЕЙСТВ. 520	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	ГОСТ	Ra кг/см²	
			10АТ-V	22,64	14,0	10884-	6400	
			12АТ-V	11,52	10,2	-64		
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	14А-III	9,0	10,9	61	3400	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		f/lp	1/290	12А-I	4,48	4,0	5781-61	2100
			3 В-I	82,88	4,55	6727-53	5781-61	3150
			4 В-I	36,16	3,62			
			5 В-I	67,11	10,39			

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

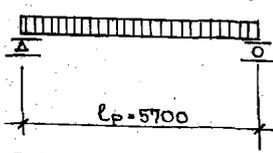
№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, учт. в расчете при назначении длины заготовки стержня		ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕННЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ Δσ₀ кг/см²		ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ Δσ₀ кг/см²	
			до кг/см²	до кг/см²	до кг/см²	до кг/см²	до кг/см²	до кг/см²
01	10АТ-V	2	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
05	10АТ-V	2	ЗЛТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗЛТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗЛТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
02	12АТ-V	2	6300	* 5900	900	—	5204	5205

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

К 173	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.						СЕРИЯ ИИ-04-4	
	Панель ПК8-58-15л. Опалубочный чертёж. Армирование.						ВЫПУСК 19	ЛИСТ 22



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



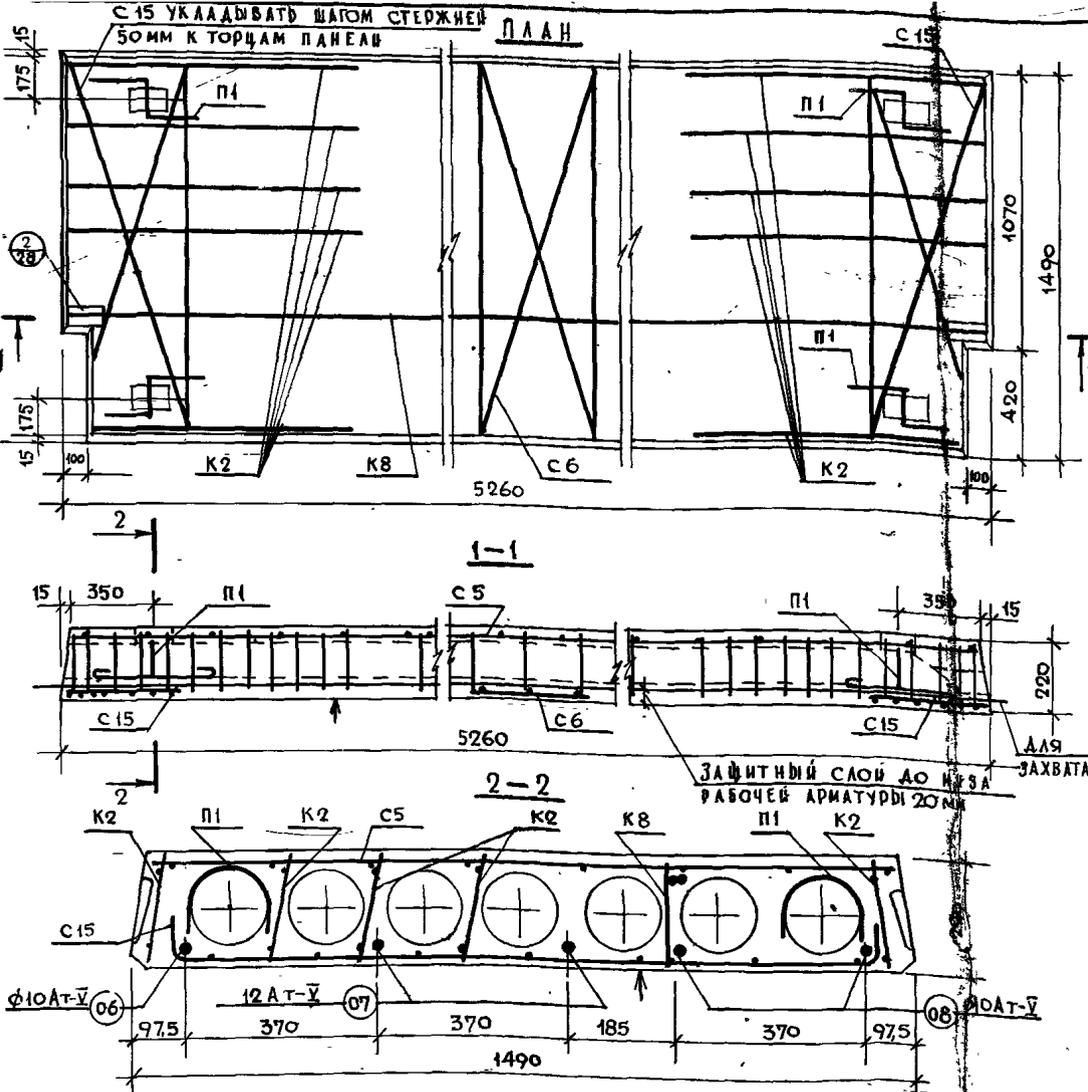
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

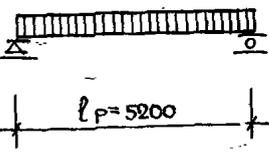
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2665	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,066	КАРКАС	К7	1	12,95		
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,70	КАРКАС	К3	10	8,00		
РАСХОД СТАЛИ	КГ	ВСЕГО	СЕТКИ	С16	2	4,38		
		НА 1М ² ПАНЕЛИ		С4	1	4,16		
		НА 1М ³ БЕТОНА		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	175	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О6	2	9,88		
				О2	5	25,60		
			ВСЕГО:		69,36			
			ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ					
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ	КГ/М ²	РАСЧЕТНАЯ	1250	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ	R _с
		НОРМАТИВНАЯ	1050	ММ	М	КГ		КГ/СМ ²
		НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.	900	12АТ-V	39,9	35,48	10884-64	640
НОРМАТ СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		320	14А-III	9	10,9	5781-61	3400	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ		1/220	12А-I	4,5	4,0		2100	
			3 В-I	82,88	4,55	6727-53	3150	
			4 В-I	7,36	2,90			
			5 В-I	74,47	11,53			

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ								
№ ПОЗИЦИИ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ	ПРЕВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ Z ₀ , КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ΔZ ₀ КГ/СМ ²	ПРЕВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ Z ₀ КГ/СМ ²	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ		
						ЗАТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ.
04	12АТ-V	2	6390	* 5900	900	—	5204	5205
02	12АТ-V	5					5204	5205

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

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.

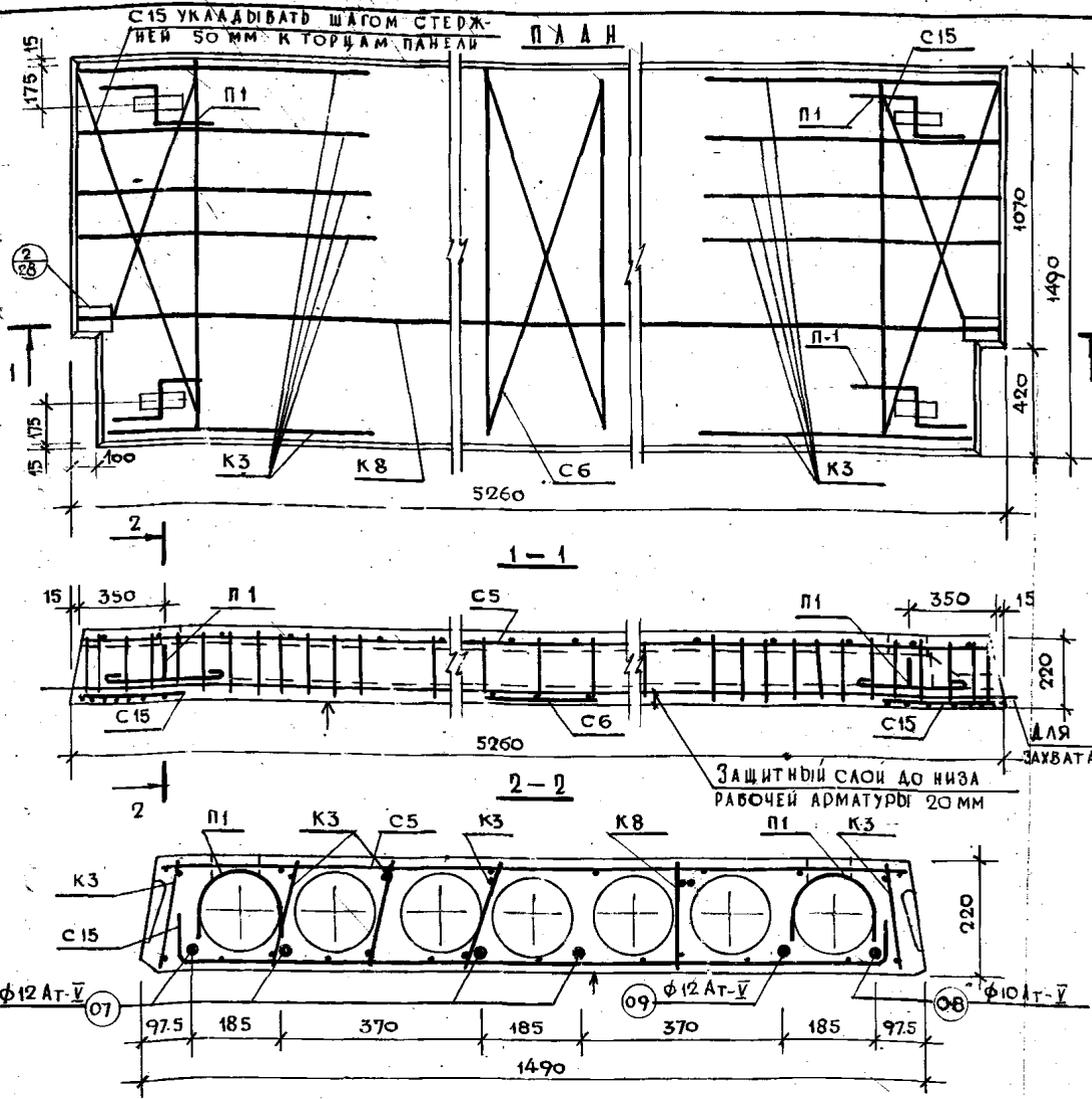
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ										
ВЕС ПАНЕЛИ	кг	2435	НАИМЕНОВАНИЯ	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ							
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0,974	КАРКАСЫ	КВ	1	12,22							
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	см	12,73		К2	10	4,80							
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	СЕТКИ	С15	2	3,96							
				С5	1	3,78							
				С6	1	0,39							
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА	КМОМЕНТУ ОТПУСКА	кг/см²	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ	О6	1	3,25							
				О7	2	9,34							
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА	кг/см²	175	МОНТАЖН. ПЕТАИ	П1	4	4,00							
				ВСЕГО		47,98							
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ			ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ										
РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	ГОСТ	R _a кг/см²						
								НОРМАТИВНАЯ	10АТ-У	15,38	9,49	10884-	6400
									НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВИЯ	12АТ-У	10,52	9,34	
НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	кг/м²	320	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	ГОСТ	R _a кг/см²						
								НОРМАТИВНАЯ	12А-I	4,48	4,00	5781-	2100
									НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВИЯ	14А-III	8,52	10,30	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	l/2r	1/308	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	ГОСТ	R _a кг/см²						
								НОРМАТИВНАЯ	5В-I	33,40	5,16	6727-	3150
									НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВИЯ	4В-I	40,16	3,92	

