

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ ГРАЖДАНСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

**СЕРИЯ ИИ-03-02
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ**

АЛЬБОМ 59

**ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ
ПЕРЕКРЫТИЙ ДЛИНОЙ 586 см
С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ, АРМИРОВАННЫЕ
ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ϕ 5 ВР-11
С ЛИНЕЙНО-ГРУППОВЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ АРМАТУРЫ**

**(МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ-МЕХАНИЧЕСКИЙ И
ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ)**

9794

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Генеральская, 3а
Заказ № 3225 Инв.№ 9794 тираж 80
Сдано в печать 10.09 1980г цена 1-44

Рабочие чертежи промышленных железобетонных изделий, включенные в альбом 59, разработаны в развитие каталога ИИ-03, утвержденного приказом Государственного комитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР № 61 от 27 марта 1964 г.

В альбом включены рабочие чертежи предварительно напряженных панелей перекрытий длиной 586 см с круглыми пустотами, разработанные в соответствии с ГОСТ 9561-66 и СНиП П-В.1-62.

Панели армированы высокопрочной проволокой периодического профиля ϕ 5 мм (ГОСТ 8480-63) с линейно-групповым расположением арматуры. Методы натяжения - механический и электро-термический. Категория трещиностойкости П. Проектная марка бетона 300.

Рабочие чертежи предварительно напряженных панелей перекрытий, армированных высокопрочной проволокой ϕ 5Вр-П, включенные в альбомы 52 и 53 каталога ИИ-03, с выходом настоящего альбома отменяются.

Каждому изделию присвоена определенная марка, так например, П1 59-12 обозначает панель с круглыми пустотами под тяжелую нагрузку, длиной 586 и шириной 119 см.

Внесение изменений в обозначение марок изделий не допускается. Марки изделий проставляются на чертежах и в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на изделиях. Виды сталей, применяемые для рабочей арматуры, указываются в паспортах изделий.

Состав нагрузок, принятых при расчете панелей перекрытий, приводится в таблице I. При определении нагрузок учитывалась совместная работа смежных панелей, обеспечиваемая качественной заливкой швов бетоном марки не ниже 150 или раствором марки не ниже 100.

Рабочие чертежи разработаны на расчетные нагрузки (без учета собственного веса) 450, 800 и 1000 кг/м².

ТК	П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А	МАРКА	С Е Р И Я	
1967		—	ИИ-03-02	АЛЬБОМ Л И С Т
			59	1

В зависимости от принятой на заводах технологии и оборудования, допускаются некоторые отклонения в расположении натягиваемых проволок без снижения прочности, жесткости и трещиностойкости панелей.

Величины контролируемых предварительных напряжений в арматуре Б. определялись исходя из принятой на заводах точно-агрегатной или конвейерной технологии с натяжением арматуры на упоры.

В таблице 2 даны принятые в расчетах значения контролируемых предварительных напряжений в арматуре Б. и потери этих напряжений до и после обжатия бетона.

На рабочих чертежах, наряду со значениями Б., приведены величины $\Delta Б.$ - допустимого предельного отклонения предварительного напряжения от заданного при электротермическом методе натяжения.

На чертежах длина натягиваемых проволок показана условно равной длине панели. Длину заготовки натягиваемой арматуры следует определять с учетом выпусков для захватных приспособлений, применяемых на заводах.

При электротермическом способе натяжения длину заготовки натягиваемых проволок следует определять с учетом выпусков для захватных приспособлений, а также в соответствии с указаниями "Инструкции по технологии предварительного напряжения стержневой, проволочной и прядевой арматуры железобетонных конструкций электротермическим способом" (НИИЖБ Госстроя СССР, 1962 г.) с учетом особенностей технологии, принятой на заводах.

Верхние сетки приняты в соответствии с рекомендациями ГОСТ 8478-66 "Сетки сварные для армирования железобетонных конструкций".

Изготовление каркасов и сеток должно производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

ТК 1967	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	МАРКА —	СЕРИЯ ИИ-03-02	
			Альбом 59	Лист П2

Для подъемных петель следует применять горячекатаную арматурную сталь класса А-I марок ВМ Ст.3 сп, ВМ Ст.3пс, ВК Ст.3 сп и ВК Ст.3 пс. Сталь марок ВМ Ст.3 пс и ВК Ст.3пс в случаях монтажа конструкций при температуре минус 40° и ниже не применять.

Условные обозначения арматурных сталей в рабочих чертежах приняты по СНиП I-V.4-62.

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

Панели с круглыми пустотами запроектированы с одним закрытым торцом, заделываемым в заводских условиях в процессе формования панели. Применение круглопустотных панелей без заделки открытого торца допускается в тех случаях, когда величина расчетного сопротивления в стенах на уровне поверхности настила не превышает 17 кг/см².

При величине расчетного сопротивления в стенах, превышающей 17 кг/см², открытые торцы панелей должны быть усилены в заводских условиях заделкой бетонными вкладышами; эти панели обозначаются с индексом "а".

В чертежах приводятся детали заделки торцов и величины расчетных нагрузок, допускаемых на торцы, принятые в соответствии с рекомендациями Отделения научно-исследовательских работ ЦНИИЭП жилища (заключение от 7.XII-1965 г.).

Глубина опирания панелей должна быть не менее 100 мм. Места опирания панелей при складировании и транспортировке принимаются на расстоянии 300 мм от торцов.

Чертежи альбома не предусматривают изготовление панелей с "качающимися" упорами в бетоне торцевой части панели.

В проектах должны быть даны указания о необходимости тщательного заполнения швов между панелями для обеспечения распределения нагрузки на смежные панели и требования по звукоизоляции перекрытий.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортирование панелей производить по ГОСТ 9561-66 с учетом указаний СНиП I-V.5-62 и I-V.5.1-62, проверку прочности, жесткости

ТК	Пояснительная записка	МАРКА	СЕРИЯ	
			МИ-03-02	
1967		—	АЛЬБОМ	ЛИСТ
			59	13

и точности по ГОСТ 8829-66, монтаж по
СНП И-В.8-62.

X

X

X

При изготовлении панелей электротермическим способом должны соблюдаться следующие требования:

1. Температура нагрева проволоочной арматуры должна систематически контролироваться и не должна превышать 500°C при $\sigma_0 = 8500 \text{ кг/см}^2$ и 450°C при $\sigma_0 = 7300 \text{ кг/см}^2$.

2. Время нагрева пакетов проволок не должно превышать 15-20 сек.

3. Систематический контроль натяжения арматуры должен осуществляться с помощью приборов.

4. Контроль механических свойств проволоки до и после ее нагрева, натяжения и охлаждения должен производиться систематически (на одной изделии из 100). При этом снижение временного сопротивления на разрыв проволоки, применяемой для изготовления панелей должно быть не более 5% при $\sigma_0 = 7300 \text{ кг/см}^2$, не более 10% при $\sigma_0 = 8500 \text{ кг/см}^2$ (σ_0 - контролируемое предварительное напряжение проволоки).

Вследствие новизны технологии изготовления панелей, армированных высокопрочной проволокой $\phi 5$ Вр-П с применением электротермического способа натяжения, рекомендуется до массового выпуска заводом этих изделий изготовить опытную партию панелей с целью проверки имеющегося оборудования и провести испытания панелей по программе, согласованной с НИИЖБ Госстроя СССР.

ИЖ

1967

ИЗЪЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

МАРКА

—

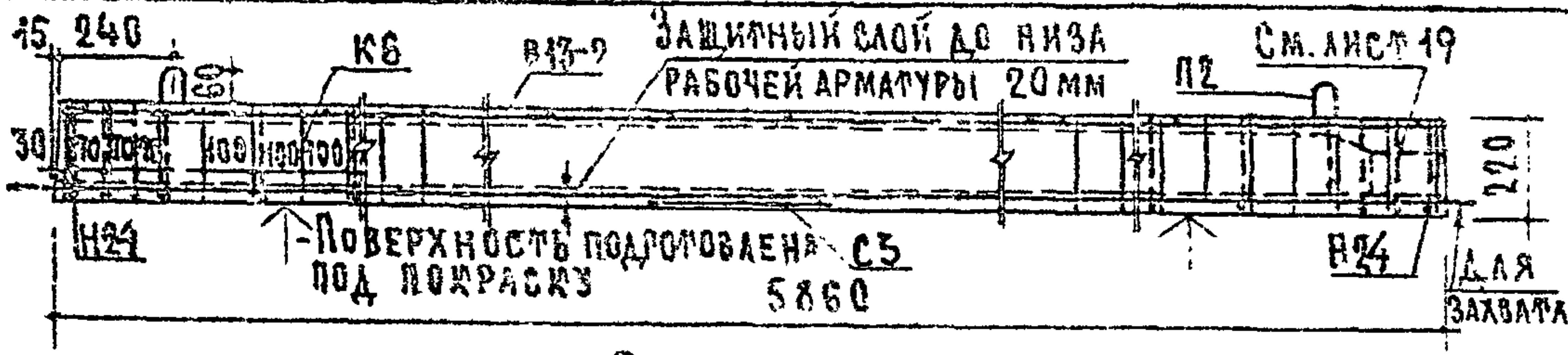
СЕРИЯ
ИИ-03-02АЛЬБОМ ЛИСТ
59 14

9794 9

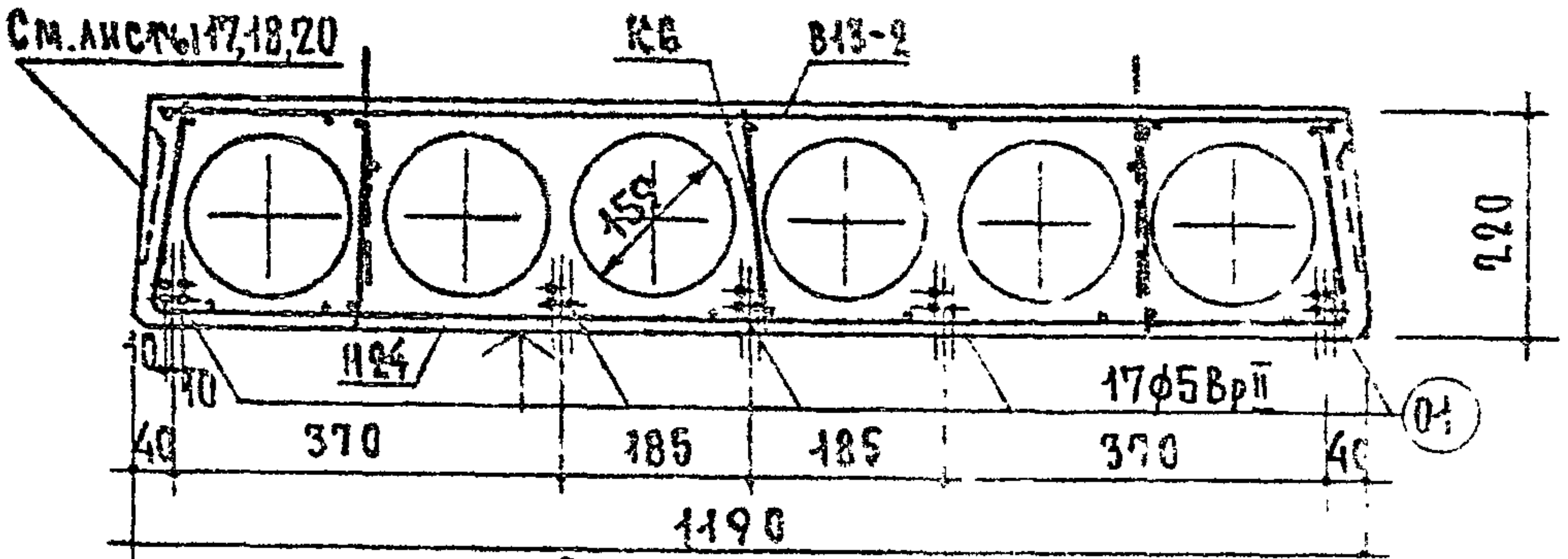
ВИДЫ АРМИРОВАНИЯ ПАНЕЛЕЙ И МЕТОДЫ НАТЯЖЕНИЯ	МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	КОНТРОЛИРУЕМЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ НАПРЯЖЕНИЯ σ_0 КГ/СМ ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ ДО ОБЖАТИЯ БЕТОНА КГ/СМ ²			КОЭФФИЦИЕНТ РАСТЯЖИВАНИЯ ПРЯЖЕНИЯ ϵ /СМ ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ ПОСЛЕ ОБЖАТИЯ БЕТОНА КГ/СМ ²	
			РЕЛАКСАЦИЯ НАПРЯЖЕНИЯ	ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРОВ	ДЕФОРМАЦИЯ ФОРМЫ		УСАДКА БЕТОНА	ПОСЛУЖЕСТЬ БЕТОНА
Высокопрочная проволока периодическ. профиля $\phi 5$ Вр-И. Метод натяжения механический	-16	7700	231	615	300	6554	400	108
	П59 -12							410
	-10							414
Высокопрочная проволока периодическ. профиля $\phi 5$ Вр-И. Метод натяжения механический	-16	40500	810	615	300	8775	400	267
	ПТ59 -12							282
	-10							283
Высокопрочная проволока периодическ. профиля $\phi 5$ Вр-И. Метод натяжения электротермический	-12	41200	995	615	300	9290	400	370
	ПУ59 -10							362
	-16							400
Высокопрочная проволока периодическ. профиля $\phi 5$ Вр-И. Метод натяжения электротермический	-12	7300	219	615	500	5966	400	106
	П57 -10							414
	-16							285
Высокопрочная проволока периодическ. профиля $\phi 5$ Вр-И. Метод натяжения электротермический	-12	8500	506	615	500	6879	400	294
	ПТ59 -10							292
	-16							292

ЖИЛИЩА

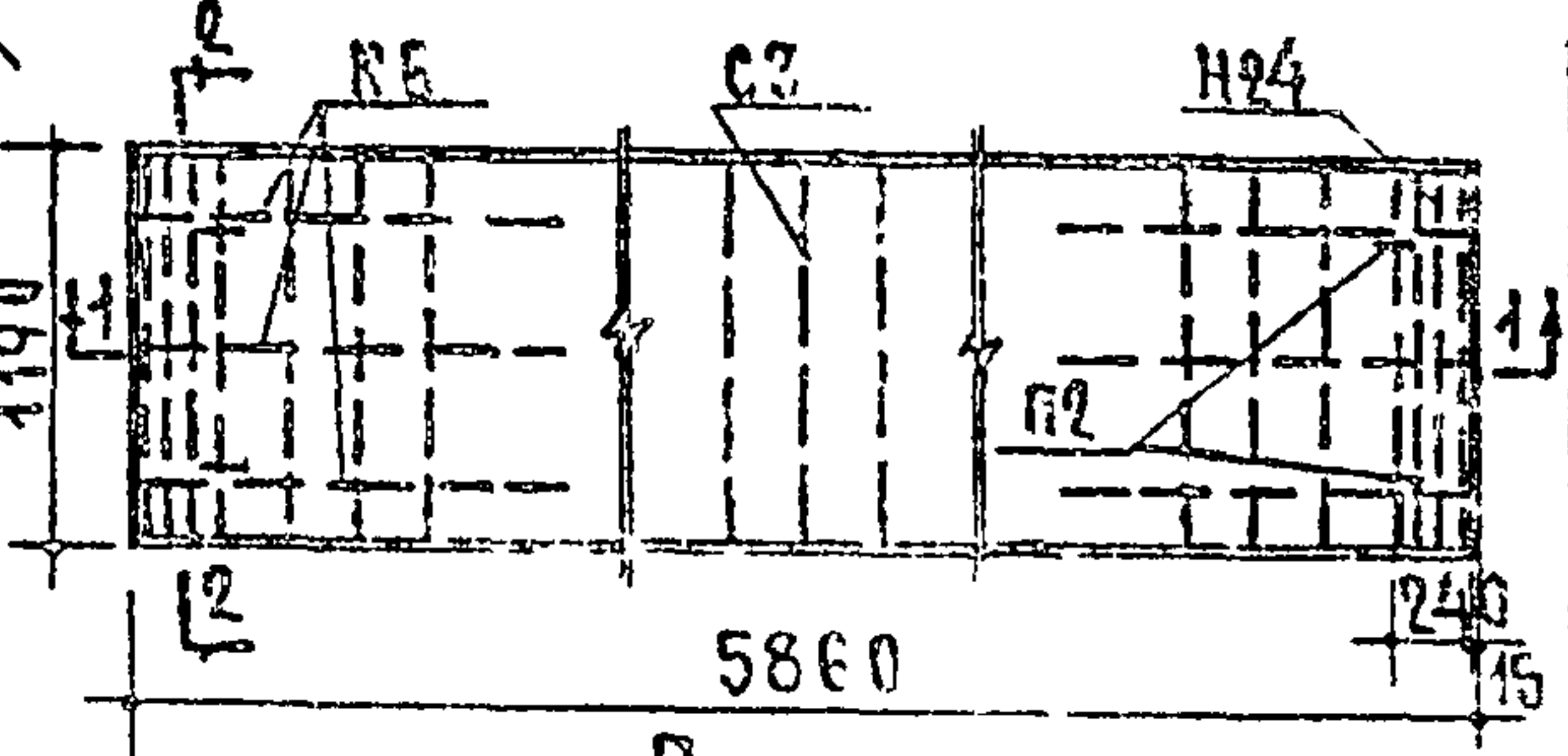
ТК	ЗНАЧЕНИЯ КОНТРОЛИРУЕМЫХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРЬ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1967			-	АЛЬБОМ



РАЗРЕЗ 1-1



РАЗРЕЗ 2-2



ПЛАН
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



Расчетная нагрузка (без учета собственного веса) - 800 кг/м²

Нагрузки (включая собственный вес панелей):

Расчетная нагрузка по несущей способности - 1130 кг/м²

Нормативная нагрузка - 950

Нормативные нагрузки при расчете прогиба:

длительно действующая - 800

кратковремен. действующая - 150

Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки - $\frac{1}{950} l_0$

Арматурные элементы см. лист 4.