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СТЕРЖН. мм	КОЛ-ВО СТЕРЖН. ШТ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ 60 кг/см²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ 40 кг/см²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ 60 кг/см²			
06	10АТ-У	1	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ					
08	10АТ-У	2	ЗАТЕРМИЧ	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ	МЕХАНИЧ.	ЗАТЕРМИЧ	МЕХАНИЧ.
07	12АТ-У	2	6240	* 5800	900	—	5093	5090

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

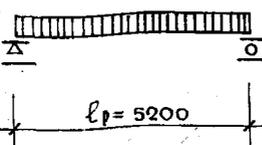
К	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.						СЕРИЯ ИИ-04-4
173	ПАНЕЛЬ ПК8-53-15Л. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.						ВПУСК ЛИСТ 19 24



П Р И М Е Ч А Н И Я :

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

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



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		
				С15	2	3,96		
РАСХОД СТАЛИ	КГ	58,64	СЕТКИ	С5	1	3,78		
				С6	1	0,39		
			МОНТАЖИ. ПЕТАВ	П1	4	4,00		
ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ ²	250	НАПРЯГАЕМЫЕ	О8	1	3,12		
			СТЕРЖНИ	О9	1	4,49		
			О7	4	18,68			
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА	КГ/СМ ²	175	ВСЕГО:			58,64		
НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ			ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ					
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	КГ/М ²	1250	РАСЧЕТНАЯ	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ	Ra
			НОРМАТИВНАЯ	ММ	М	КГ		КГ/СМ ²
			НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВИЯ	900	10AT-V	5,06	3,12	10884-64
НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М ²	320		12AT-V	26,10	23,17	-64	6400
				14A-III	8,52	10,30	5781-	3400
				12A-I	4,48	4,0	-61	2100
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ	f _{лр}	1/263		3B-I	76,00	4,17		
				4B-I	36,16	3,62		3150
				5B-I	66,20	10,26		
			6727-53					

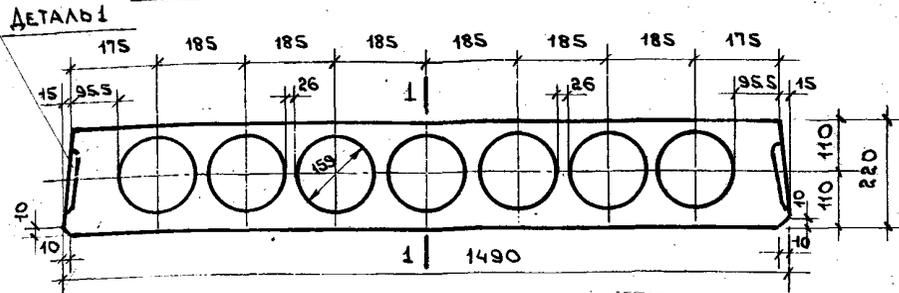
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗИЦ.	ДИАМ. СТЕРЖ. ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖИ. ШТ.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЯ z - КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ Δ z - КГ/СМ ²	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ z ₀ - КГ/СМ ²	
08	10AT-V	1	МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ АРМАТУРЫ			
09	12AT-V	1	ЭЛ-ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.	ЭЛ-ТЕРМИЧ.	МЕХАНИЧ.
07	12AT-V	4	6240	* 5800	900	—
					5093	5090

* КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ

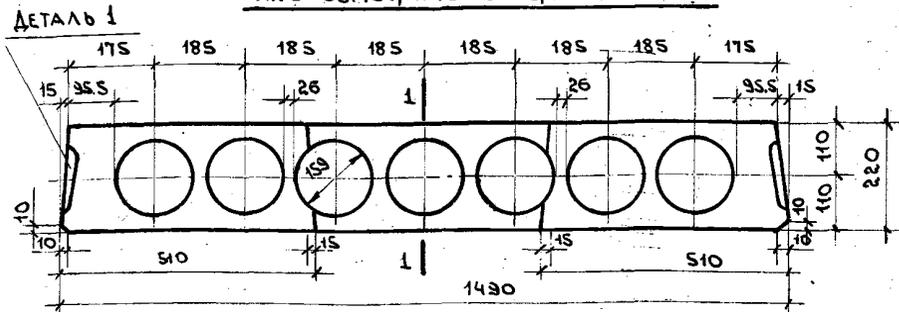
СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК 4.5-58.15, ПК6-58.15

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



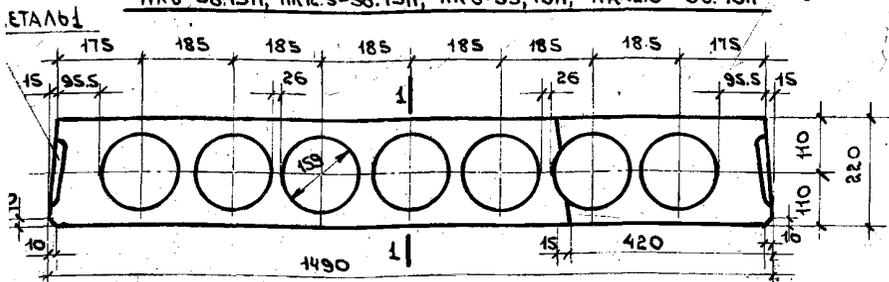
СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК 4.5-58.15С

ПК6-58.15С, ПК8-58.15С, ПК12.5-58.15С



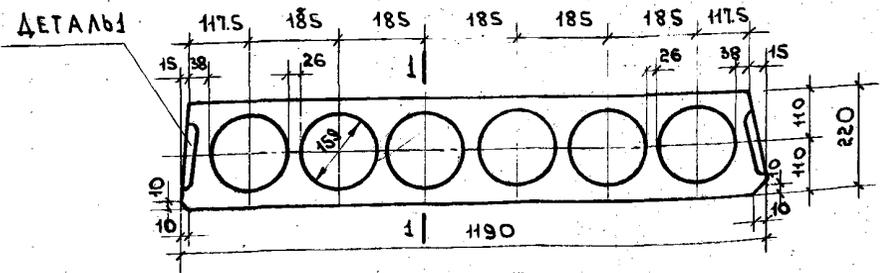
СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК4.5-58.15П, ПК6-58.15П

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

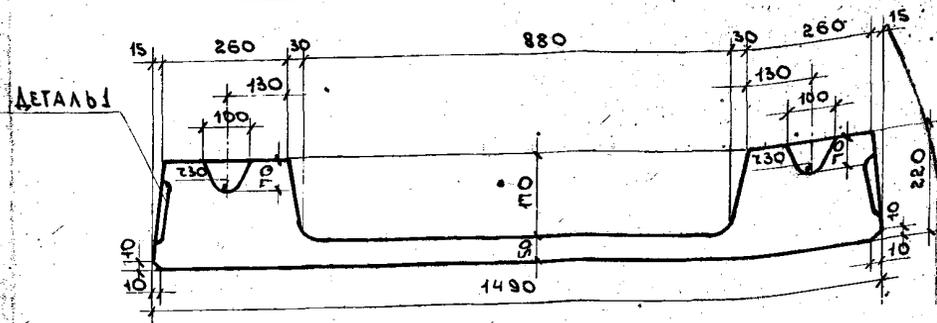


СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК4.5-58.12

ПК6-58.12, ПК8-58.12, ПК12.5-58.12



СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПР8-58.15С, ПР-12.5-58.15С



ПРИМЕЧАНИЯ:

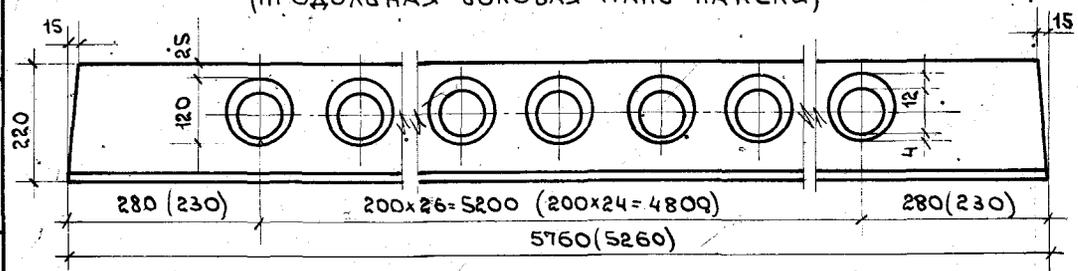
1. ДЕТАЛЬ 1 СМ. ЛИСТ 27.
2. СЕЧЕНИЕ 1-1 СМ. ЛИСТ 27.

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.
 ВПАЛУБОЧНЫЕ СЕЧЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ.

СЕРИЯ
 НИ-04-4
 ВЫПУСК ЛИС
 19 28

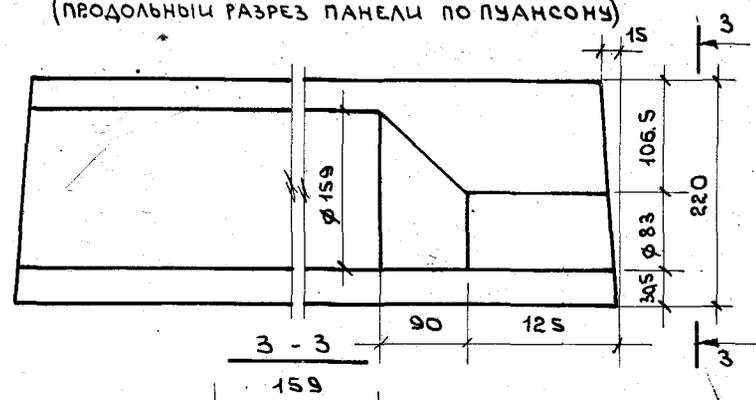
2 - 2

(ПРОДОЛЬНАЯ БОКОВАЯ ГРАНЬ ПАНЕЛИ)



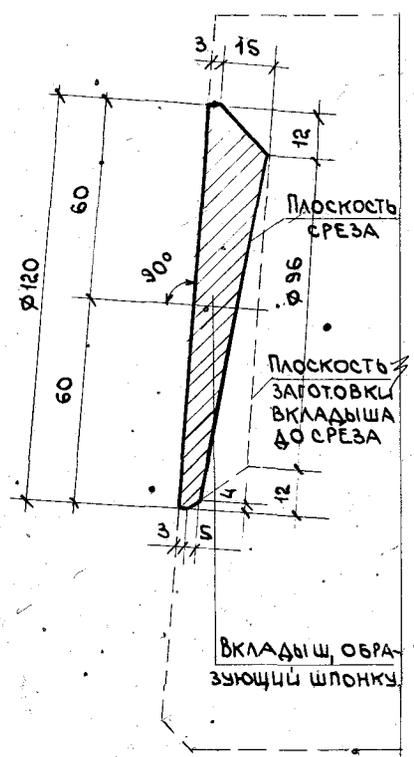
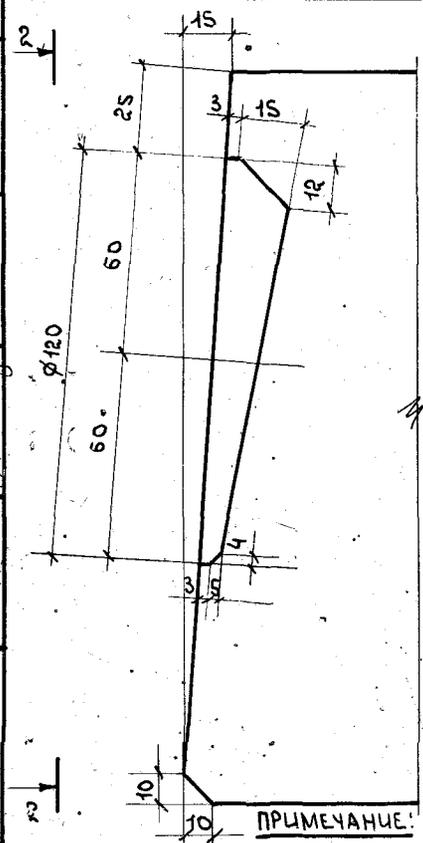
1 - 1

(ПРОДОЛЬНЫЙ РАЗРЕЗ ПАНЕЛИ ПО ПУАНСОНУ)



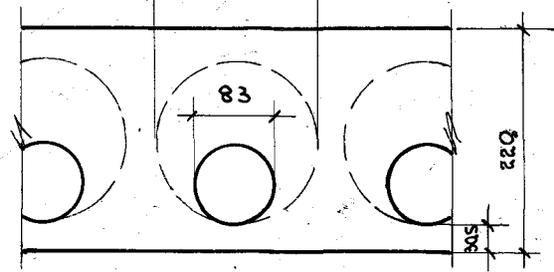
ДЕТАЛЬ 1

ДЕТАЛЬ ЗАГОТОВКИ
ВКЛАДЫША, ОБРАЗУЮЩЕГО ШПОНКУ.

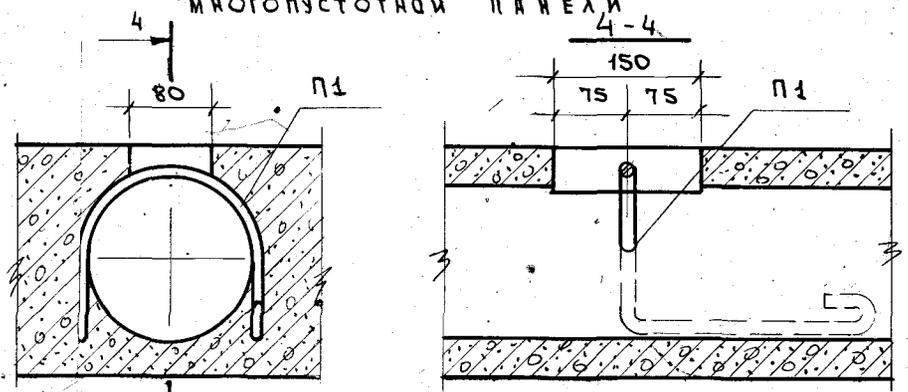


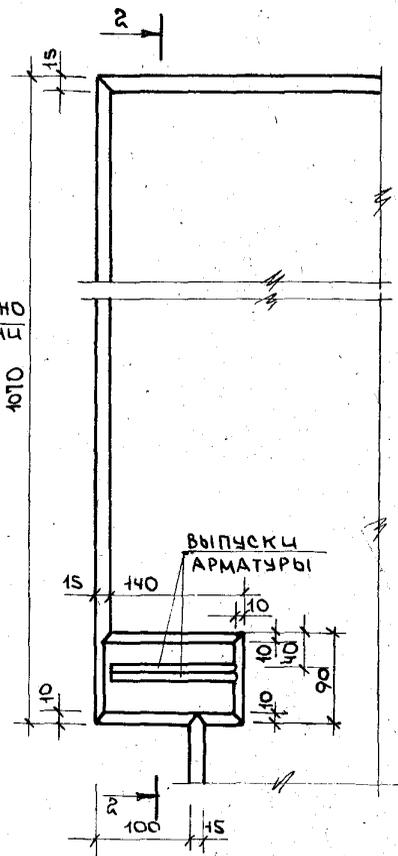
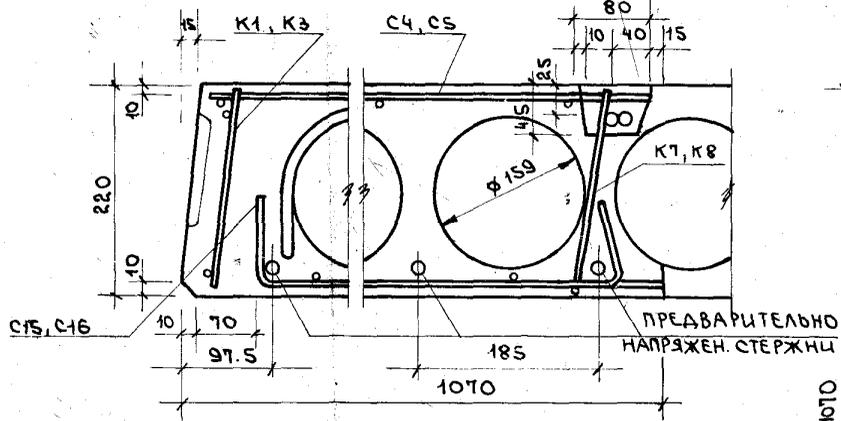
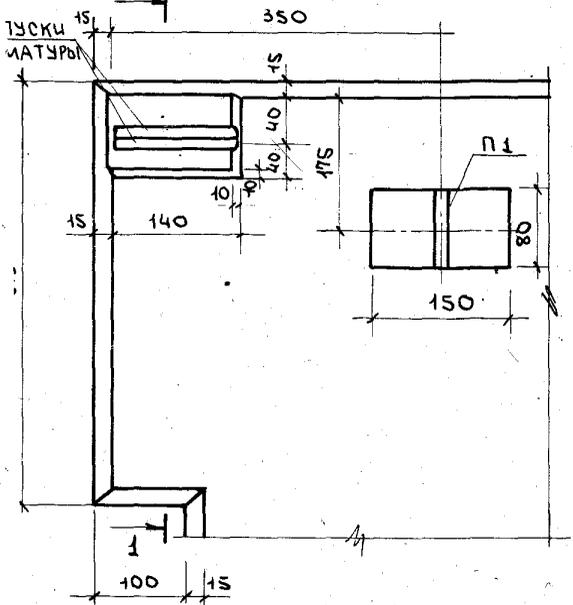
ПРИМЕЧАНИЕ: РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 526 СМ