Метод натяжения - механический

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС	кг	2060
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0.825
ПРИБЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	см	41.8
ВЕС СТАЛИ	кг	311
РАСХОД СТАЛИ НА 1 м² ИЗДЕЛИЯ	кг	442
РАСХОД СТАЛИ НА 1 м² БЕТОНА	кг	377
МАРКА БЕТОНА		300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/см²	200

П Р И М Е Ч А Н И Я

1. Предварительное напряжение рабочей арматуры из высокопрочной проволоки периодического профиля $\sigma_s = 10500$ кг/см².

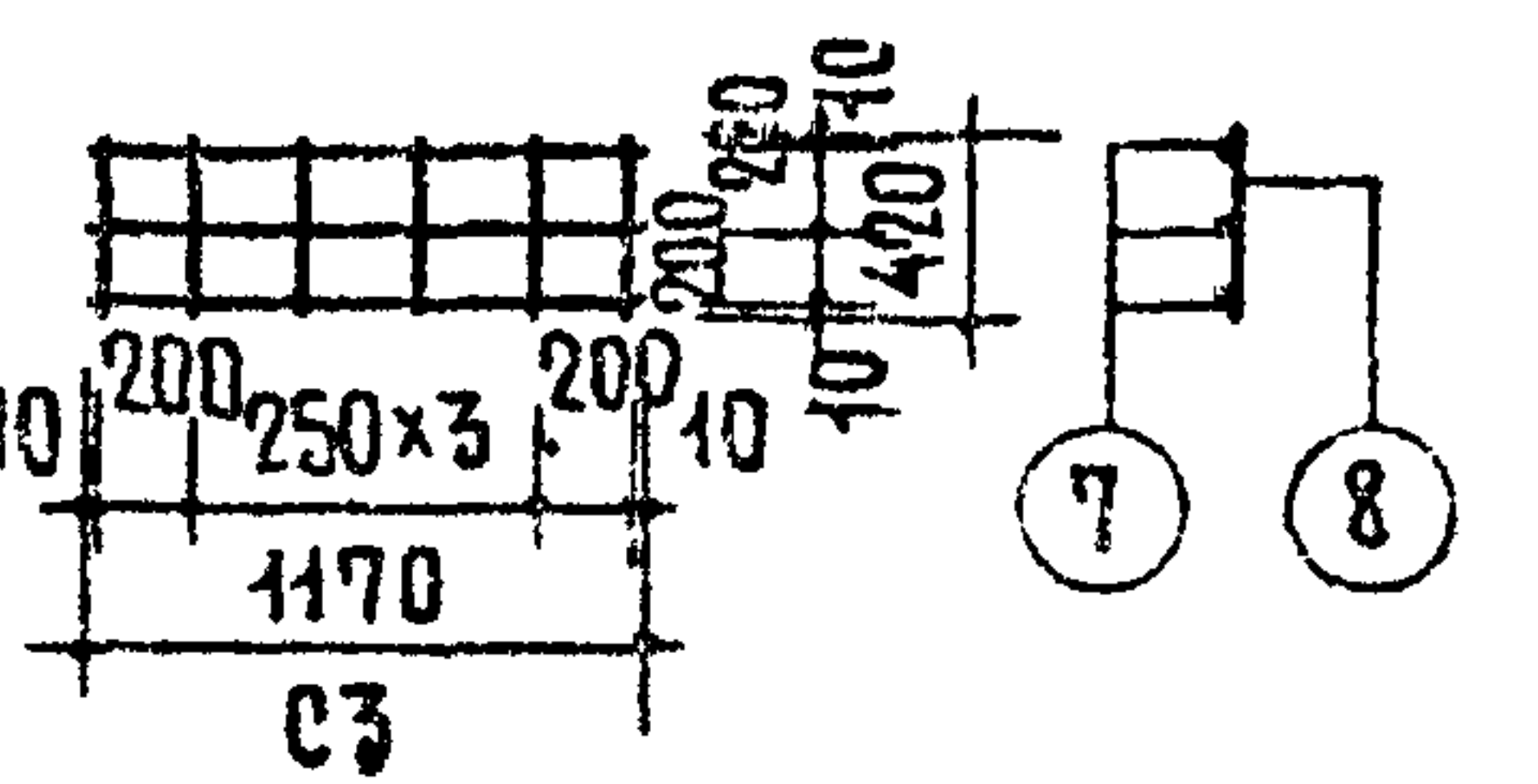
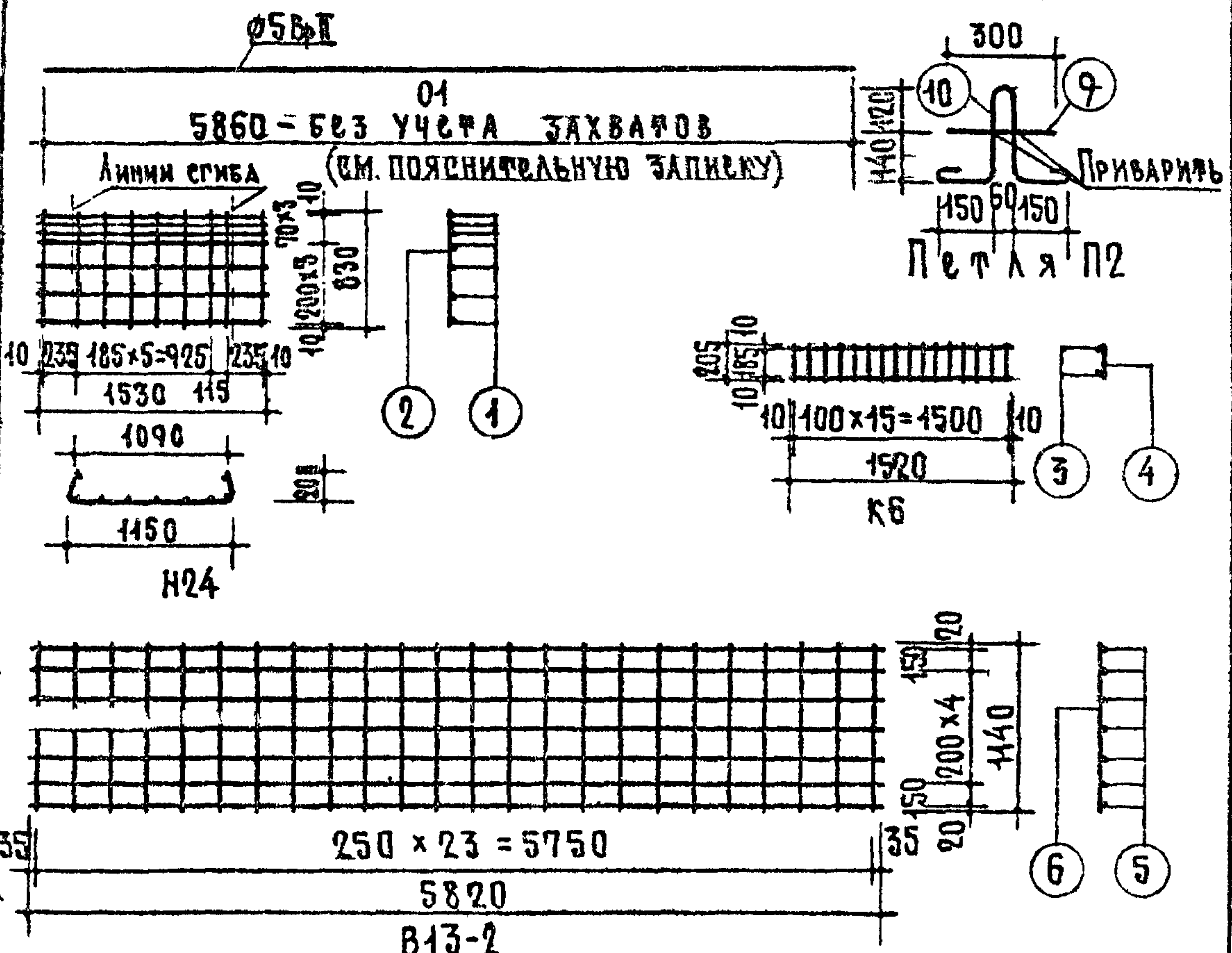
2. Необходимое усилие натяжения одного стержня $\phi 5$ Вр-II $N = 2060$ кг.

НИЖЕ ПОДПИСАНЫ: А. М. ПУМАК, Б. ШАПИН, А. ЛОУШИН, И. КАЛАНЦОВА, ПРОВЕРИЛА: А. П. ИВА

ДИРЕКТОР: В. К. АКОП, ИРЕД. В. П. КРАВАРЬ, НАПР. БЕНДИТРОМ: В. КРАВАРЬ, СТ. НАУЧН. СОТР. В. БОРОБОВ, МА. НАУЧН. СОТР. М. ПЕРВ

ЦИМЭП ЖИЛИЩА

ПК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля $\phi 5$ Вр-II	МАРКА ПТ59-12	СЕРИЯ ИИ-03-0
1967			Альбом лист 59 3



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	мм	КОЛ. шт.	мм	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР		
				КОЛ. шт.	ДЛИНА СРЕЗЖ. мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	НА ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС	
01	47	-	5860	-	5860	5.86	0.9	15.3	
H24	2	1	480	7	1530	10.71	1.06	2.1	
		2	600	9	830	7.47	1.66	3.3	
K6	6	3	480	2	1520	3.04	0.3	1.8	
		4	380	16	205	3.28	0.18	1.1	
B13-2	1	5	380	7	5820	68.1	3.75	3.8	
		6	380	24	1140	68.1	3.75	3.8	
C3	1	7	480	3	1170	6.03	0.6	0.6	
		8	480	6	420	6.03	0.6	0.6	
П2	4	9	1000	1	300	1.26	0.78	3.1	
		10	1000	1	960	1.26	0.78	3.1	
Итого							31.1		

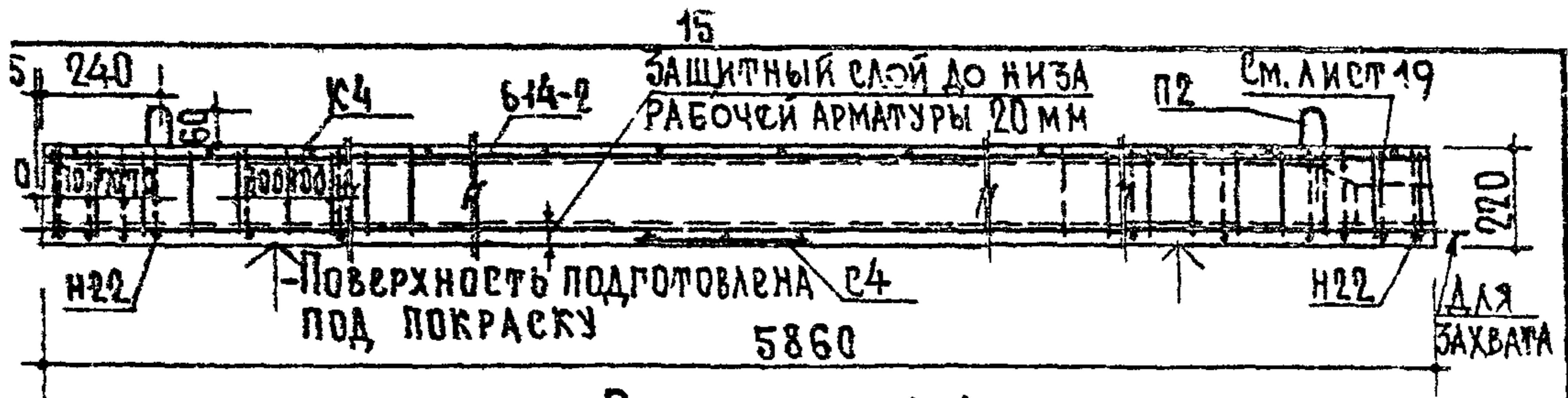
ВЫБОРКА СТАЛИ			
Диам. Арм-ры мм	Длина м	Вес кг	Н ГОСТА Арм-ры
5 Вр-II	9962	15.3	8480-63
6 А-II	1494	3.3	5781-61
4 В-I	45.69	4.5	6727-53
3 В-I	87.78	4.9	
10 А-I	5.0	3.1	5781-61

Метод натяжения - механический

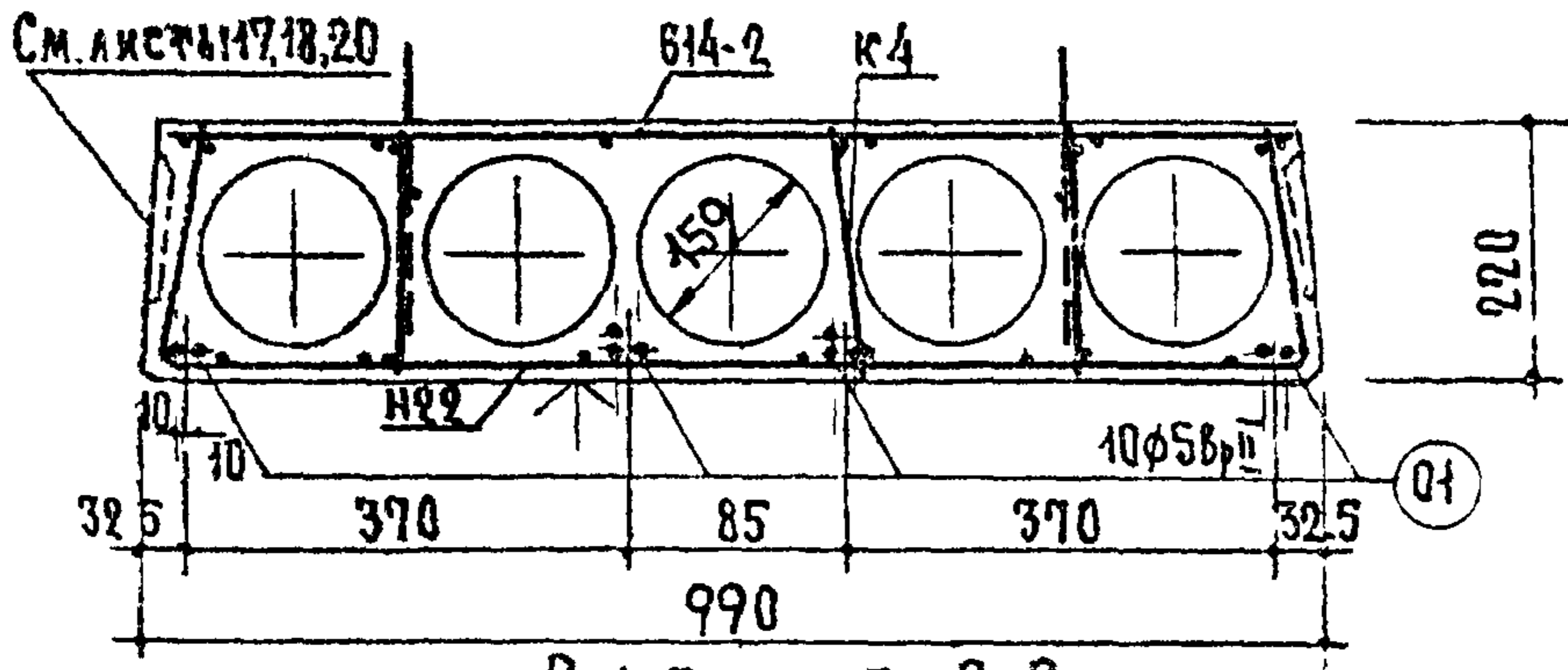
ПК 1967	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой перфорированного профиля $\phi 5$ Вр-II. Арматурные элементы.	Марка ПР59-12	СЕРИЯ ИИ-03-02	
			Альбом лист 59	лист 4

А. МЕРТУМЯН И О. НИКОЛАЕВА
 Б. ЖАХАРИ
 А. КОКЧИНИ
 И. КАЛАЧИКОВА
 И. ПРОВЕРКА
 И. СААРУ

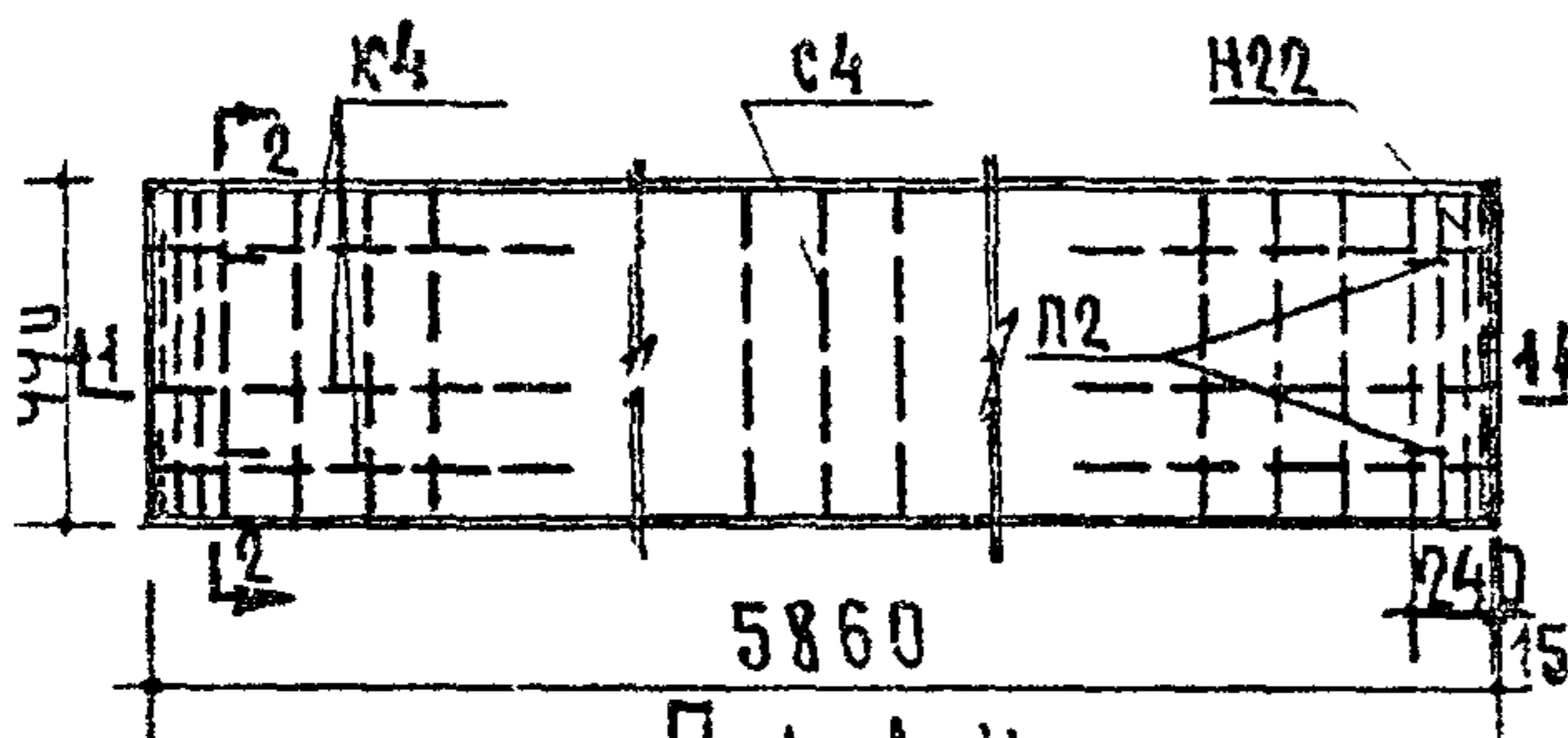
КОНСТРУКЦИОННЫЙ ОТДЕЛ
 И. ЖИЛИЦА



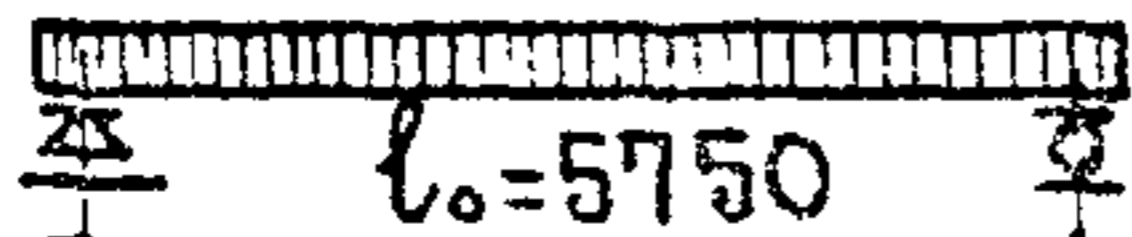
РАЗРЕЗ 1-1



РАЗРЕЗ 2-2



ПЛАН
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



Расчетная нагрузка (без учета собственного веса) — 450 кг/м²

Нагрузки (включая собственный вес панели):

Расчетная нагрузка по несущей способности — 780 кг/м²

Нормативная нагрузка — 650

Нормативные нагрузки при расчете прогиба:

длительно действующая — 500

кратковремен. действующая — 150

Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки — $\frac{1}{1210} l_0$

Арматурные элементы см. лист 6.

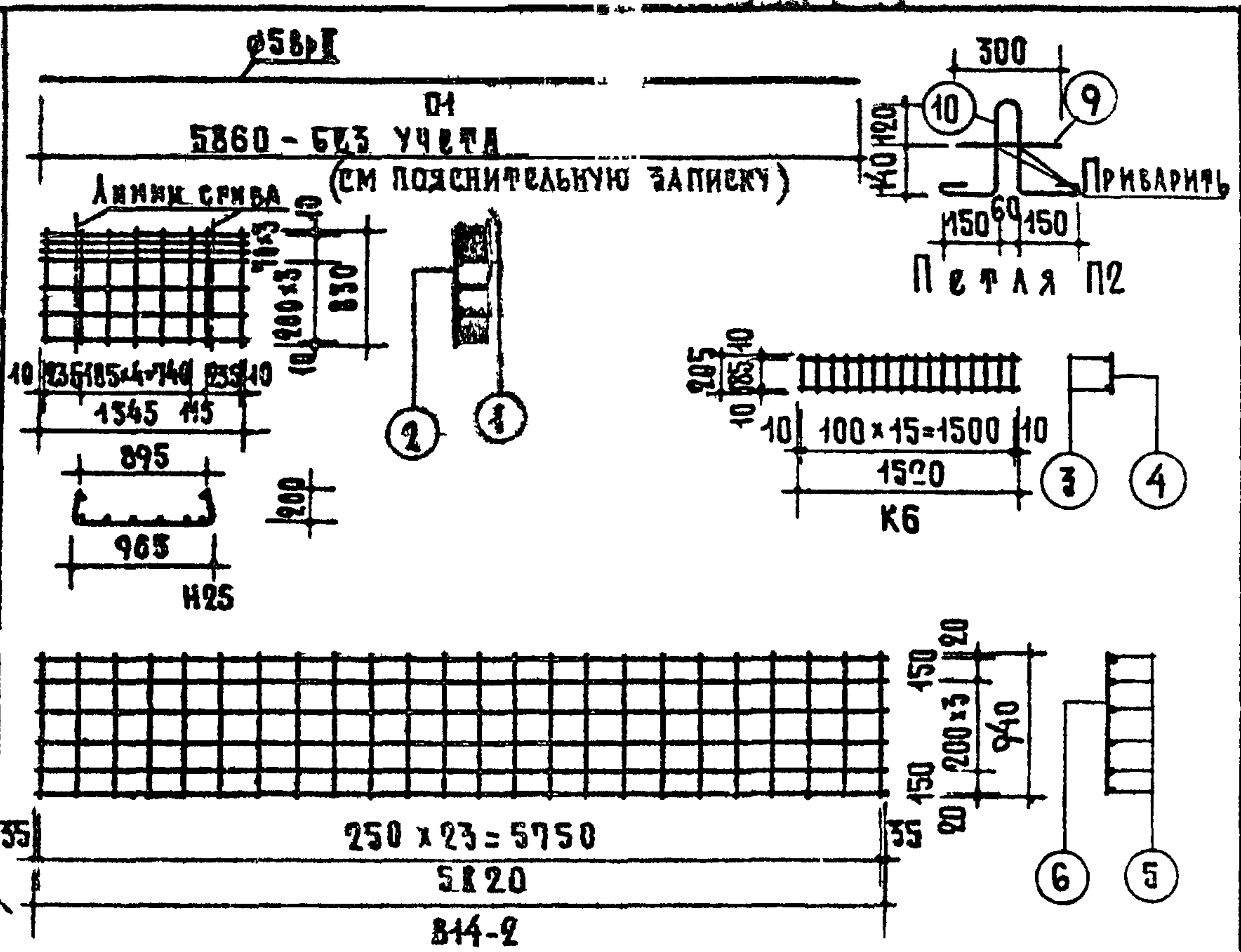
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес	кг	1700
Объем бетона	м ³	0.682
Приведенная толщина бетона	см	11.75
Вес стали	кг	22.0
Расход стали на 1 м ² изделия	кг	3.8
Расход стали на 1 м ³ бетона	кг	32.3
Марка бетона		300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска	кг/см ²	200
напряжение не менее		

П Р И М Е Ч А Н И Я :

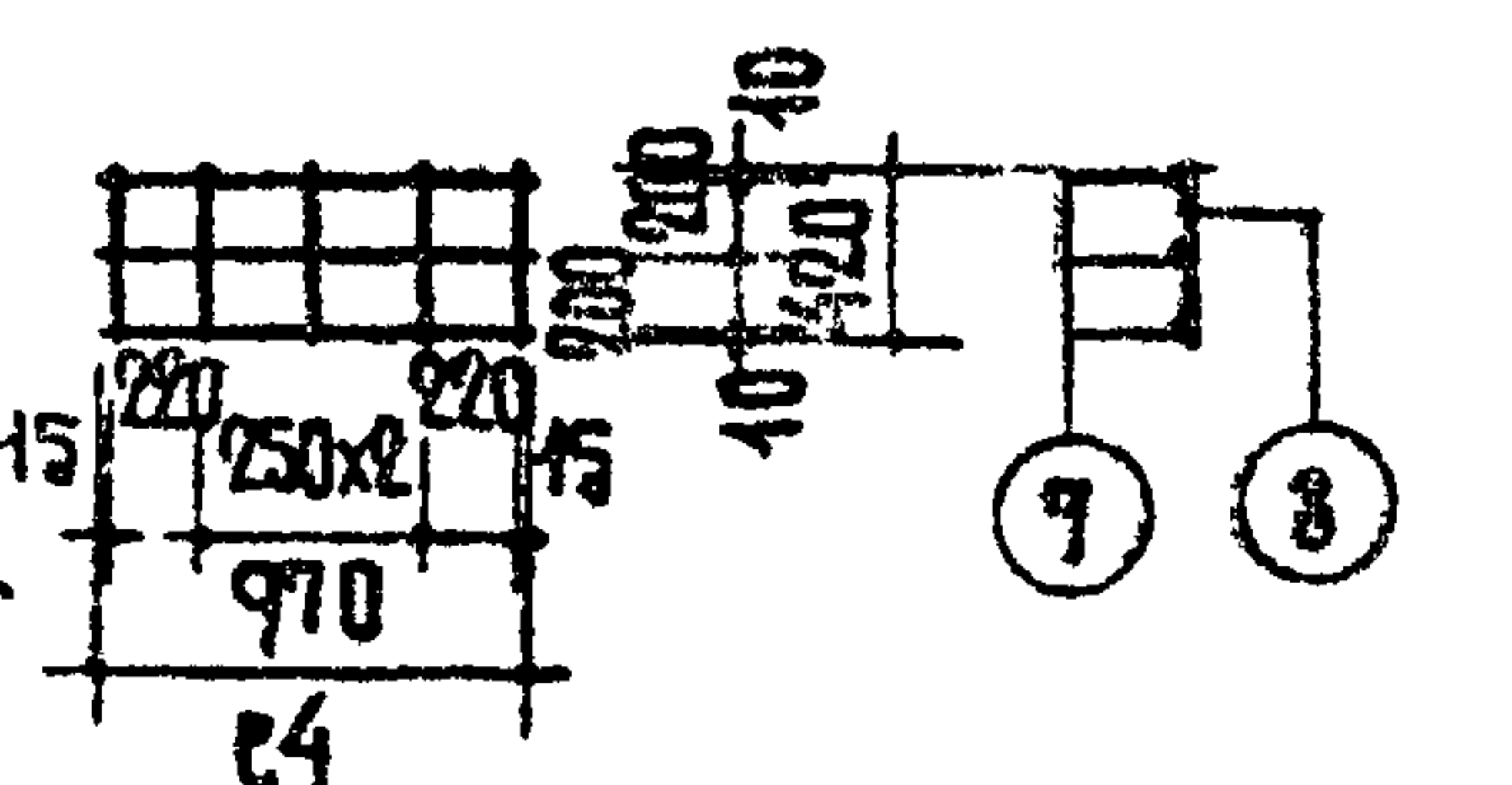
- Предварительное напряжение рабочей арматуры из высокопрочной проволоки периодического профиля $\sigma_s = 7700 \text{ кг/см}^2$
- Необходимое усилие натяжения одного стержня $\phi 5 \text{ Вр-II}$ $N = 1510 \text{ кг}$

Метод натяжения — механический

ТК 1967	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля $\phi 5 \text{ Вр-II}$.	Марка	СЕРИЯ
		П59-10	ИИ-03-02
		Альбом	Лист
		59	5



В. БОСРЮКОВ
М. СЛАВУГА
А. ЛЕВЧЕНКО
В. БОСРЮКОВ
М. СЛАВУГА
А. ЛЕВЧЕНКО
В. БОСРЮКОВ
М. СЛАВУГА
А. ЛЕВЧЕНКО



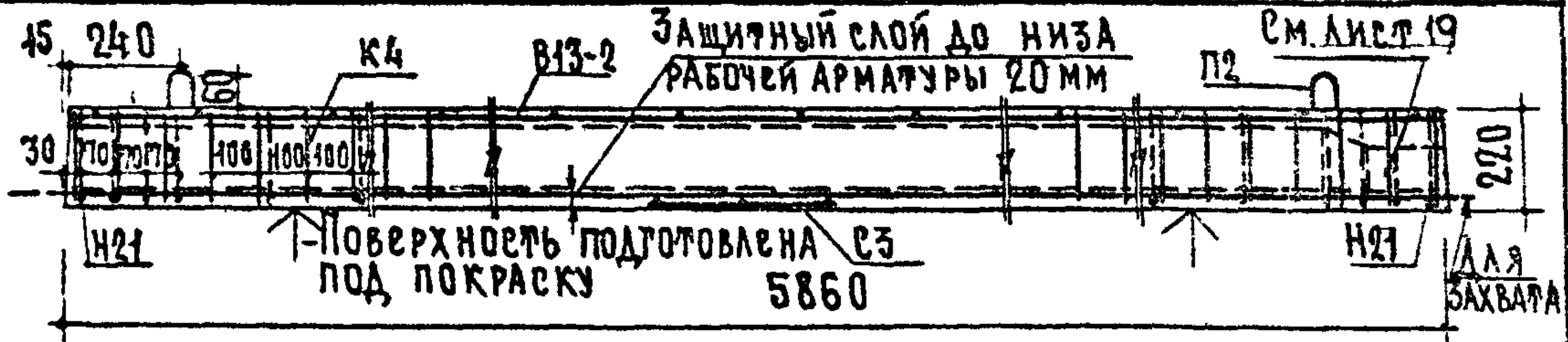
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		мм	φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР	
мм	КОЛ. ШР.			КОЛ. ШР.	ДЛИНА СЕРЖ. мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИИ ВЕС
D1	14	-	58φII	-	5860	5.86	0.9	12.6
H25	2	1	4BII	7	1345	9.42	0.93	1.9
		2	6AIII	8	830	6.64	1.47	2.9
K6	6	3	4BII	2	1520	3.04	0.3	1.8
		4	3BII	16	205	3.28	0.18	1.1
B14-2	1	5	3BII	6	5820	57.48	3.16	3.2
		6	3BII	24	940	22.56	2.36	2.4
C4	1	7	4BII	3	970	5.01	0.5	0.5
		8	4BII	5	420	1.75	0.18	0.18
P2	4	9	10AII	1	300	1.26	0.78	3.1
		10	10AII	1	960	0.96	0.1	0.1
Итого							27.1	