3 - 3

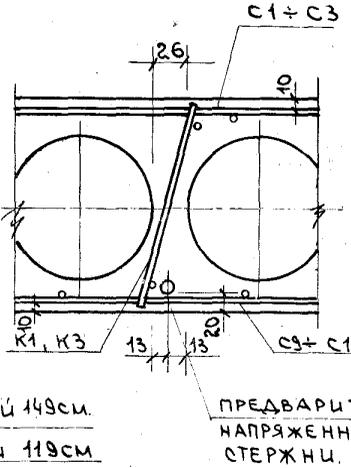
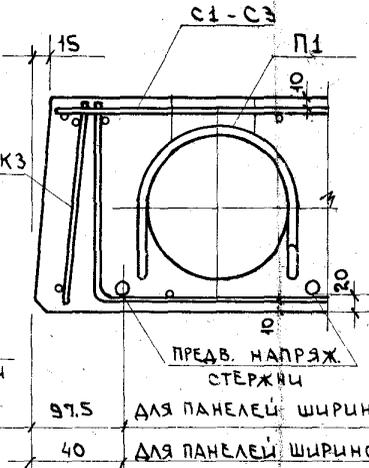
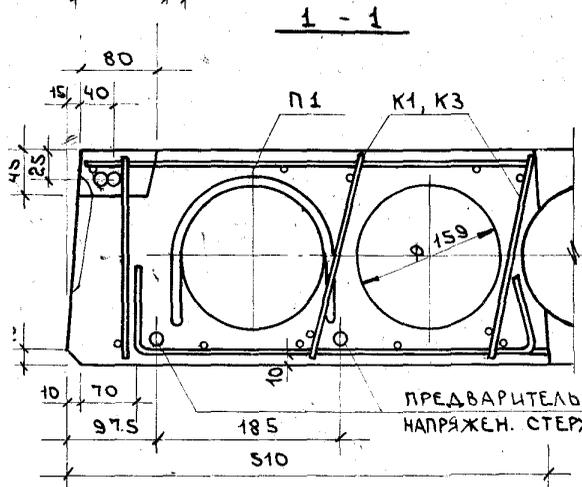


ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ПЕТЛИ П1 В
МНОГОПУСТОТНОЙ ПАНЕЛИ



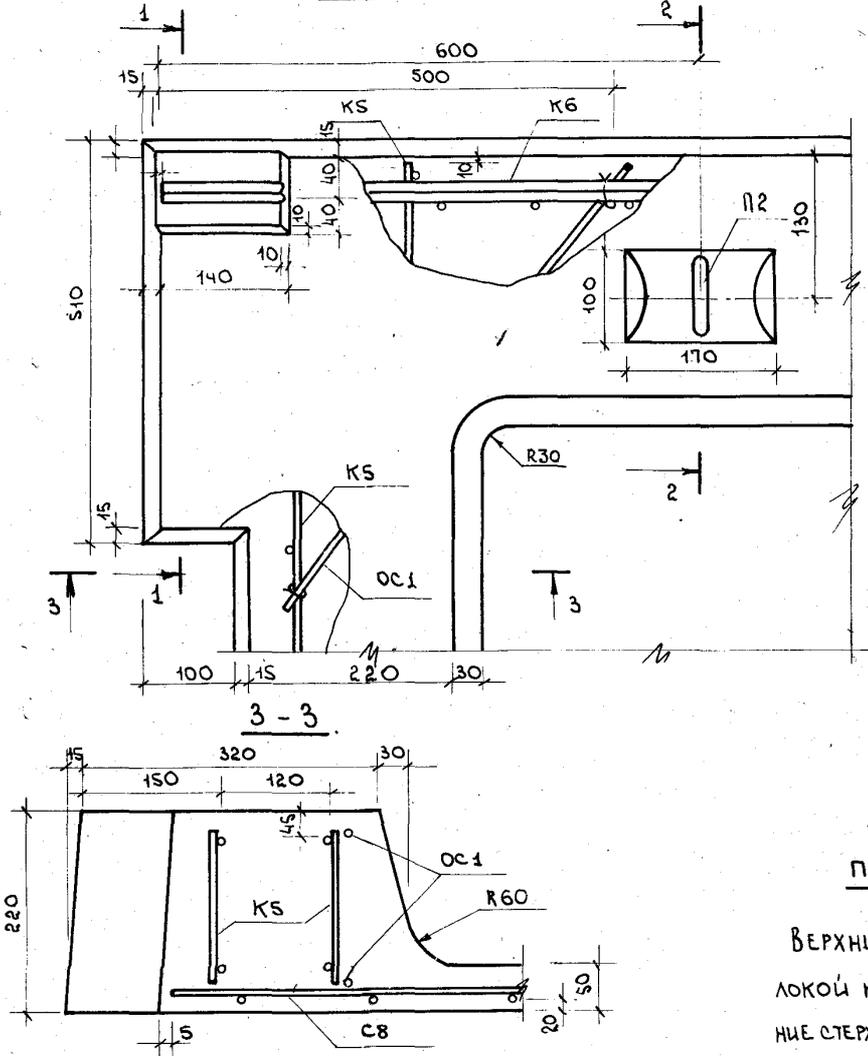


ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ
В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ ПАНЕЛЕЙ

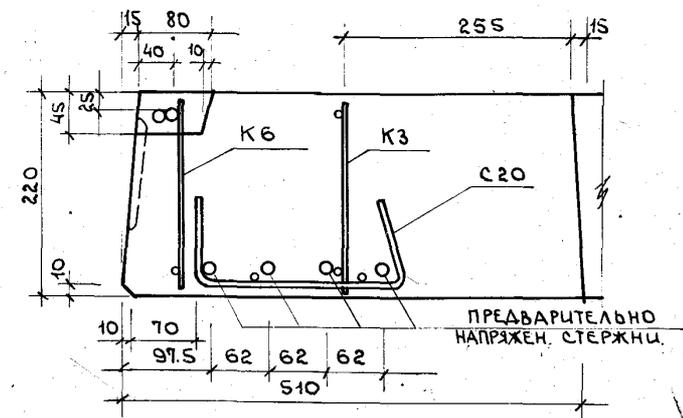


97.5 ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ШИРИНОЙ 149СМ.
40 ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ШИРИНОЙ 119СМ

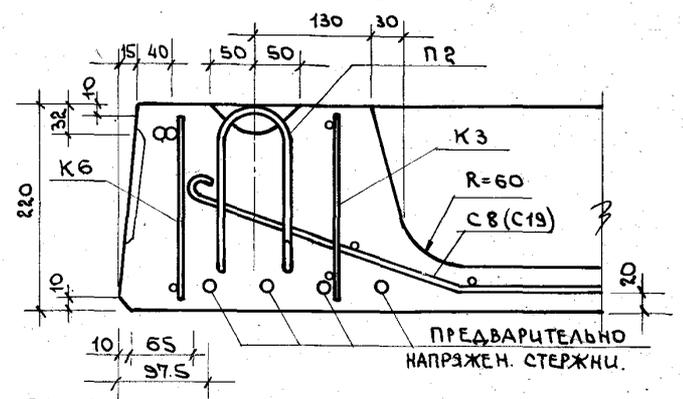
УЗЕЛ 3



1 - 1



2 - 2

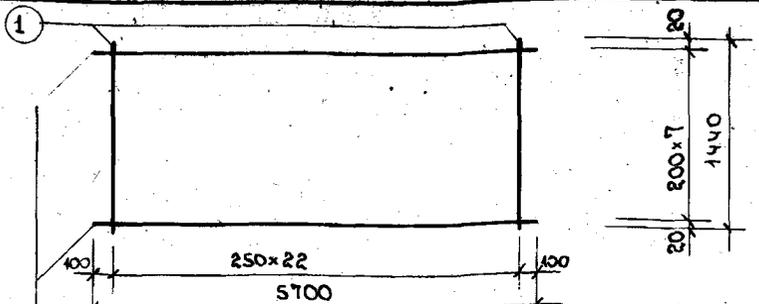


ПРИМЕЧАНИЕ:

ВЕРХНИЕ ОТДЕЛЬНЫЕ СЕРЖНИ ОС1 ПРИВЯЗАТЬ ВЗАЙМНОЙ ПРОВОЛОКОЙ К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЬНЫМ СЕРЖНЯМ КАРКАСОВ К5 И К6. НИЖНИЕ СЕРЖНИ ОС1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕРЖНЯМ СЕТКИ С8 (С19).

г. МОСКВА

ТК	ПАНЕЛИ НЕПРЯКОУГОЛЬНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	СЕРИЯ ИИ-04-4
1973г	УЗЕЛ 3	ВЫПУСК ЛИСТ 19 29

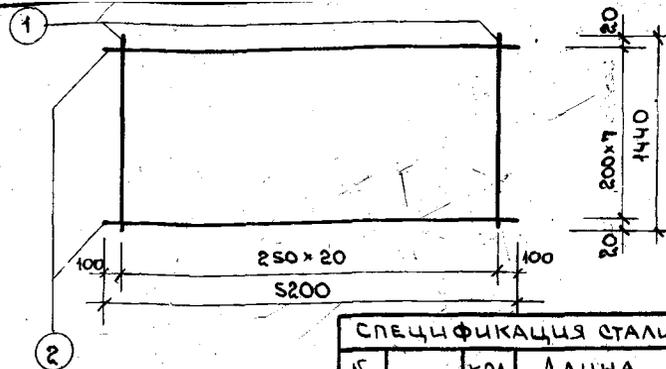


СЕТКА $\frac{200/250/3/3}{1400 \times 5500}$ ГОСТ 8478-66

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ.	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ.	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	∅3 В-I	23	1440	33.12	1.82	4.33
2	∅3 В-I	8	5700	45.60	2.51	

СЕТКА С1

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

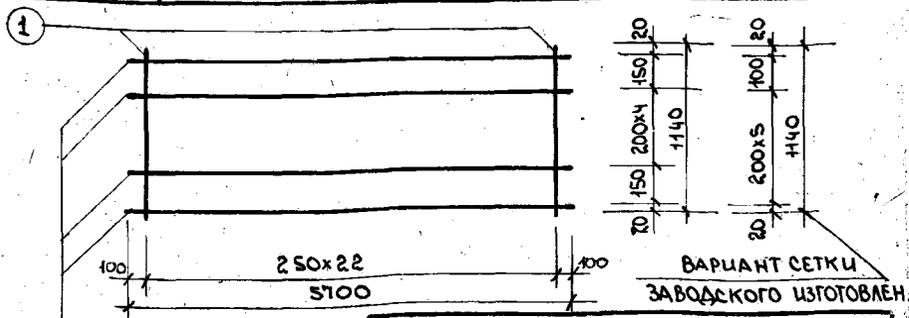


СЕТКА $\frac{200/250/3/3}{1400 \times 5000}$ ГОСТ 8478-66

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ.	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	∅3 В-I	21	1440	30.24	1.66	3.95
2	∅3 В-I	8	5200	41.60	2.29	

СЕТКА С3

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

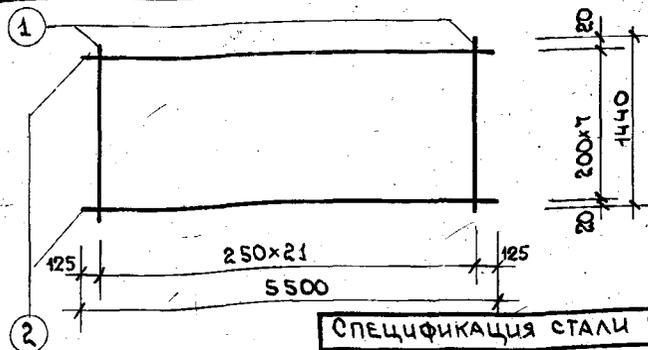


СЕТКА $\frac{200/250/3/3}{1400 \times 5500}$ ГОСТ 8478-66

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ.	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ.	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	∅3 В-I	23	1140	26.22	1.44	3.63
2	∅3 В-I	7	5700	39.90	2.19	

СЕТКА С-2

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СЕТКА $\frac{200/250/3/3}{1400 \times 5250}$ ГОСТ 8478-66

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ.	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	∅3 В-I	22	1440	31.68	1.74	4.16
2	∅3 В-I	8	5500	44.00	2.42	

СЕТКА С4

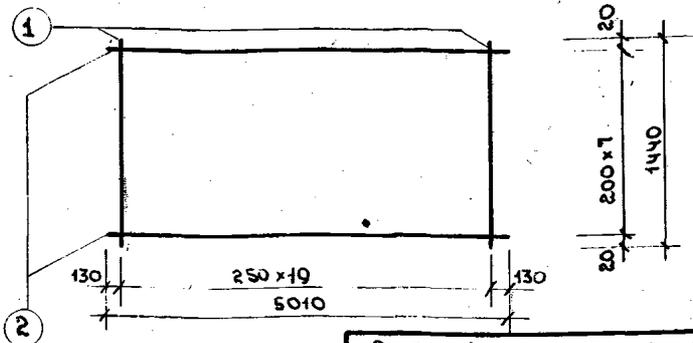
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

К
373*

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

СЕТКИ С1, С2, С3, С4

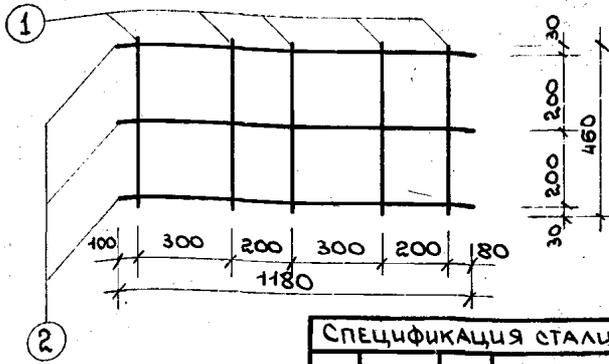
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК ЛИС
19 30



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 ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3BII	20	1440	28.80	1.58	3.78
2	Ø3BII	8	5010	40.00	2.20	

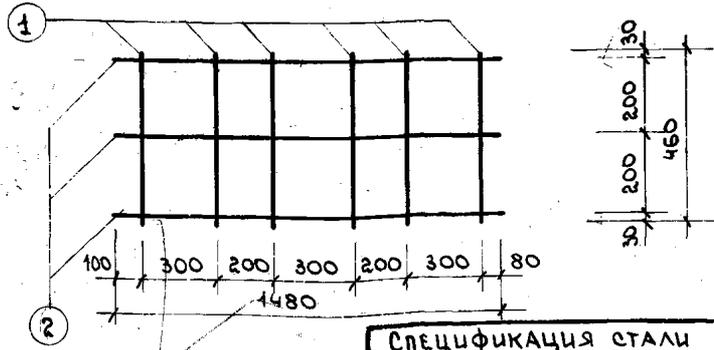
СЕТКА С5 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



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 ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3BII	5	460	2.30	0.13	0.32
2	Ø3BII	3	1180	3.54	0.19	

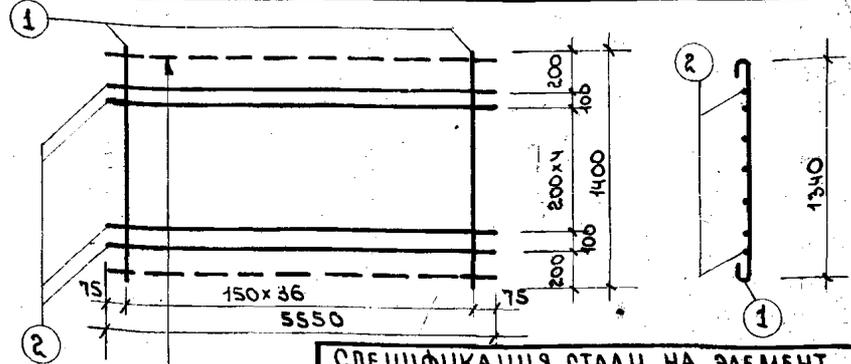
СЕТКА С7 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



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 ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3BII	6	460	2.76	0.15	0.39
2	Ø3BII	3	1480	4.44	0.24	

СЕТКА С6 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

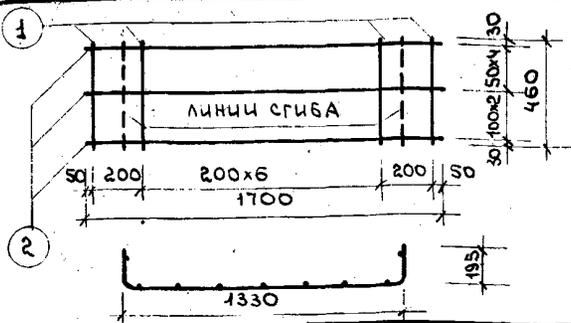


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5BII	37	1400	51.80	7.98	11.83
2	Ø4BII	7	5550	38.85	3.85	

СЕТКА С-8 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

ТК ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СЕРИЯ ИИ-04-4

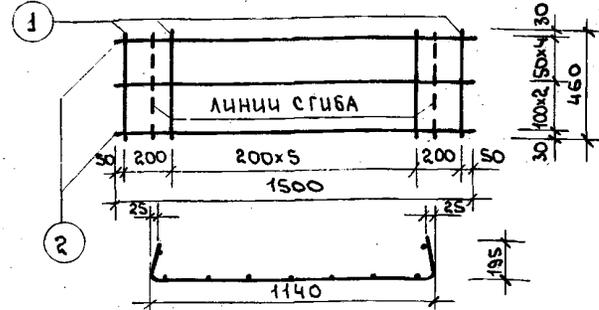
1973г. СЕТКИ С5, С6, С7, С8. ВЫПУСК 19



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 ЭЛЕМ. ЭЛЕМЕНТА	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø4ВІ	9	460	4.14	0.41	2.24
2	Ø5ВІ	7	1700	11.9	1.83	