ВЫБОРКА СТАЛИ			
Диаметр φ мм	Длина м	Вес кг	Класс арм-ры
58φII	82.04	12.6	D480-63
6AIII	13.28	2.9	5781-61
4BII	42.09	4.2	6727-53
3BII	77.16	4.3	
10AII	5.0	3.1	5781-61

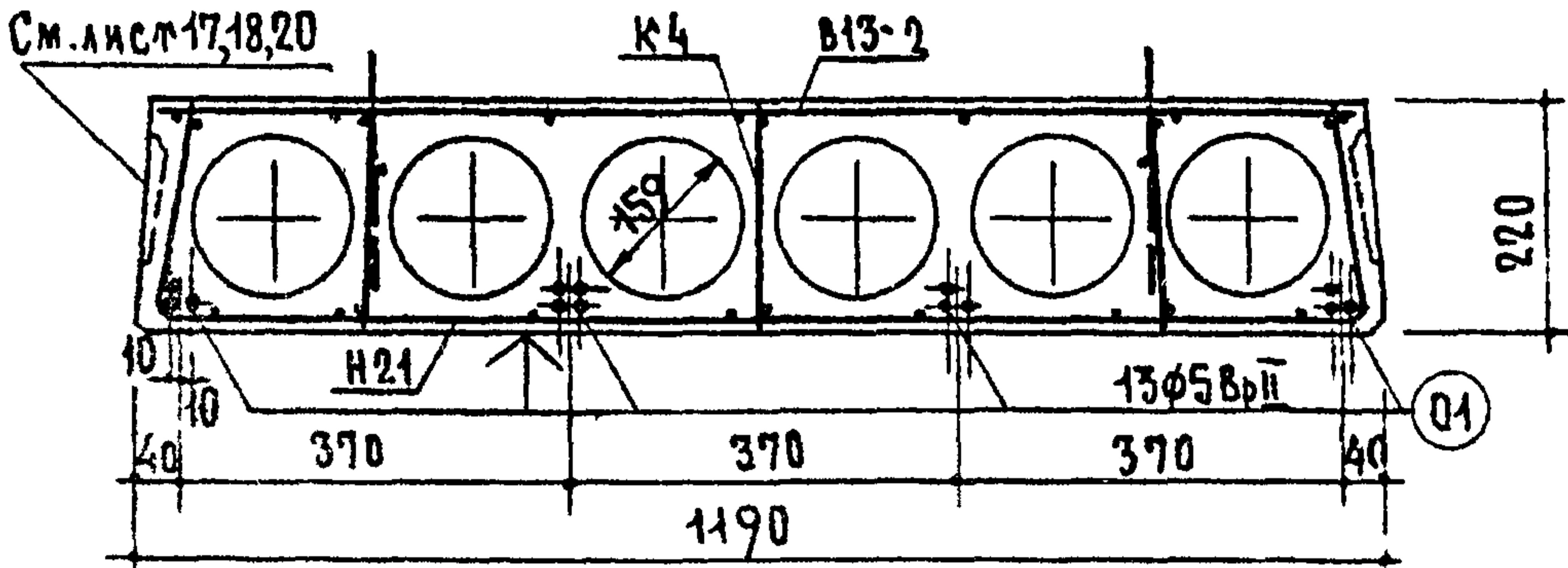
Метод натяжения - механический

ЖИЛИЩА
ЩИТ

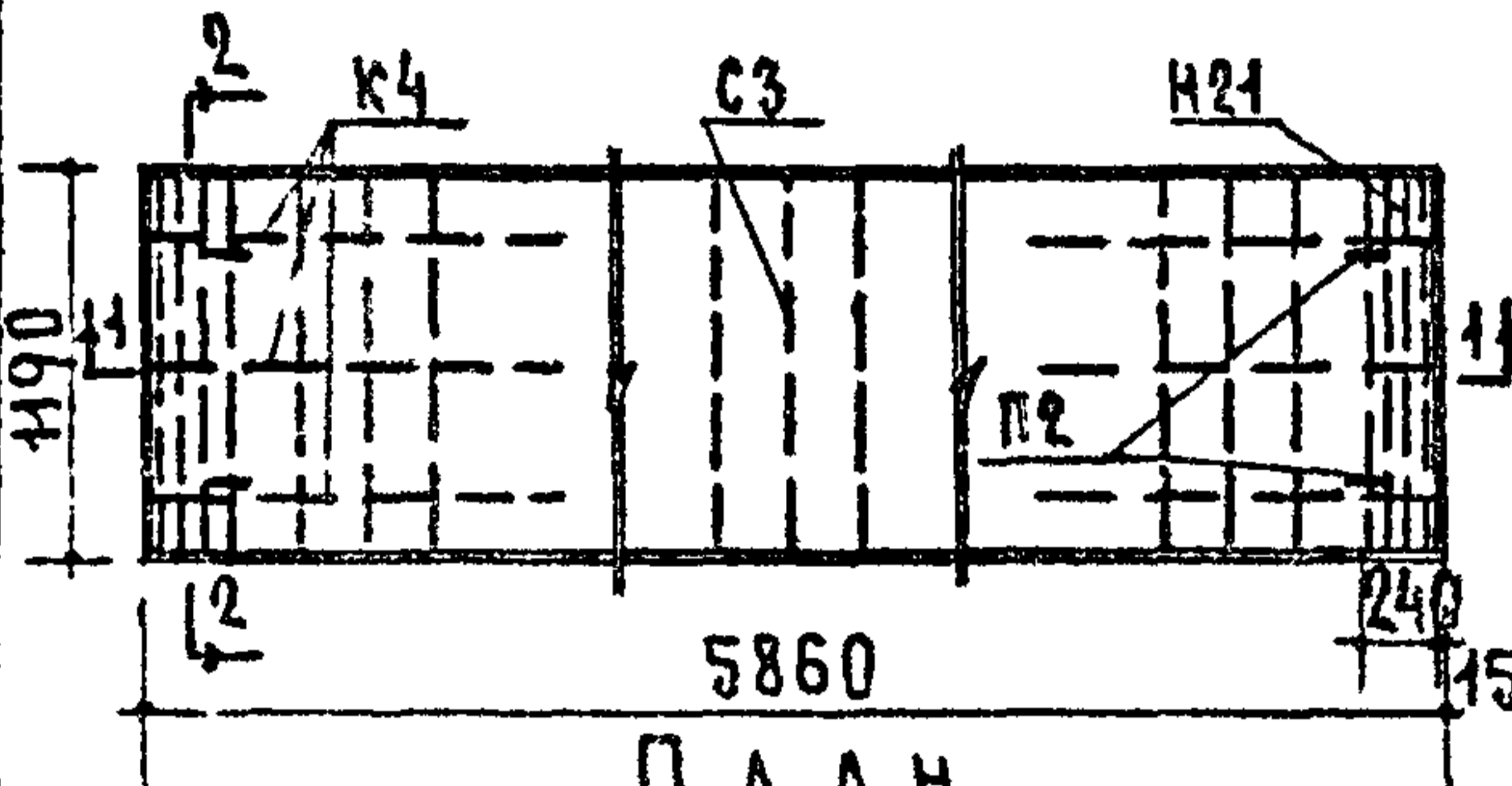
ТК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5Bp-II. Арматурные элементы.	Марка	Серия
1967		П759-10	ИИ-03-02 Альбом лист 59 8



РАЗРЕЗ 1-1



РАЗРЕЗ 2-2



ПЛАН
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



Расчетная нагрузка (без учета собственного веса) — 450 кг/м².

- Нагрузки (включая собственный вес панели):
- Расчетная нагрузка по несущей способности — 780 кг/м²
 - Нормативная нагрузка — 650
 - Нормативные нагрузки при расчете прогиба:
 - длительно действующая — 500
 - кратковремен. действующая — 150
 - Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки — $\frac{1}{170} l_0$

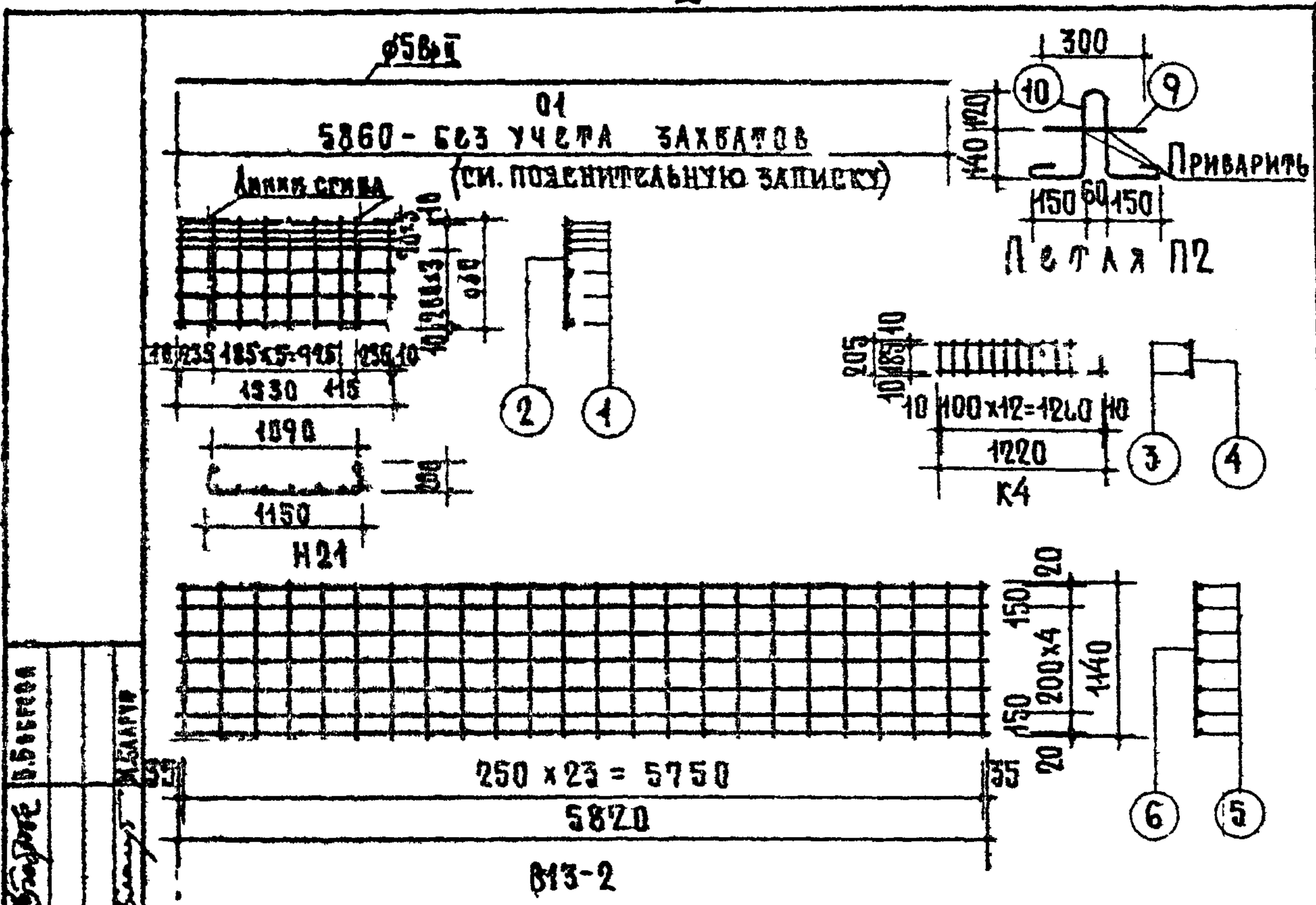
Арматурные элементы см. лист 10.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес	кг	2060
Объем бетона	м ³	0.825
Приведенная толщина бетона	см	11.8
Вес стали	кг	25.9
Расход стали на 1 м ² изделия	кг	3.71
Расход стали на 1 м ³ бетона	кг	31.4
Марка бетона		300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска на растяжения не менее	кг/см ²	200

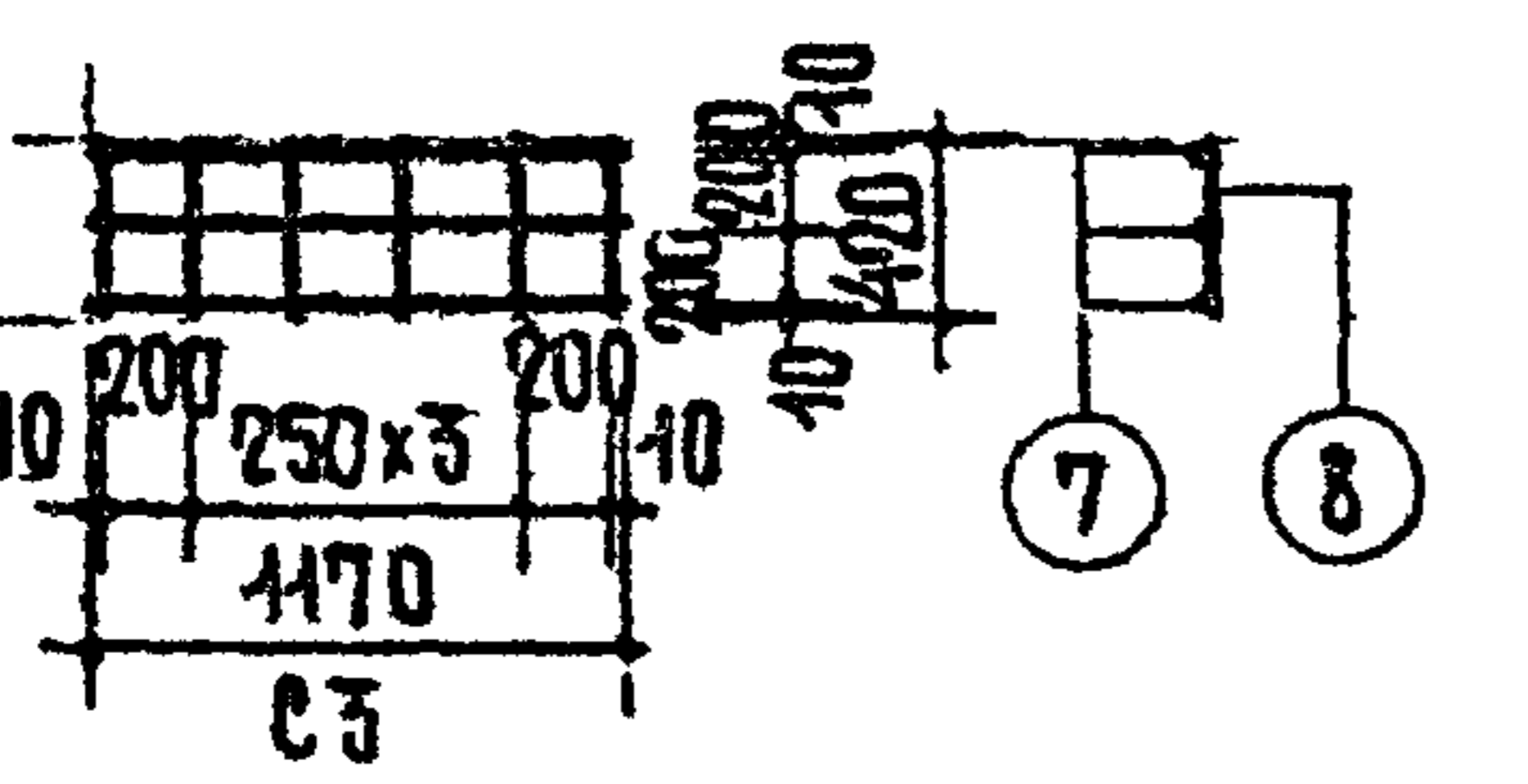
Примечание:
Предварительное напряжение рабочей арматуры из высокопрочной проволоки периодического профиля φ5 Вр-II
 $\sigma_0 = 7500 \text{ кг/см}^2$
 $\Delta \sigma_0 = 885$