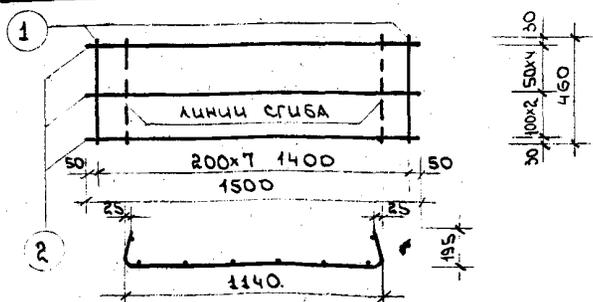
СЕТКА С9 СЕРИЯ ИИ-04-4
 ВЫПУСК 19



ПРИМЕЧАНИЯ:
 СЕТКА С10 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
 ШИРИНОЙ 1500 ММ
 ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

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

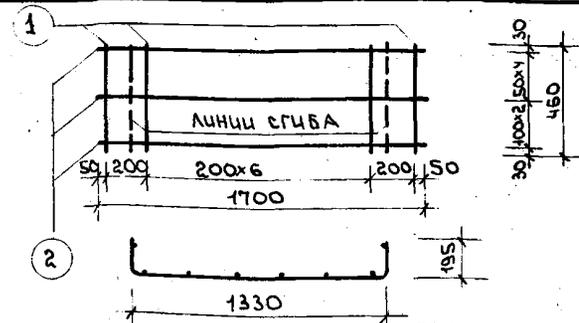
СЕТКА С10 СЕРИЯ ИИ-04-4
 ВЫПУСК 19



ПРИМЕЧАНИЯ:
 СЕТКА С12 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
 ШИРИНОЙ 1500 ММ
 ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

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

СЕТКА С12 СЕРИЯ ИИ-04-4
 ВЫПУСК 19



ПРИМЕЧАНИЯ:
 СЕТКА С11 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
 ШИРИНОЙ 1700 ММ.
 ДЛИНА СЕТКИ 460 ММ

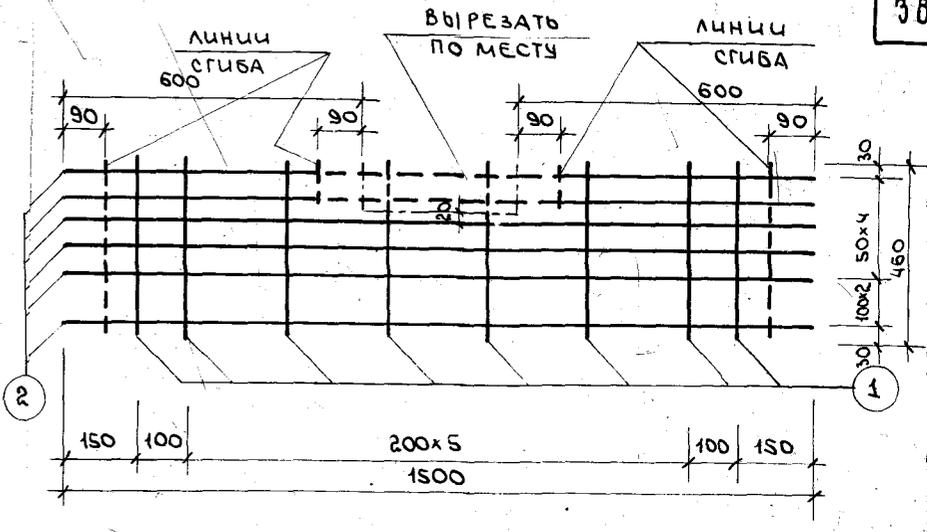
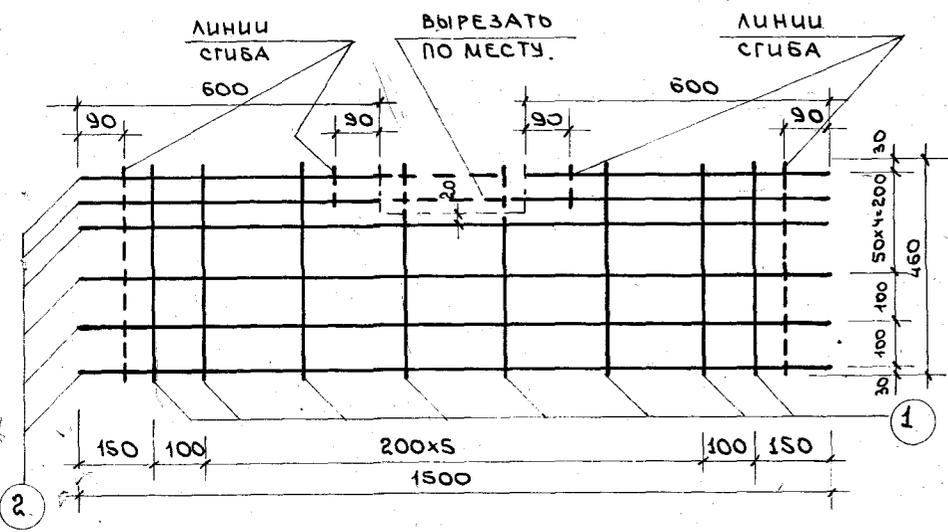
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМ. ЭЛЕМЕНТА	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5ВІ	9	460	4.14	0.64	2.47
2	Ø5ВІ	7	1700	11.90	1.83	

СЕТКА С11 СЕРИЯ ИИ-04-4
 ВЫПУСК 19

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

СЕТКИ С9, С10, С11, С12.

СЕРИЯ ИИ-04-4
 ВЫПУСК 19 Лист 32



ПРИМЕЧАНИЯ:

СЕТКА С13 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ:
ШИРИНОЙ 1500ММ
ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

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

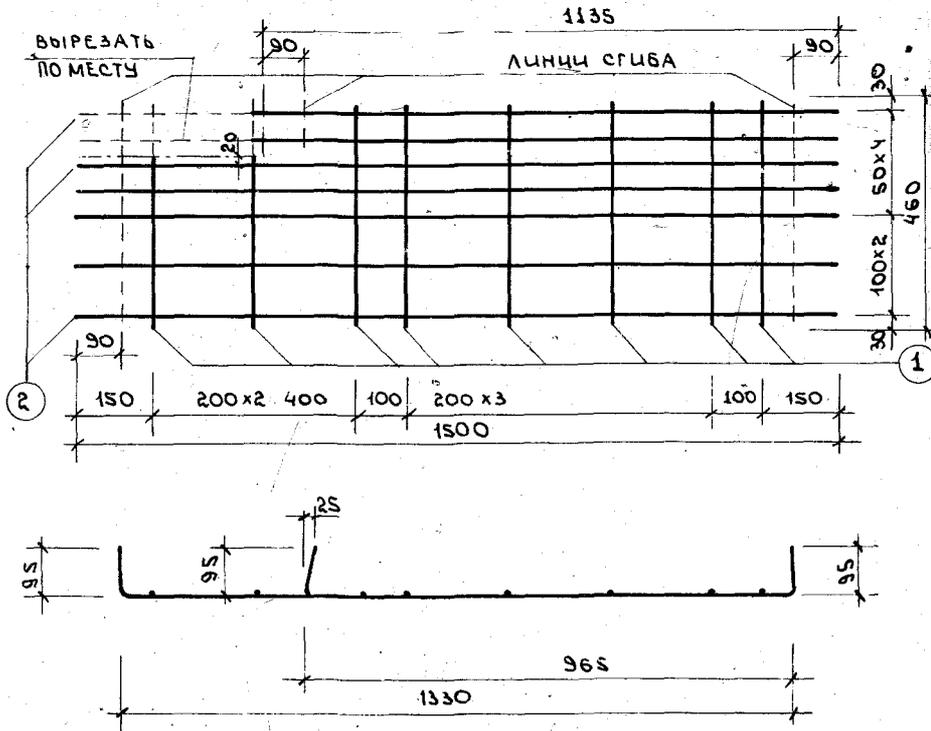
ПРИМЕЧАНИЯ:

СЕТКА С14 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1500ММ
ДЛИНА СЕТКИ 460ММ

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

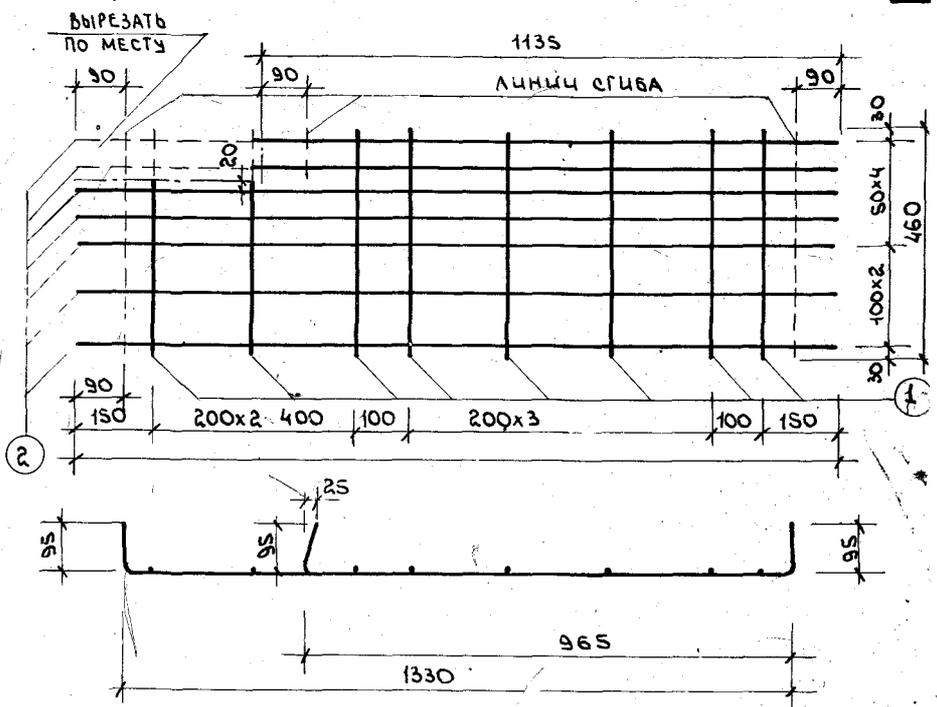
СЕТКА С 13 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