Метод натяжения — электротермический

ТК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5 Вр-II.	Марка	СЕРИЯ
1967		759-12	ИИ-СЗ-02
			Альбом лист 59



И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ
И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ
И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ
И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ
И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ
И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ	И.И. КУРТУМОВ



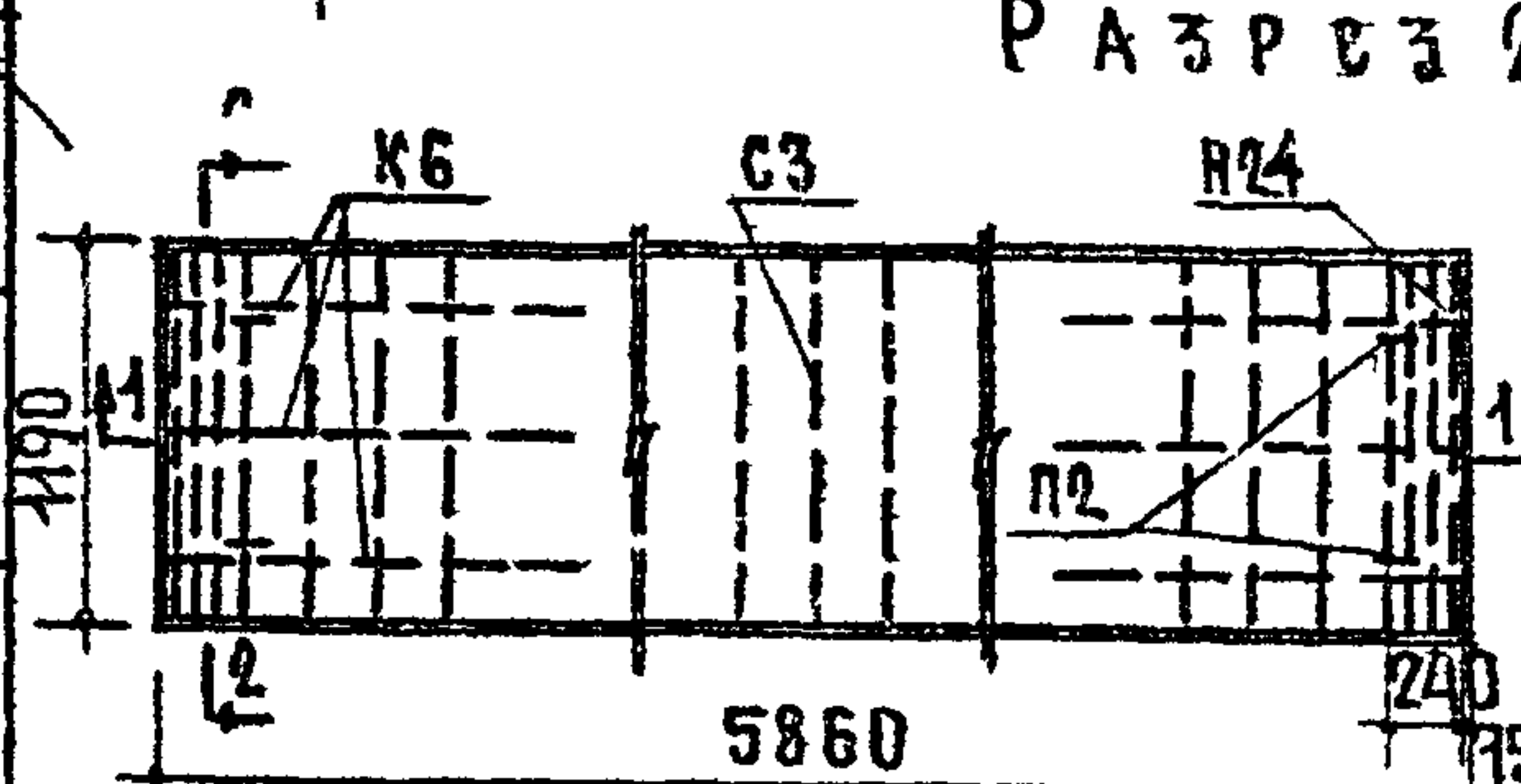
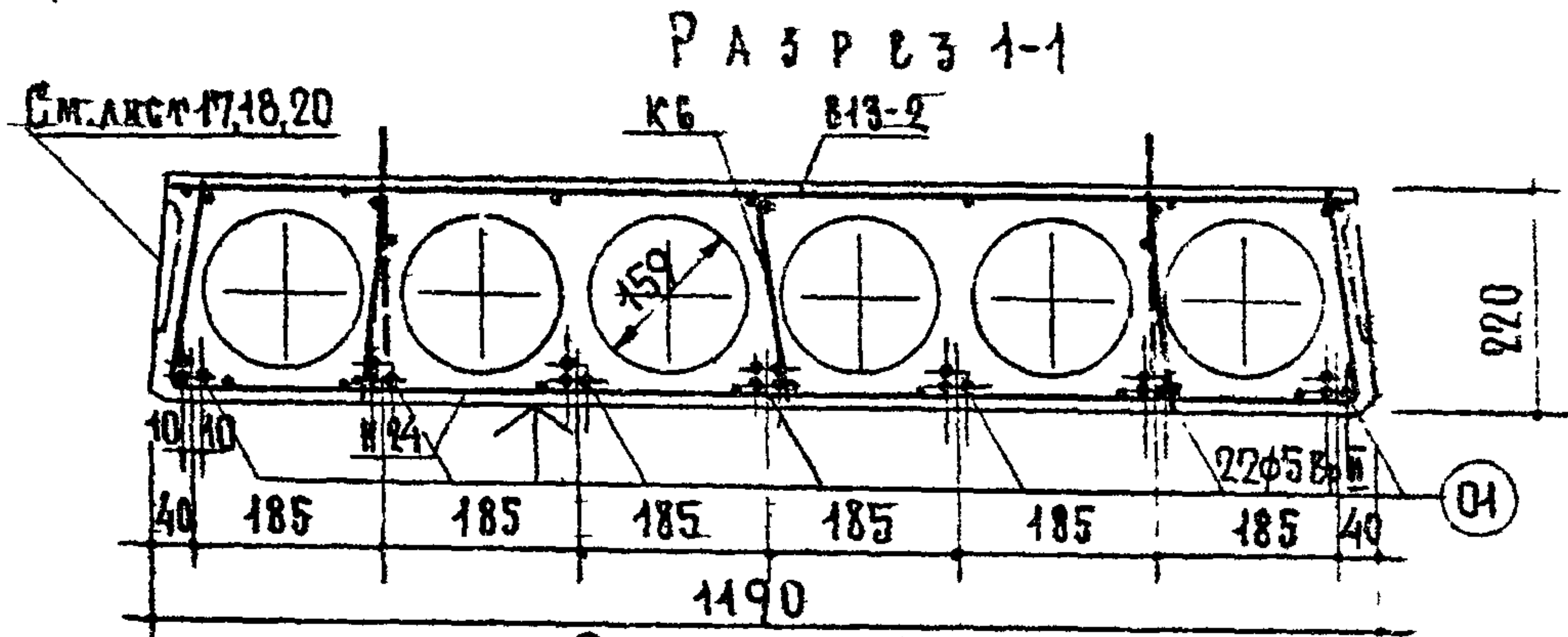
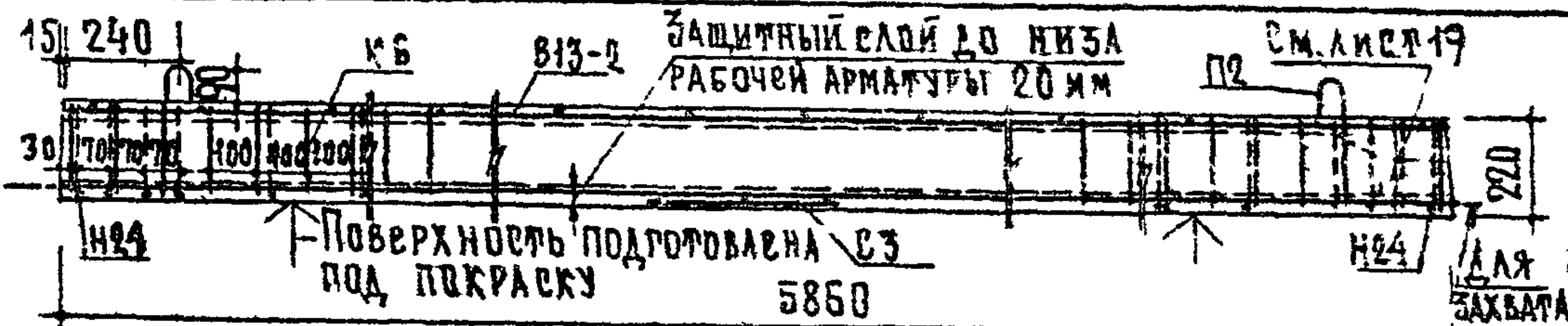
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	мм	φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ			
			КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СТЕЖ. ММ	НА ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС		
01	13	5860	—	5860	586	0.9	41.7	
H21	2	1	48I	7	1530	10.71	1.06	2.1
		2	58I	9	830	7.47	1.15	2.3
K4	6	3	48I	2	1220	2.44	0.24	1.4
		4	38I	13	205	2.67	0.15	0.9
B13-2	1	5	38I	7	5820	68.1	3.75	3.8
		6	38I	24	1140			
C3	1	7	48I	3	1170	6.03	0.6	0.6
		8	48I	6	420			
П2	4	9	10AI	1	300	1.26	0.78	3.1
		10	10AI	1	960			
Итого							25.9	

Диам. Арм-ры	Длина м	Вес кг	н ГОСТА Арм-ры
5860	76.18	41.7	8480-63
58I	14.94	2.3	
48I	42.09	4.1	6121-53
38I	84.12	4.7	
10AI	5.0	3.1	5781-61

Метод натяжения-электротермический

ТК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5860-63. Арматурные элементы.	МАРКА	СЕРИЯ
		159-12	Альбом лист 59

УЛИЩА ПЕРИЩТ



П Л А Н
Р а с ч е т н а я с х е м а



Расчетная нагрузка (без учета собственного веса) — 800 кг/м².

Нагрузки (включаящие собств. вес панели):

Расчетная нагрузка по несущей способности — 1130 кг/м²

Нормативная нагрузка — 950 ·

Нормативные нагрузки при расчете прогиба:

длительно действующая — 800 ·

кратковремен. действующая — 150 ·

Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки — $\frac{1}{960} l_0$.

Арматурные элементы см. лист 12.

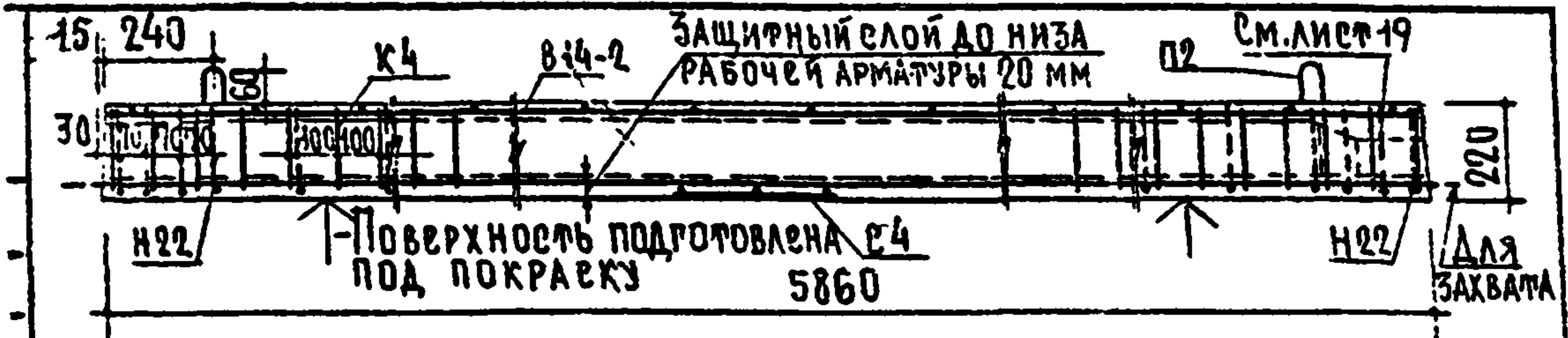
Метод натяжения - электротермический

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес	кг	2060
Объем бетона	м ³	0.825
Приведенная толщина бетона	см	122
Вес стали	кг	35.6
Расход стали на 1 м ² изделия	кг	5.11
Расход стали на 1 м ³ бетона	кг	43.2
Марка бетона		300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуски натяжения не менее	кг/см ²	200

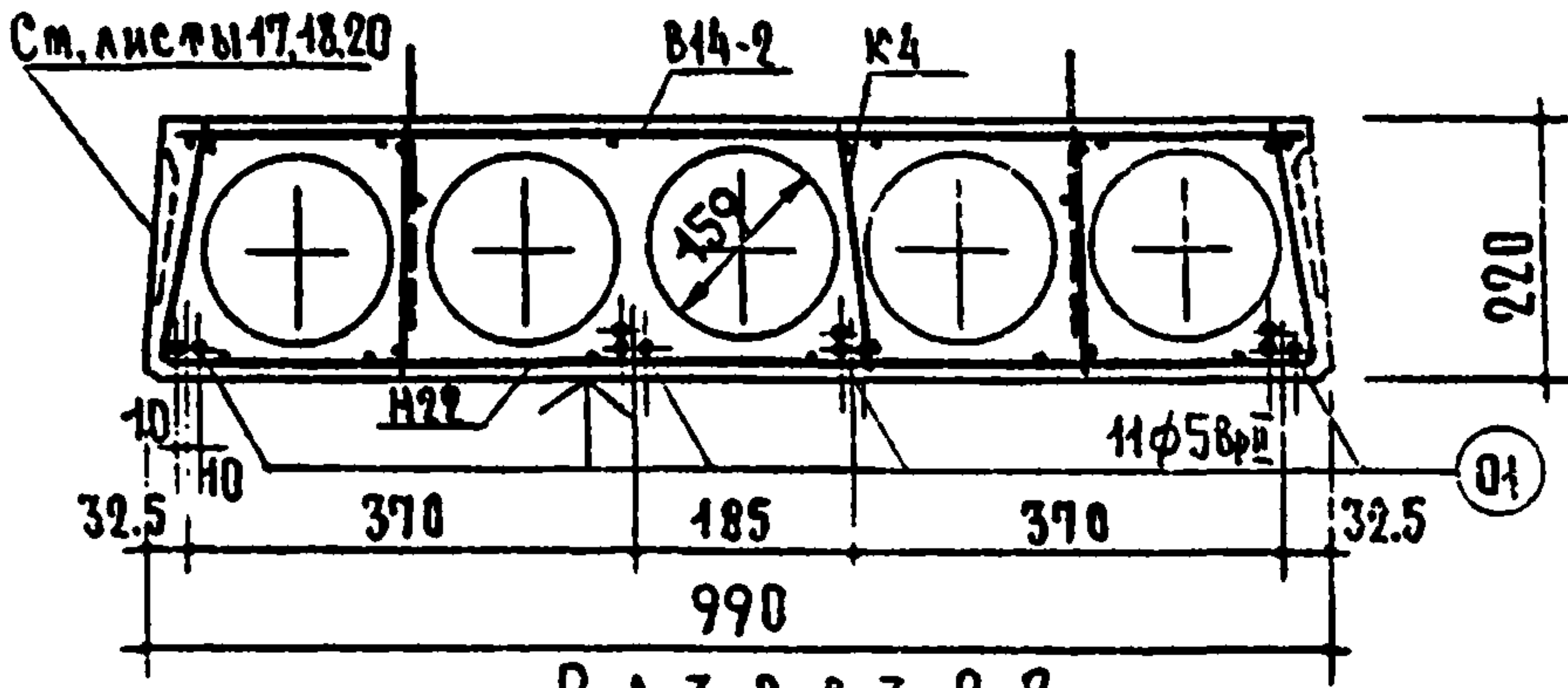
П р и м е ч а н и е :
Предварительное напряжение рабочей арматуры из высокопрочной проволоки периодического профиля $\phi 5 \text{ Вр-II}$
 $\sigma_s = 8500 \text{ кг/см}^2$
 $\Delta \sigma_s = 885$

С. БЕЛЫХ
В. КРАМАРЬ
А. ВОРОБЕВ
В. БОБРОВА
А. МЕРТУЖИЦА
А. ДАВЫДОВ
А. КРИПАН
С. БЕЛЫХ
В. КРАМАРЬ
А. ВОРОБЕВ
А. МЕРТУЖИЦА
А. ДАВЫДОВ
А. КРИПАН
ЖИЛИЩА
1967

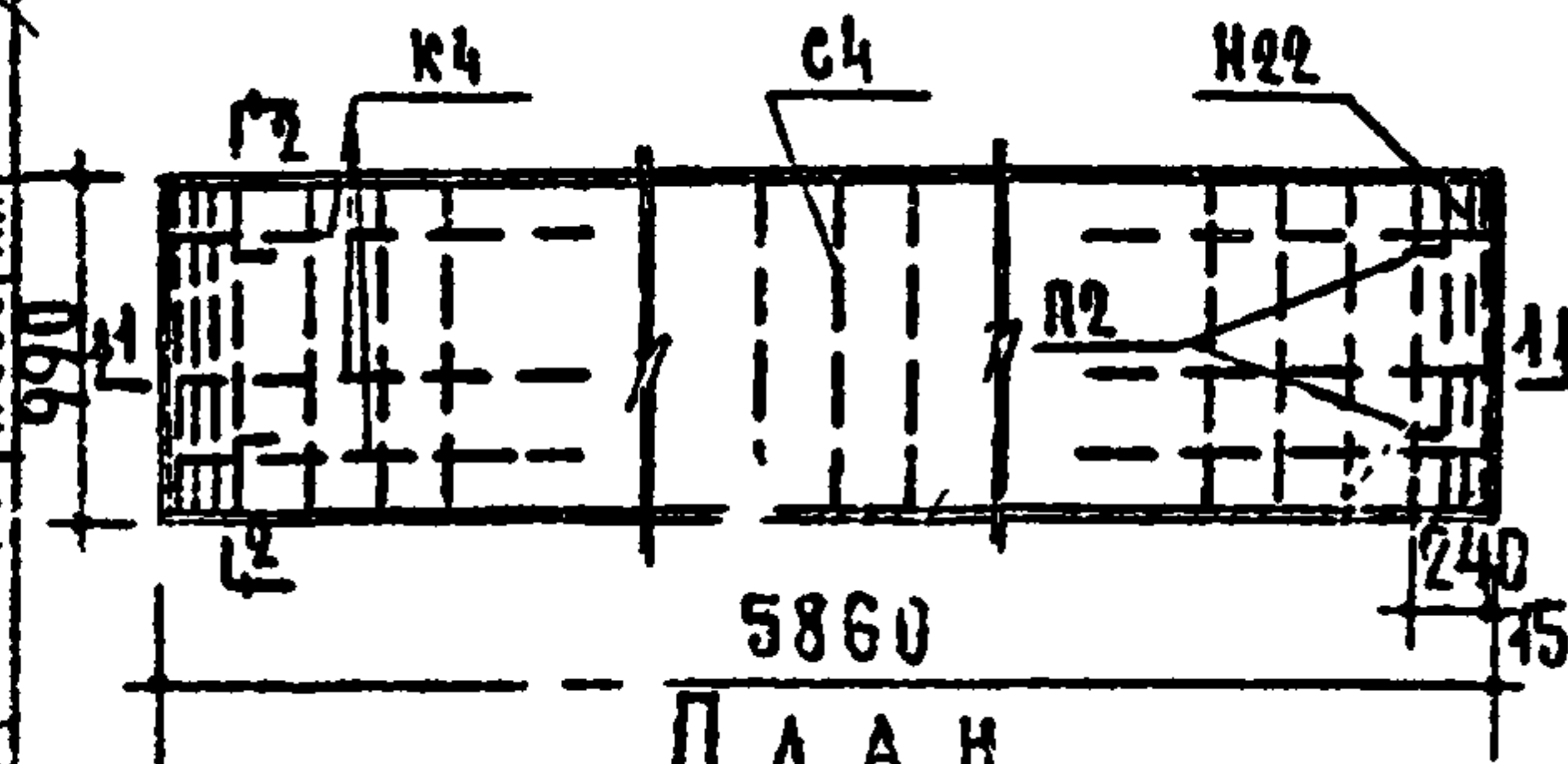
ТК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля $\phi 5 \text{ Вр-II}$.	Марка	СЕРИЯ
1967		ПТ59-12	ИИ-03-02
		Альбом	Лист
		59	11



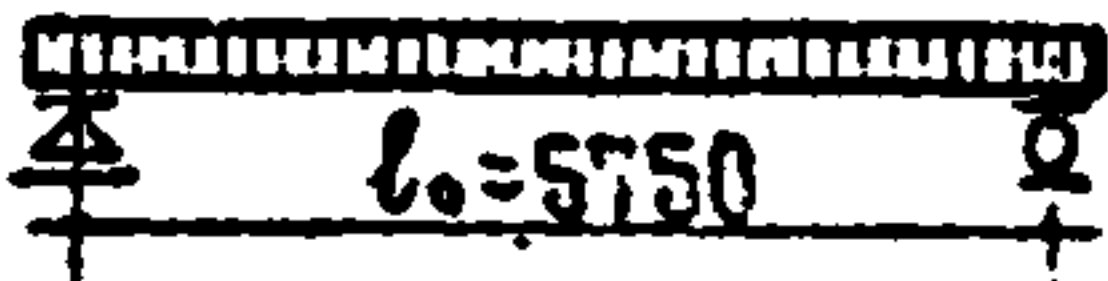
Разрез 1-1



Разрез 2-2



П л а н



Расчетная нагрузка (с учетом собственного веса) — 450 кг/м²

Нагрузки (включая собственный вес панелей):

Расчетная нагрузка по несущей способности — 780 кг/м²

Нормативная нагрузка — 650

Нормативные нагрузки при расчете прогиба:

длительно действующая — 500

кратковремен. действующая — 150

Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки — $\frac{1}{1190} l_0$

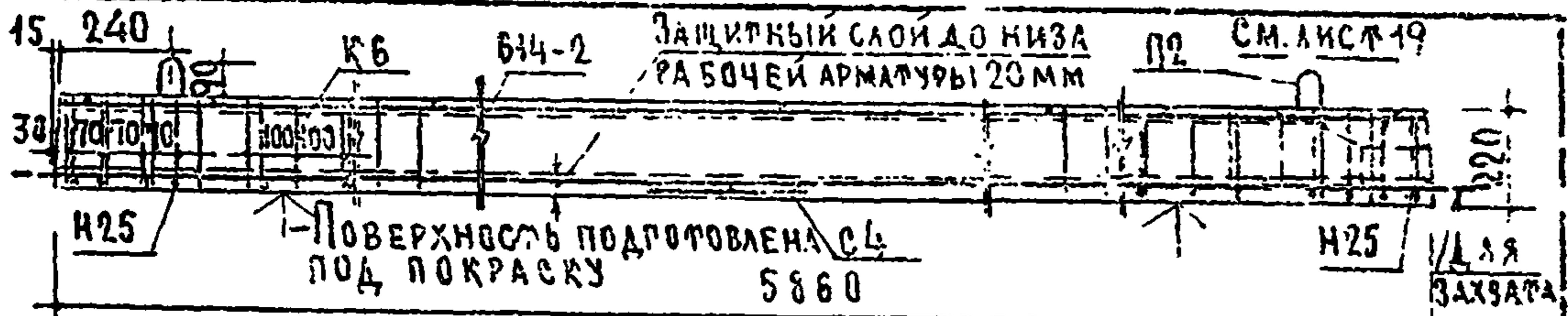
Арматурные элементы см. лист 14.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес	кг	1700
Объем бетона	м ³	0.682
Приведенная толщина бетона	см	11.75
Вес стали	кг	229
Расход стали на 1 м ² изделия	кг	395
Расход стали на 1 м ³ бетона	кг	33.6
Марка бетона		300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска на растяжения не менее	кг/см ²	200

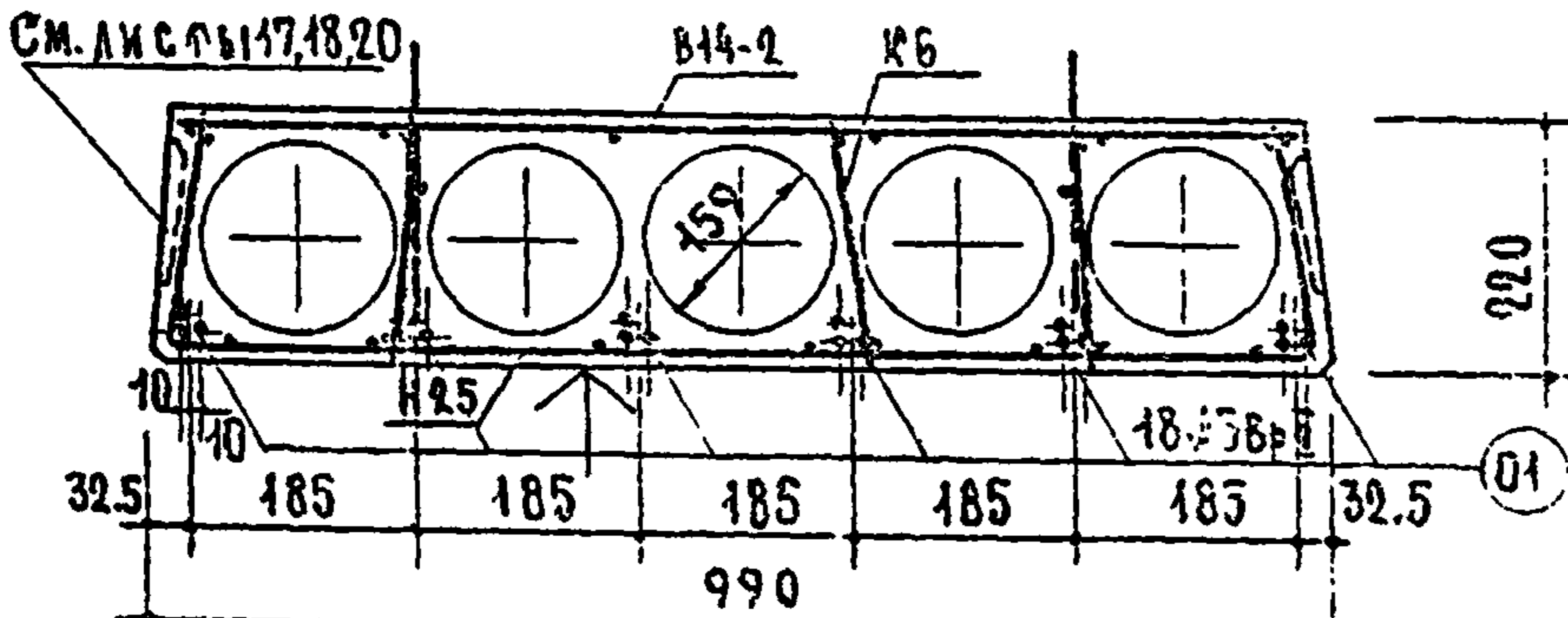
Примечание:
Предварительное напряжение рабочей арматуры из высокопрочной проволоки периодического профиля $\phi 5 \text{ Вр-II}$
 $\sigma_0 = 7300 \text{ кг/см}^2$
 $\Delta \sigma_0 = 885$

Метод натяжения — электротермический

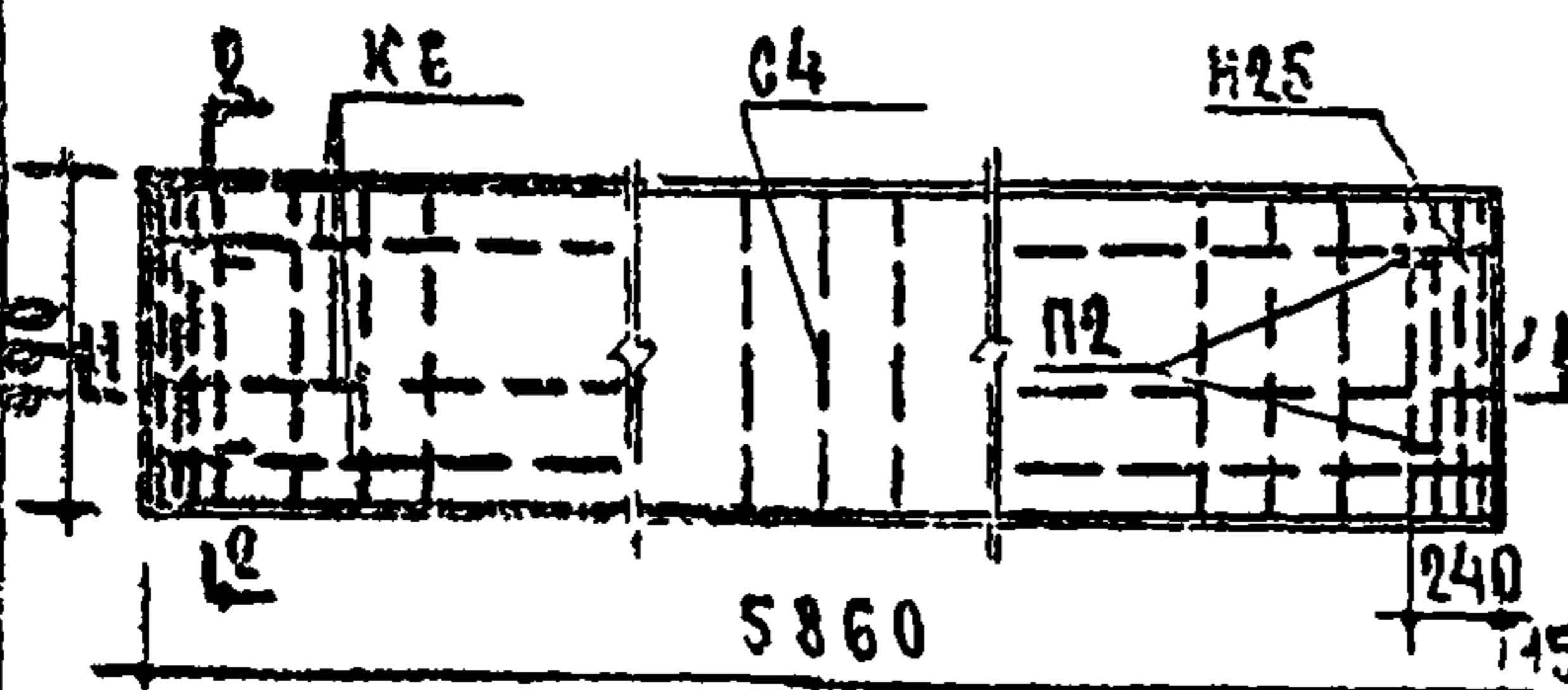
ГК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля $\phi 5 \text{ Вр-II}$.	Марка П59-10	Серия ИИ-03-02
			Альбом лист 59 13



РАЗРЕЗ 1-1



РАЗРЕЗ 2-2



ПЛАН
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

$l_0 = 5750$

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС	КГ	1790
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.682
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	11.75
ВЕС СТАЛИ	КГ	30.7
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	529
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	45.3
МАРКА БЕТОНА		300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ СПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	200

П Р И М Е Ч А Н И Е :
 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ ИЗ ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ $\phi 5$ Вр-II
 $\sigma_s = 8500$ КГ/СМ²
 $\Delta \sigma_s = 885$