СЕТКА С 14 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



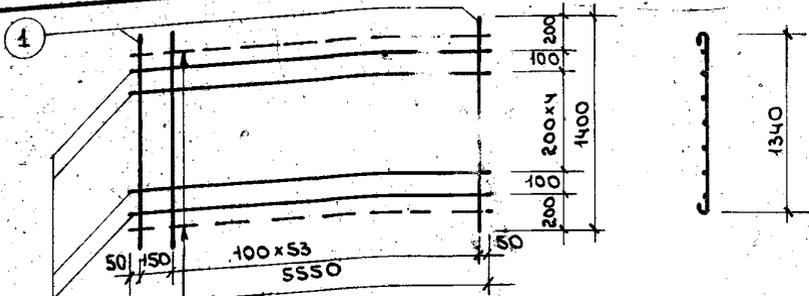
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	∅5ВІ	3	460	3.68	0.57	2.19
2	∅5ВІ	7	1500	10.50	1.62	

СЕТКА С-16 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



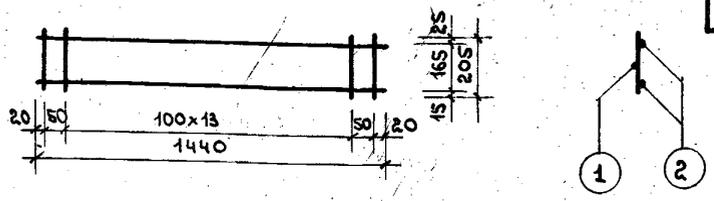
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ						
№ ПОЗ	СЕЧЕН	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
1	∅4ВІ	8	460	3.68	0.36	198
2	∅5ВІ	7	1500	10.50	1.62	

СЕТКА С-15 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



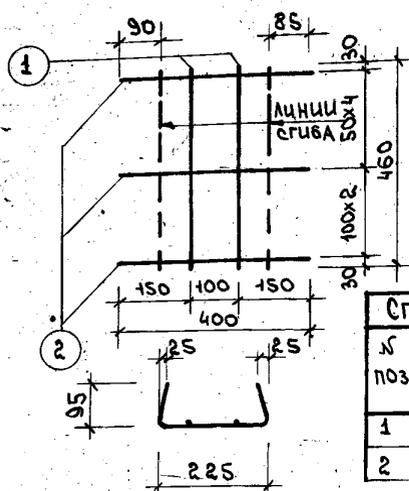
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5В7	55	1400	77.0	11.86	15.71
2	Ø4В7	7	5550	38.85	3.85	

СЕТКА С 19 СЕРИЯ НИ-04-4 ВЫПУСК 19



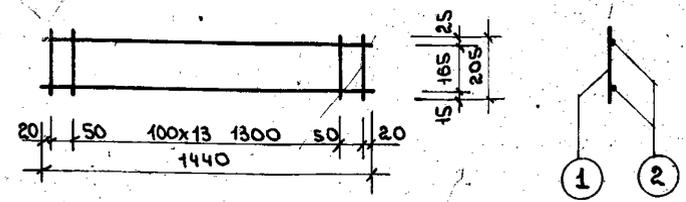
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø3В7	16	205	3.28	0.18	0.34
2	Ø3В7	2	1440	2.88	0.16	

КАРКАС К 1 СЕРИЯ НИ-04-4 ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø5В7	2	460	0.92	0.14	0.57
2	Ø5В7	7	400	2.80	0.43	

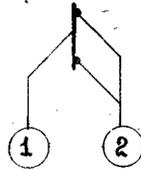
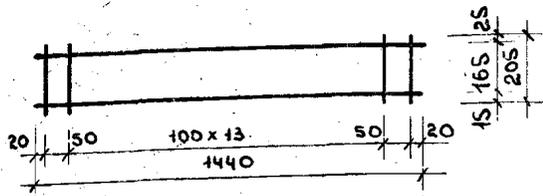
СЕТКА С 20 СЕРИЯ НИ-04-4 ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	Ø4В7	16	205	3.28	0.32	0.48
2	Ø3В7	2	1440	2.88	0.16	

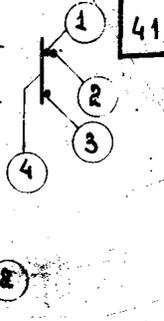
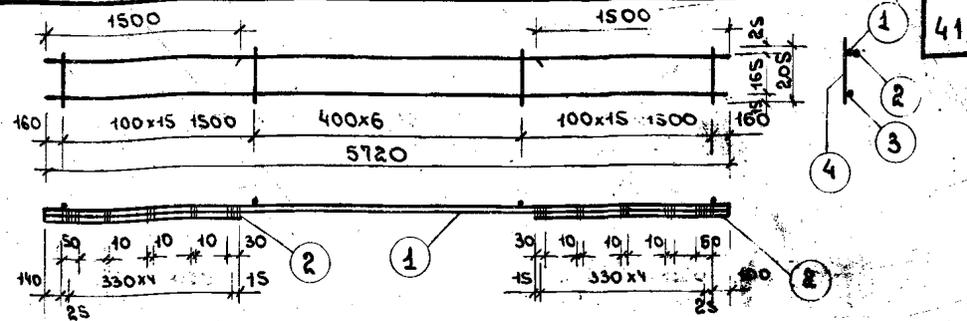
КАРКАС К 2 СЕРИЯ НИ-04-4 ВЫПУСК 19

ИНЖЕНЕР В.А. КОЗЛОВ И.А. КОЗЛОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	∅5ВІ	16	205	3.28	0.51	0.80
2	∅4ВІ	2	1440	2.88	0.29	

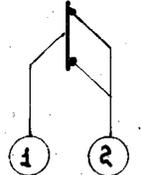
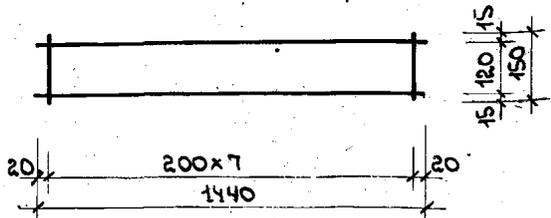
КАРКАС К3
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
			ПОЗ. М	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	∅10АІІІ	1	5720	5.72	3.53	7.43
2	∅10АІІІ	2	1500	3.00	1.85	
3	∅5ВІ	1	5720	5.72	0.88	
4	∅5ВІ	37	205	7.59	1.17	

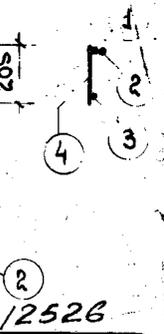
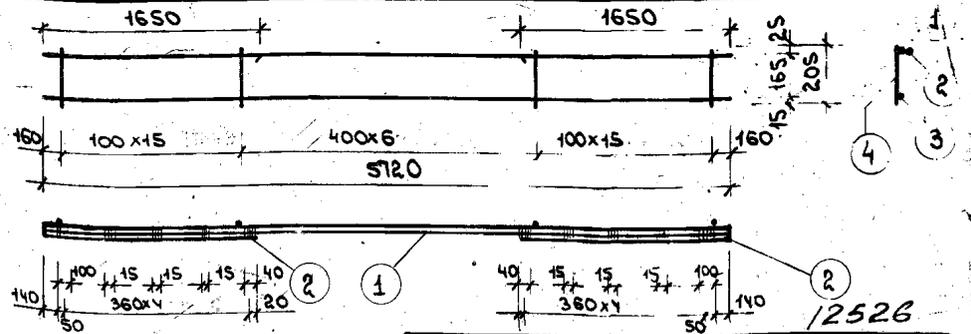
ПРИМЕЧАНИЕ:
СТЕРЖНИ ПОЗ. 2 ПРИВАРИТЬ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ К СТЕРЖНЮ ПОЗ. 1 ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ ИШ=6ММ.