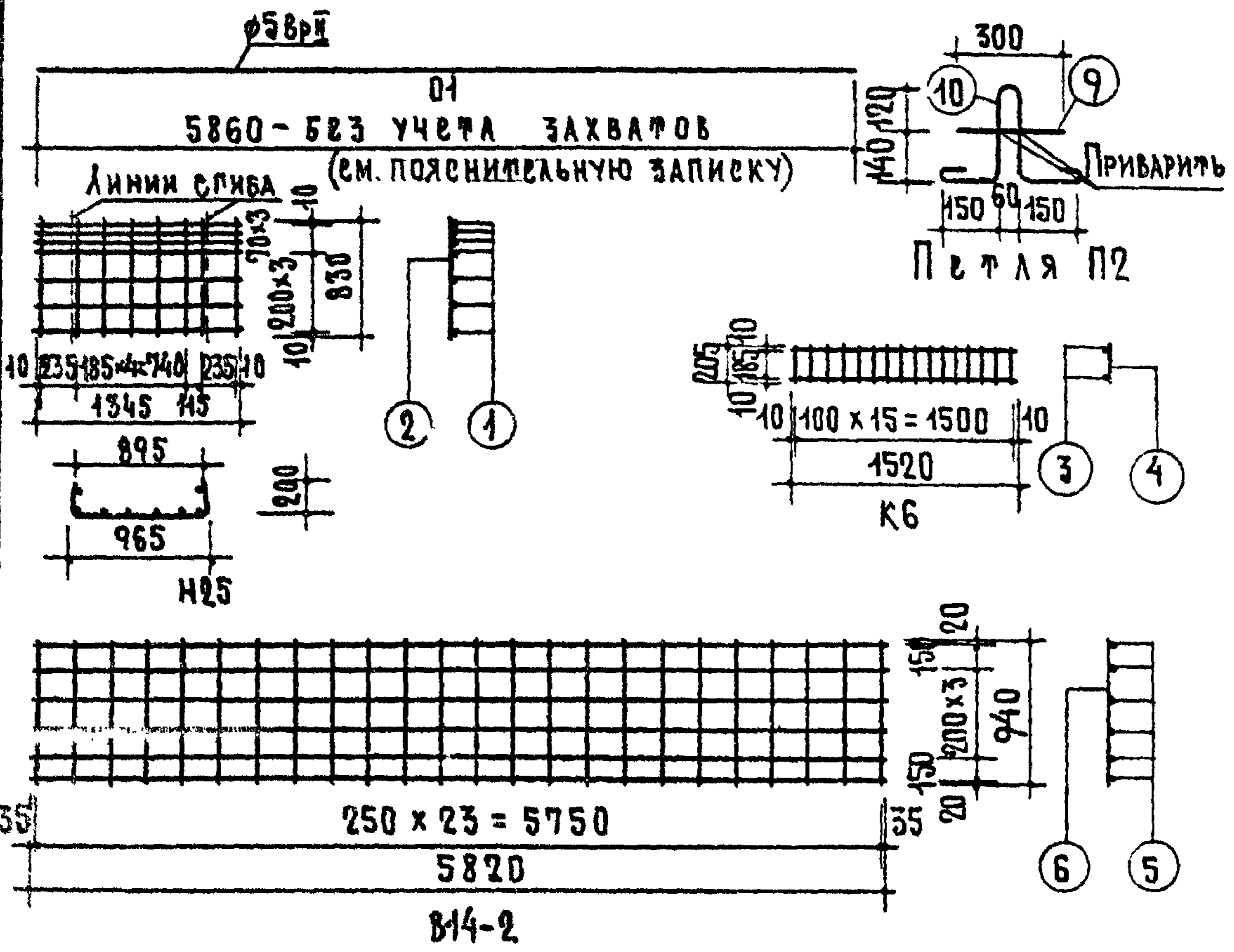
РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА (БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА) - 800 КГ/М²
НАГРУЗКИ (ВКЛЮЧАЮЩИЕ СОБСТВ. ВЕС ПАНЕЛИ):
 РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ - 1130 КГ/М²
 НОРМАТИВНАЯ НАГРУЗКА - 950 "
 НОРМАТИВНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ РАСЧЕТЕ ПРОГИБА:
 ДЛИТЕЛЬНО ДЕЙСТВУЮЩАЯ - 800 "
 КРАТКОВРЕМЕН. ДЕЙСТВУЮЩАЯ - 150 "
 РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НАГРУЗКИ - $\frac{1}{940} l_0$

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СМ ЛИСТ 16

МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ - ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ

НИЖЕ ПОСРЕДСТВАМИ
 А. И. КУРТУМОВА
 Б. МАЛЫН
 А. ЛОКШИН
 А. МАЛЫНОВА
 А. КРИВА
 А. БЕРЯНЦЕВ
 В. К. ИРРИ
 А. ВОРОБЬЕВ
 А. И. КУРТУМОВА
 Б. МАЛЫН
 А. ЛОКШИН
 А. МАЛЫНОВА
 А. КРИВА
 А. БЕРЯНЦЕВ
 В. К. ИРРИ
 А. ВОРОБЬЕВ

ТК 1967	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля $\phi 5$ Вр-II.	МАРКА	СЕРИЯ
		ПТ59-10	ИИ-03-02
		АЛЬБОМ	59



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		NN	φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
NN	КОЛ. ШТ.			КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СТЕЖА ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
01	18	—	5ВрII	—	5860	5.86	0.9	16.2
H25	2	1	4ВI	7	1345	9.42	0.93	1.9
		2	6AIII	8	830	6.64	1.47	2.9
K6	6	3	4ВI	2	1520	3.04	0.3	1.8
		4	3ВI	16	205	3.28	0.18	1.1
B14-2	1	5	3ВI	6	5820	57.48	3.16	3.2
		6	3ВI	24	940			
C4	1	7	4ВI	3	970	5.01	0.5	0.5
		8	4ВI	5	420			
П2	4	9	10AII	1	300	1.26	0.78	3.1
		10	10AII	1	960			
Итого							30.7	

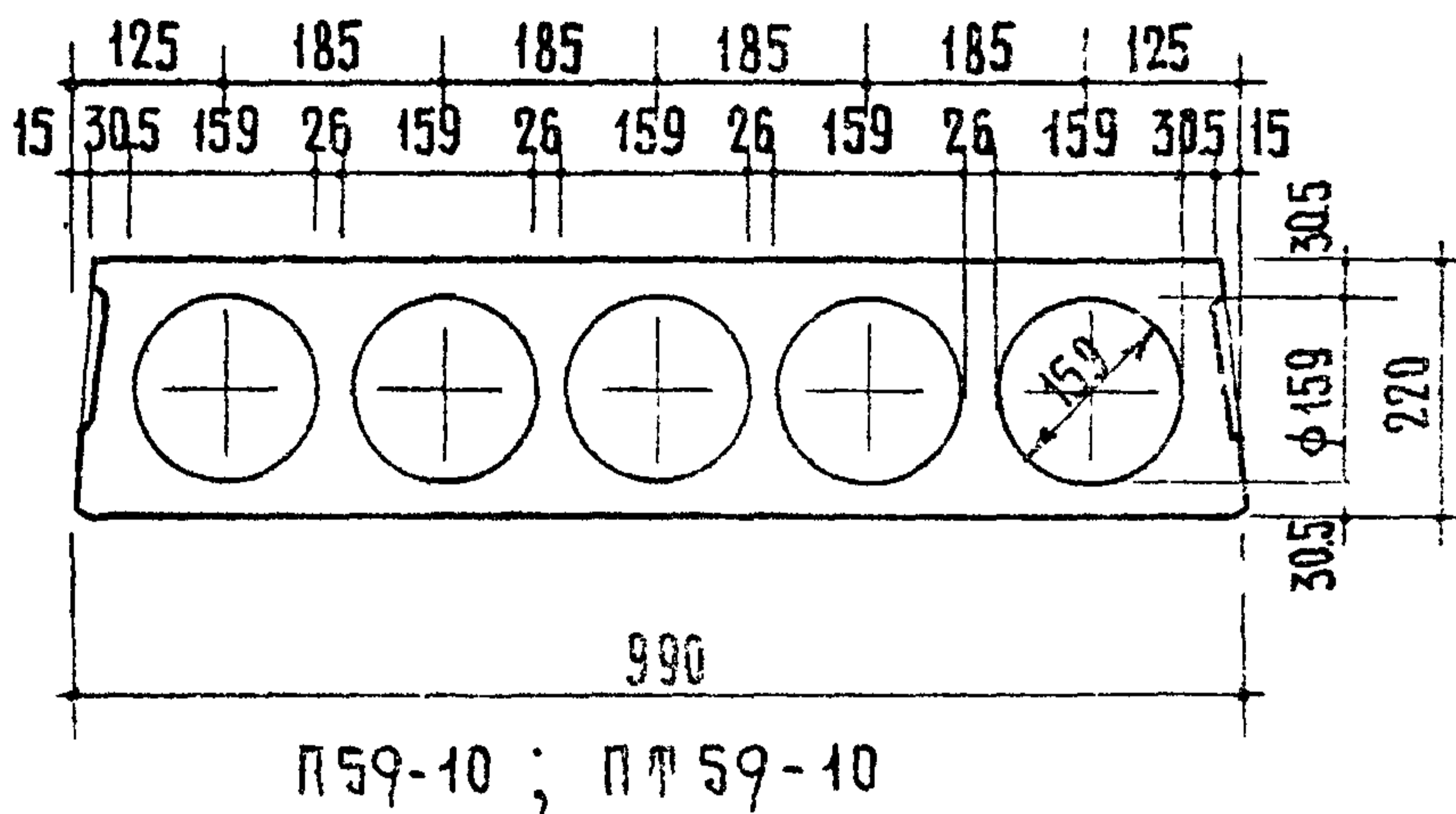
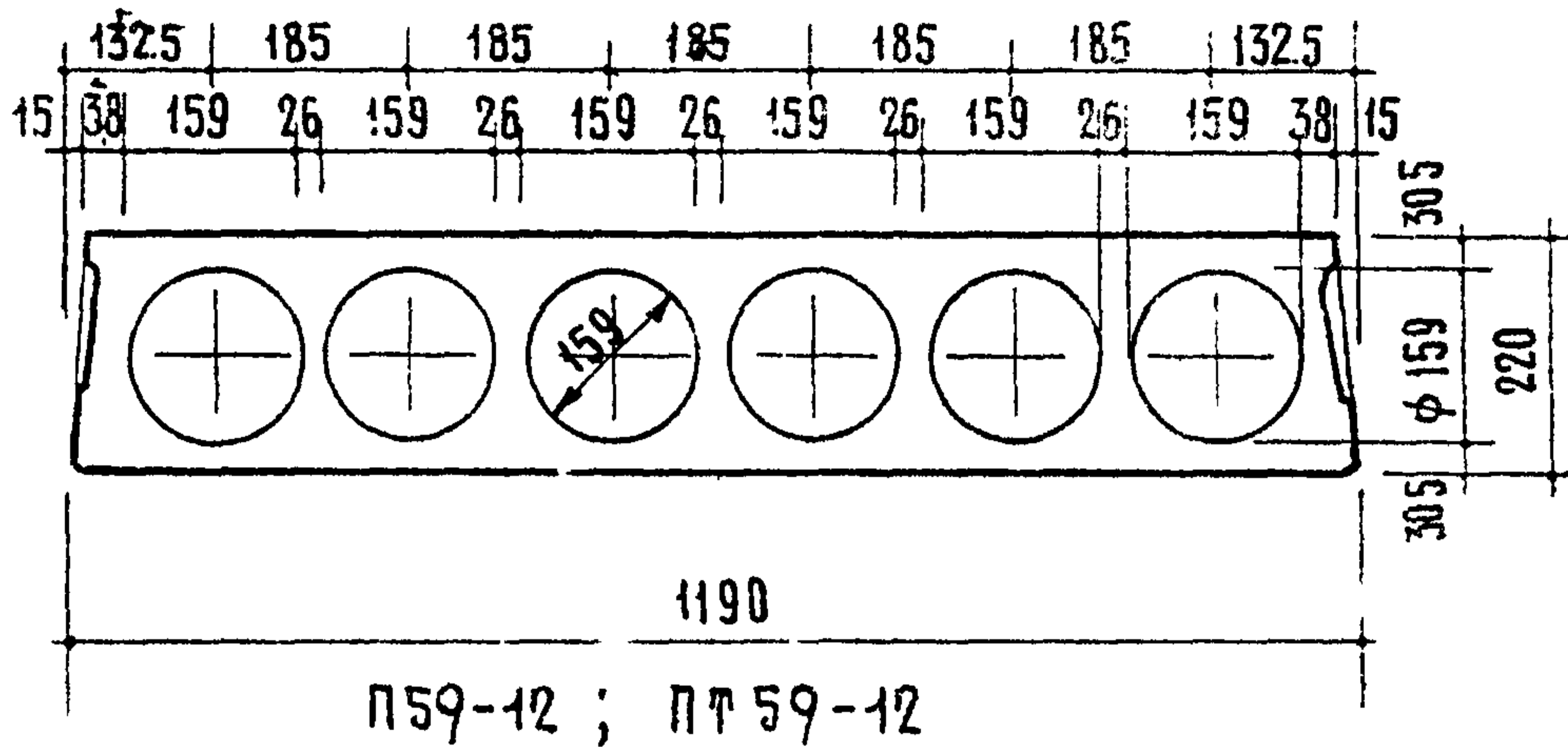
ВЫБОРКА СТАЛИ

Диам. Арм-ры мм	Длина м	Вес кг	госта Арм-ры
5ВрII	105.48	16.2	8480-63
6AIII	13.28	2.9	5781-61
4ВI	42.09	4.2	6727-53
3ВI	77.16	4.3	
10AII	5.0	3.1	5781-61

Метод натяжения-электротермический

ПК 1967	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля 5Вр-II. Арматурные элементы.	Марка ПТ59-10	СЕРИЯ ИИ-03-02
			Альбом лаят 59 16

КОНСТРУКЦИОННЫЙ ОТДЕЛ
 И.И. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 А.А. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 В.И. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 И.И. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 В.И. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 И.И. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК



ТК

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ
ДЛИНОЙ 586СМ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ.
ДЕТАЛИ СЭЧЕНИЙ.