КАРКАС К6
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	∅4ВІ	8	150	1.20	0.12	0.56
2	∅5ВІ	2	1440	2.88	0.44	

КАРКАС К5
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

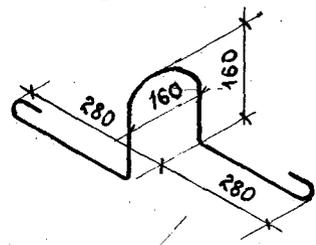
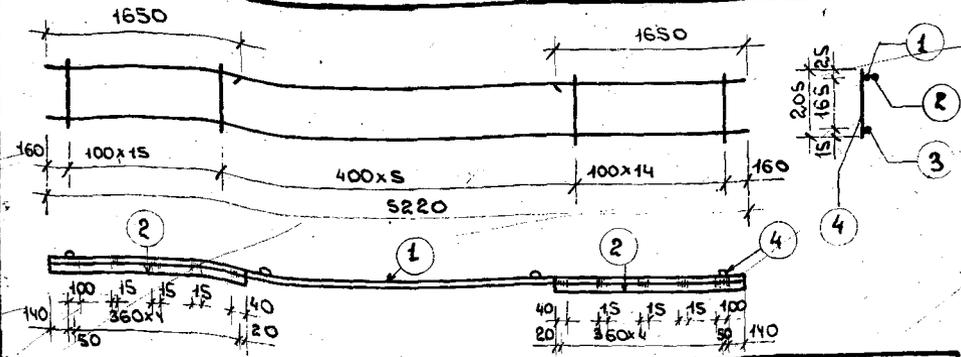


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.						
№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМ. М	ЭЛЕМЕНТА
1	∅14АІІІ	1	5720	5.72	6.91	12.95
2	∅14АІІІ	2	1650	3.30	3.99	
3	∅5ВІ	1	5720	5.72	0.88	
4	∅5ВІ	37	205	7.59	1.17	

ПРИМЕЧАНИЕ:
СТЕРЖНИ ПОЗ. 2 ПРИВАРИТЬ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ К СТЕРЖНЮ ПОЗ. 1 ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ ИШ=6ММ.

КАРКАС К7
СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

К	ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.	СЕРИЯ ИИ-04-4
1737	КАРКАСЫ К-3, К5, К6, К7.	ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТ.
П1	Ø12АІ	1	1120	1.12	1.00	1.00

ПРИМЕЧАНИЕ:
СТЕРЖНИ ПОЗ 2 ПРИВАРИТЬ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ К СТЕРЖНЮ ПОЗ 1 ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ h_ш = 6ММ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.

№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТ.
1	Ø14АІІІ	1	5220	5.22	6.31	12.22
2	Ø14АІІІ	2	1650	3.30	3.99	
3	Ø5ВІ	1	5220	5.22	0.81	
4	Ø5ВІ	35	205	7.18	1.11	

КАРКАС К8 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

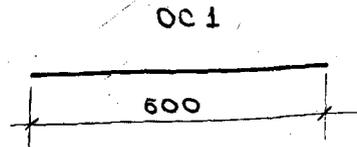
ПЕТЛЯ П1 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

М. ВАГУРИН
Д. ПИЩЕВОВА

В. Ш. ШИ
А. Ш. ШИ

С. И. ШЕР.
РАЗРАБОТ.

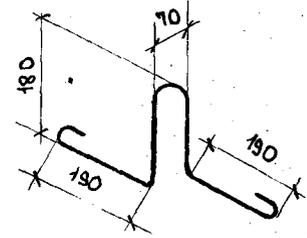
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ
Г. МОСКВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.

№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТ.
ОС1	Ø10АІІІ	1	600	0.6	0.37	0.37

ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС 1 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ.

№ ПОЗ	СЕЧЕН.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
			ПОЗ ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ.	ЭЛЕМЕНТ.
П2	Ø12АІ	1	1000	1.00	0.89	0.89

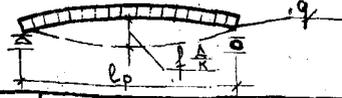
ПЕТЛЯ П2 СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19

ТК

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.
КАРКАС К8. ПЕТЛИ П1, П2. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-1.

СЕРИЯ ИИ-04-4
ВЫПУСК 19 ЛИС. 3

1973г



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖЕНИЯ 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 ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ /П.2.3.2. ГОСТ/			ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ² ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ /П.2.3.2. 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	
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	1242	< 1242 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	< 1242 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.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 КОСИ 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/

12526

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ ПО ПРОЧНОСТИ.

СЕРИЯ ИИ 84-4
Выпуск Лист 19 38

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

МАРКА ПАНЕЛИ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (КГ/М²) ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ (П.3.5. ГОСТ)					КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ f _k ; ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ (П.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 HO >10.6	<12.7 HO >10.6	<12.7 HO >10.6	<12.6 HO >10.5	<12.6 HO >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 HO >12.6	<13.6 HO >12.6	<13.5 HO >12.5	<13.4 HO >12.3	<13.3 HO >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 HO >13.0	<14.0 HO >13.0	<13.9 HO >12.8	<13.8 HO >12.7	<13.5 HO >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 HO >19.6	<20.3 HO >19.5	<20.2 HO >19.3	<20. HO >19.1	<19.5 HO >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 HO >9.2	<9.9 HO >9.1	<9.9 HO >9.1	<9.7 HO >9.0	<9.7 HO >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 HO >14.6	<15.7 HO >14.5	<15.6 HO >14.4	<15.5 HO >14.3	<15.9 HO >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 HO >10.8	<11.5 HO >10.7	<11.5 HO >10.7	<11.5 HO >10.7	<11.5 HO >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 HO >11.9	<12.7 HO >11.7	<12.7 HO >11.7	<12.6 HO >11.6	<12.5 HO >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 HO >11.7	<12.7 HO >11.7	<12.6 HO >11.6	<12.6 HO >11.5	<12.3 HO >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 HO >16.7	<17.4 HO >16.6	<17.3 HO >16.5	<17.2 HO >16.3	<16.7 HO >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 HO >10.6	<12.7 HO >10.6	<12.7 HO >10.6	<12.6 HO >10.5	<12.5 HO >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 HO >12.6	<13.6 HO >12.6	<13.5 HO >12.5	<13.4 HO >12.3	<13.3 HO >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 HO >13.0	<14.0 HO >13.0	<13.9 HO >12.8	<13.8 HO >12.7	<13.5 HO >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 HO >19.6	<20.3 HO >19.5	<20.2 HO >19.3	<20. HO >19.1	<19.5 HO >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 HO >11.4	<12.0 HO >11.4	<11.8 HO >11.3	<11.7 HO >11.2	<11.5 HO >11.0
ПК 125-58-150	1157	1142	1122	1094	1050	10.6	10.4	10.2	10.0	9.8	11.5	11.4	11.2	11.0	10.8	<12.1 HO >11.5	<12.0 HO >11.4	<11.7 HO >11.2	<11.5 HO >11.0	<11.3 HO >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 HO >10.6	<12.7 HO >10.6	<12.6 HO >10.5	<12.6 HO >10.5	<12.6 HO >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 HO >12.6	<13.6 HO >12.6	<13.5 HO >12.5	<13.4 HO >12.3	<13.3 HO >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 HO >13.0	<14.0 HO >13.0	<13.9 HO >12.8	<13.8 HO >12.7	<13.5 HO >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 HO >19.6	<20.3 HO >19.5	<20.2 HO >19.3	<20. HO >19.1	<19.5 HO >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 HO >9.2	<9.9 HO >9.1	<9.9 HO >9.1	<9.7 HO >9.0	<9.7 HO >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 HO >14.6	<15.7 HO >14.5	<15.6 HO >14.4	<15.5 HO >14.3	<15.9 HO >12.8

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

12526

СЕРИЯ ИИ-044

ДААННЕ ДДЛА ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ ПО ЖЕСТКОСТИ.

ВЫПУСК ЛИСТ 19 39

1973г

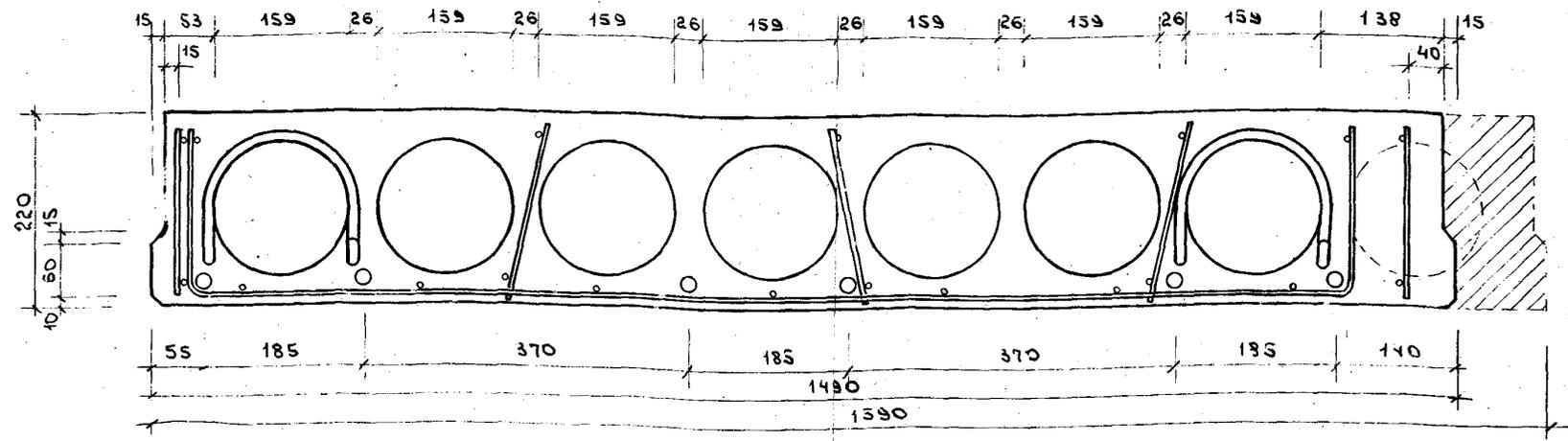
УЧЕБНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ

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 ММ
	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК	/ п. 2.3.8 ГОСТ /
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.

УЧАСТКИ
СТ. ИНЖЕНЕР
В. В.
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ
Г. М. СЕВА

ТК
1973г

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ.

П Р И Л О Ж Е Н И Е.

12526

СЕРИЯ
ИИ-04-4
Выпуск 19
Лист 41