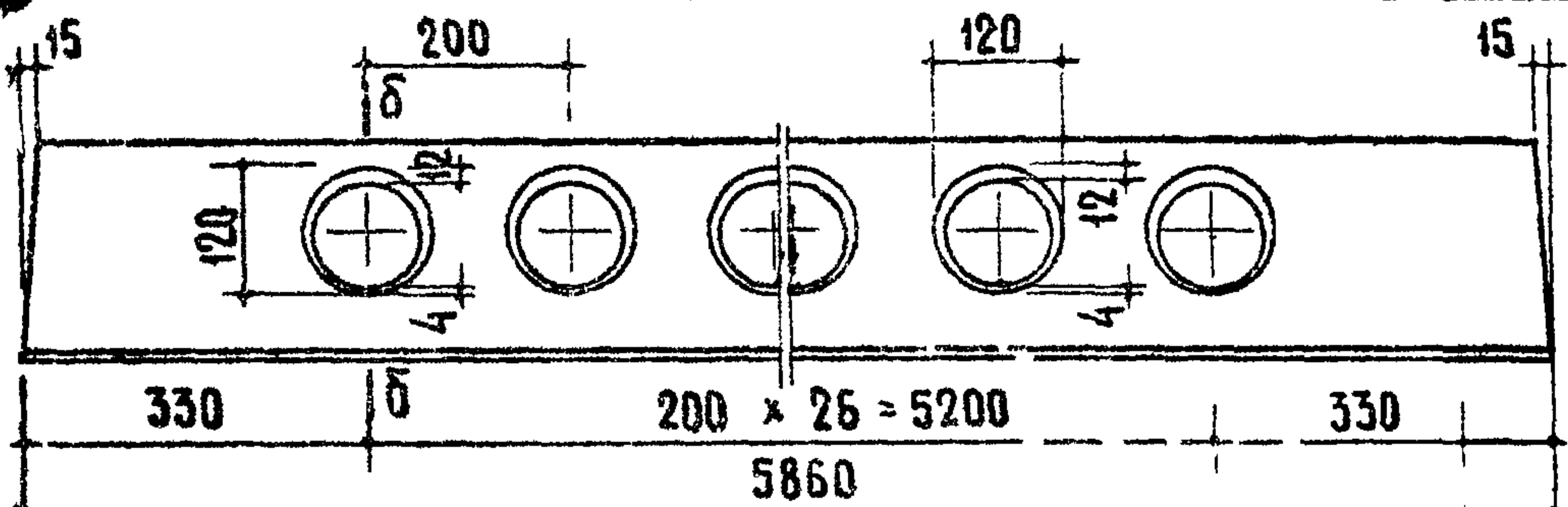
МАРКА

СЕРИЯ
ИИ-03-02

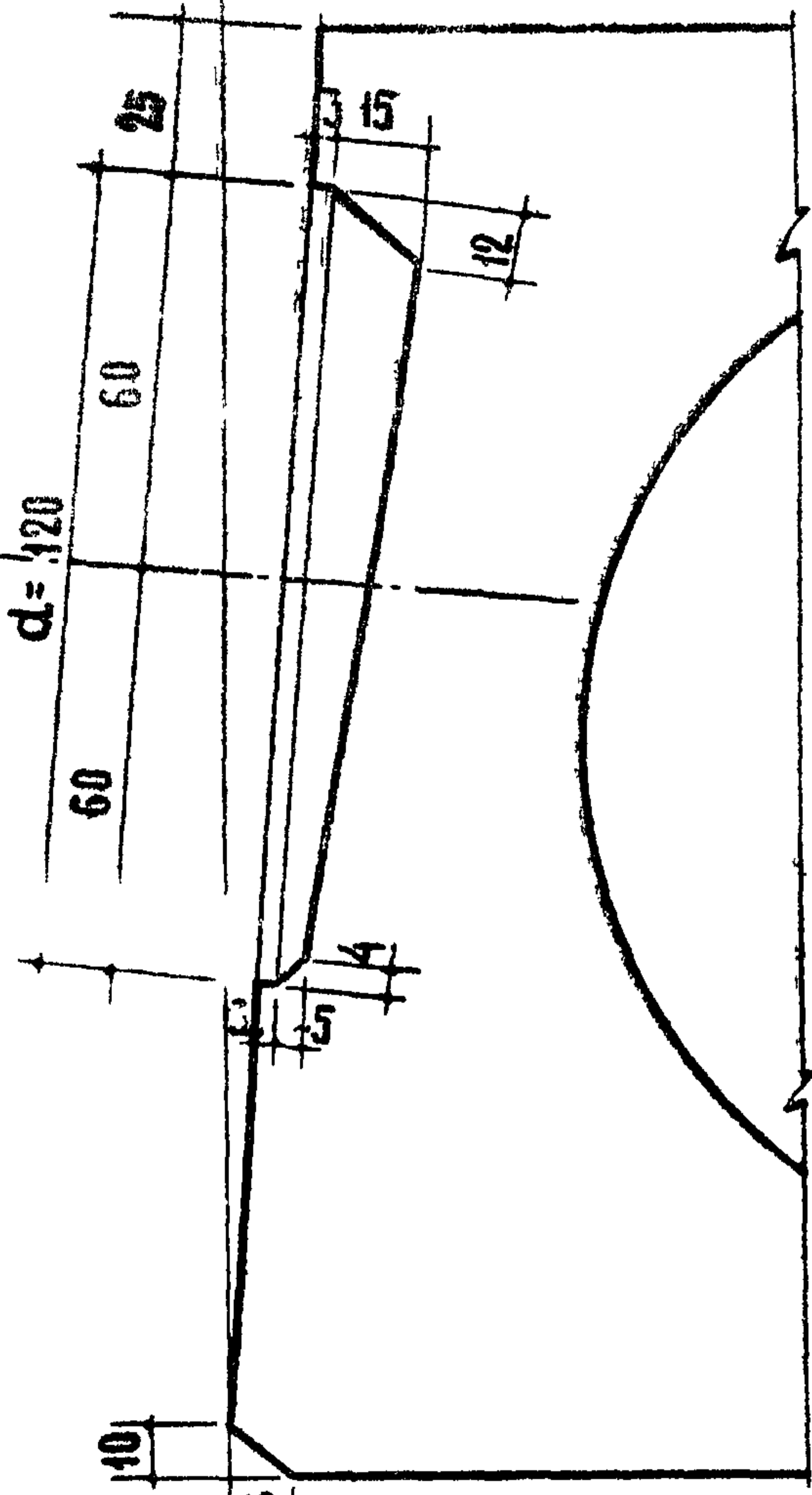
1967

АЛЬБОМ ЛИСТ
59 17

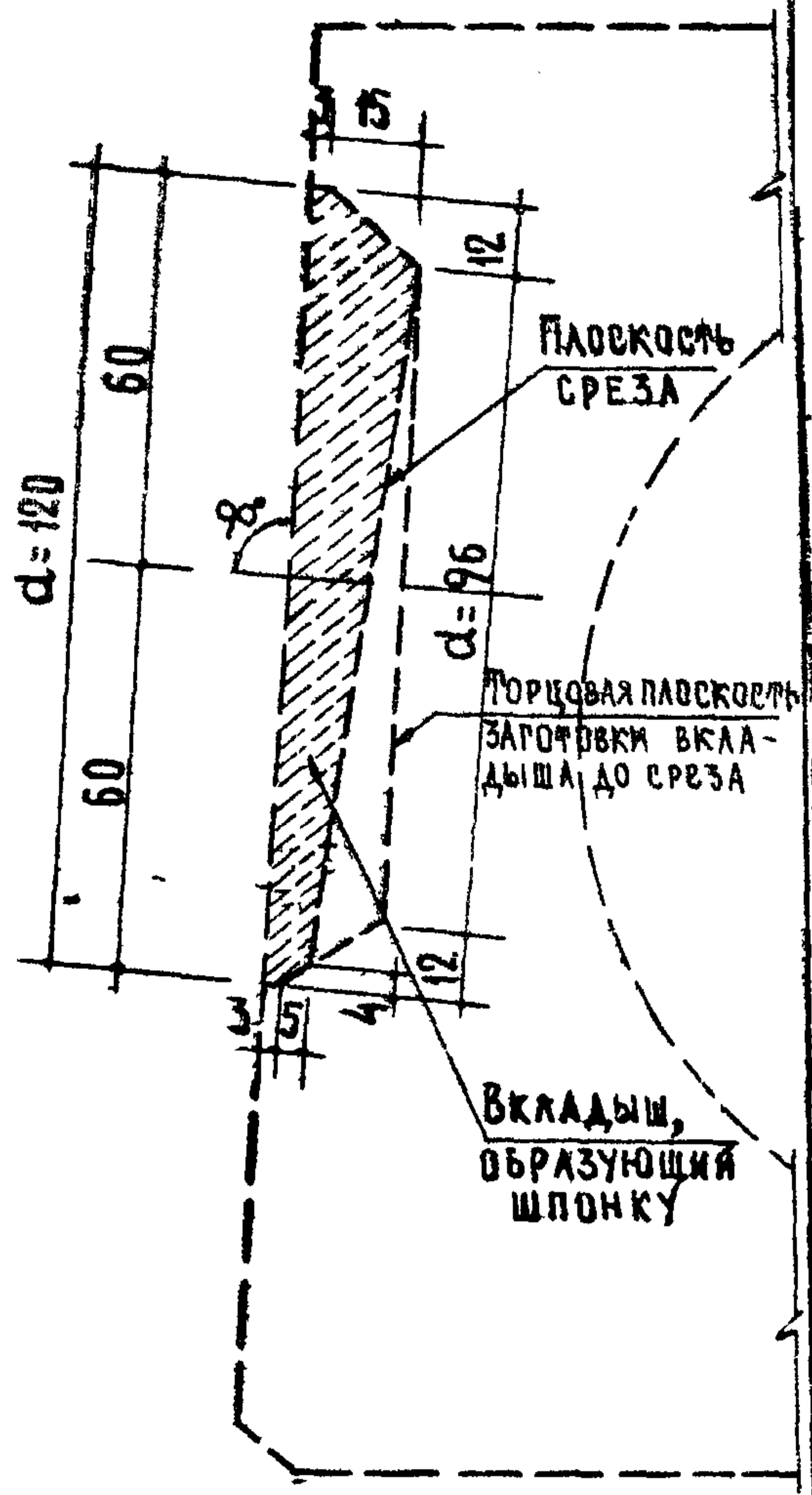
9794 28



Продольная боковая грань панели
(вид по А-А)



Профиль продольных боковых
граней панели
(сечение по Б-Б)



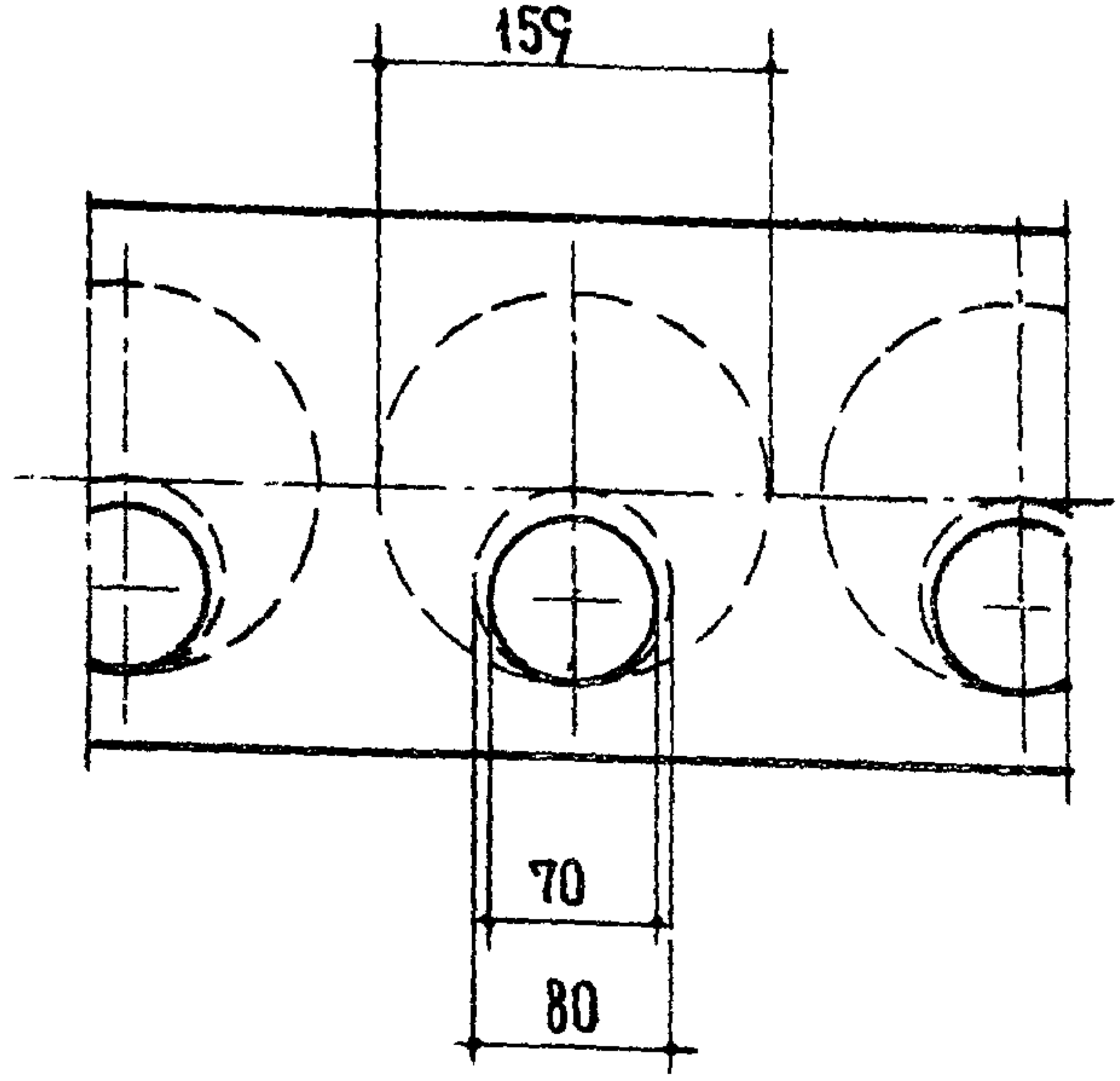
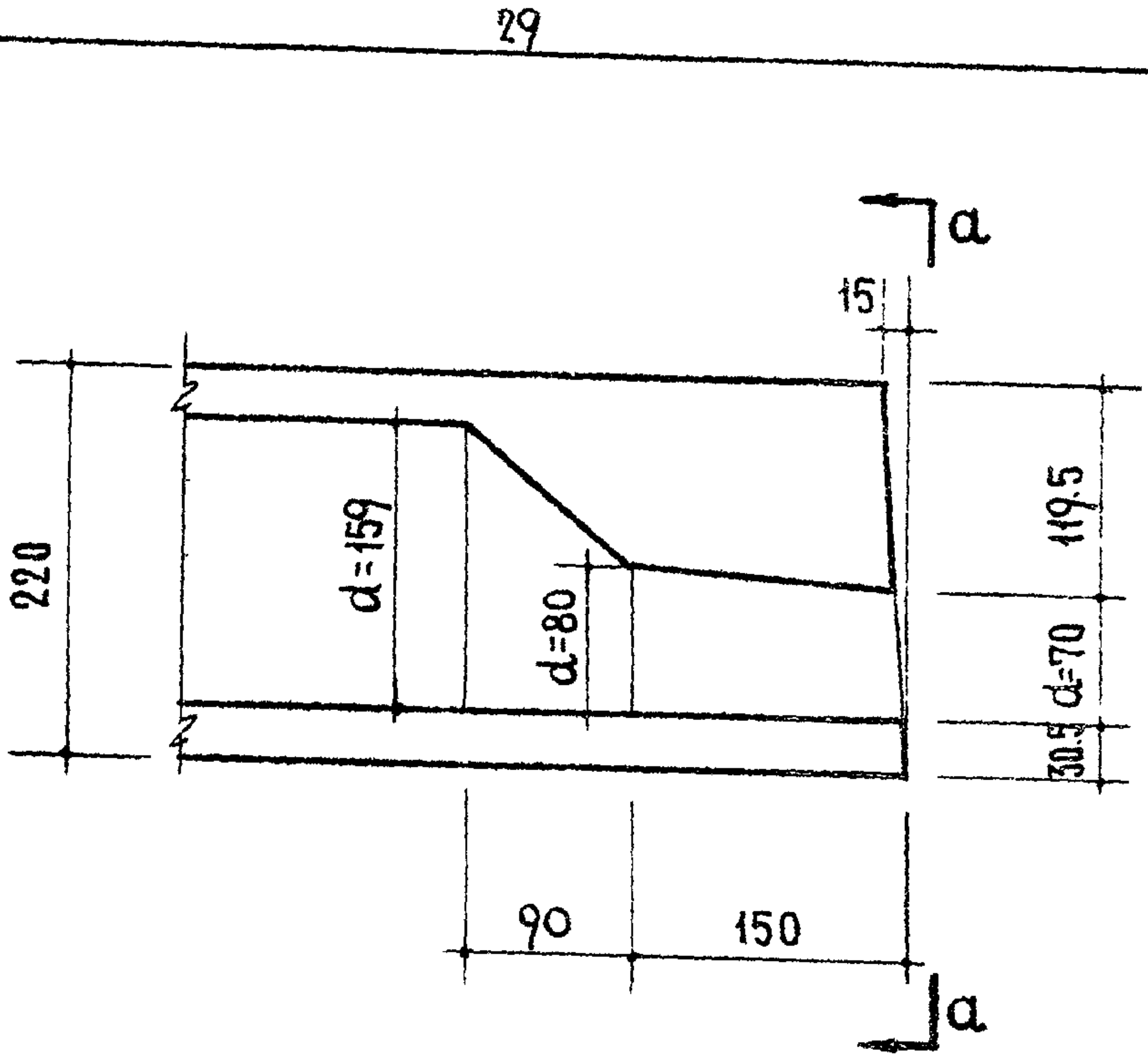
Деталь заготовки
вкладыша, образующего
шпонку

ДИРЕКТОР	И. П. ПЕТРОВ
ЗАМ. ДИРЕКТОРА	С. П. СМЕРДИН
РУК. ОТДЕЛЕНИЯ	В. П. СЕРГЕЕВ
ПРОЕКТНЫХ РАБОТ	А. И. МОРОЗОВ
ТАНЧ. ПРОЕКТА	Б. ШАДОВИ
КАМЕР. ПРОЕКТА	А. ЛОКШИ
КАМЕР. ПРОЕКТА	Н. КАЛИНИКОВ
ПРОБЕРНА	М. БАЛТУГА
СЕРИЯ	НИЖЕ
КОСЕТУРА	ПОСЕТУРА
ИЗМ. НАЧ. БУР.	ИЗМ. НАЧ. БУР.
ИЗМ. НАЧ. БУР.	ИЗМ. НАЧ. БУР.

ЩИПЦ
ЖИЛИЩА

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ ДЛИНОЙ 586 СМ.	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02
1967	ПРОФИЛЬ ПРОДОЛЬНЫХ БОКОВЫХ ГРАНЕЙ ПАНЕЛИ.	-	АЛЬБОМ ЛИСТ 59 18

ЦНИИЭП ЖИЛИЩА
 ПРОЕКТНАЯ РАБОТА
 А. КРИППА
 О. Д. БЕЛА
 М. ИЖ. ПРОЕК.
 А. ДОКШИН
 И КАЛФИНКОВА
 РОСЕРНА
 М. БАЛГУР
 СООБ
 МА. НАУЧН. СОПР.
 А. БОРОБОВ

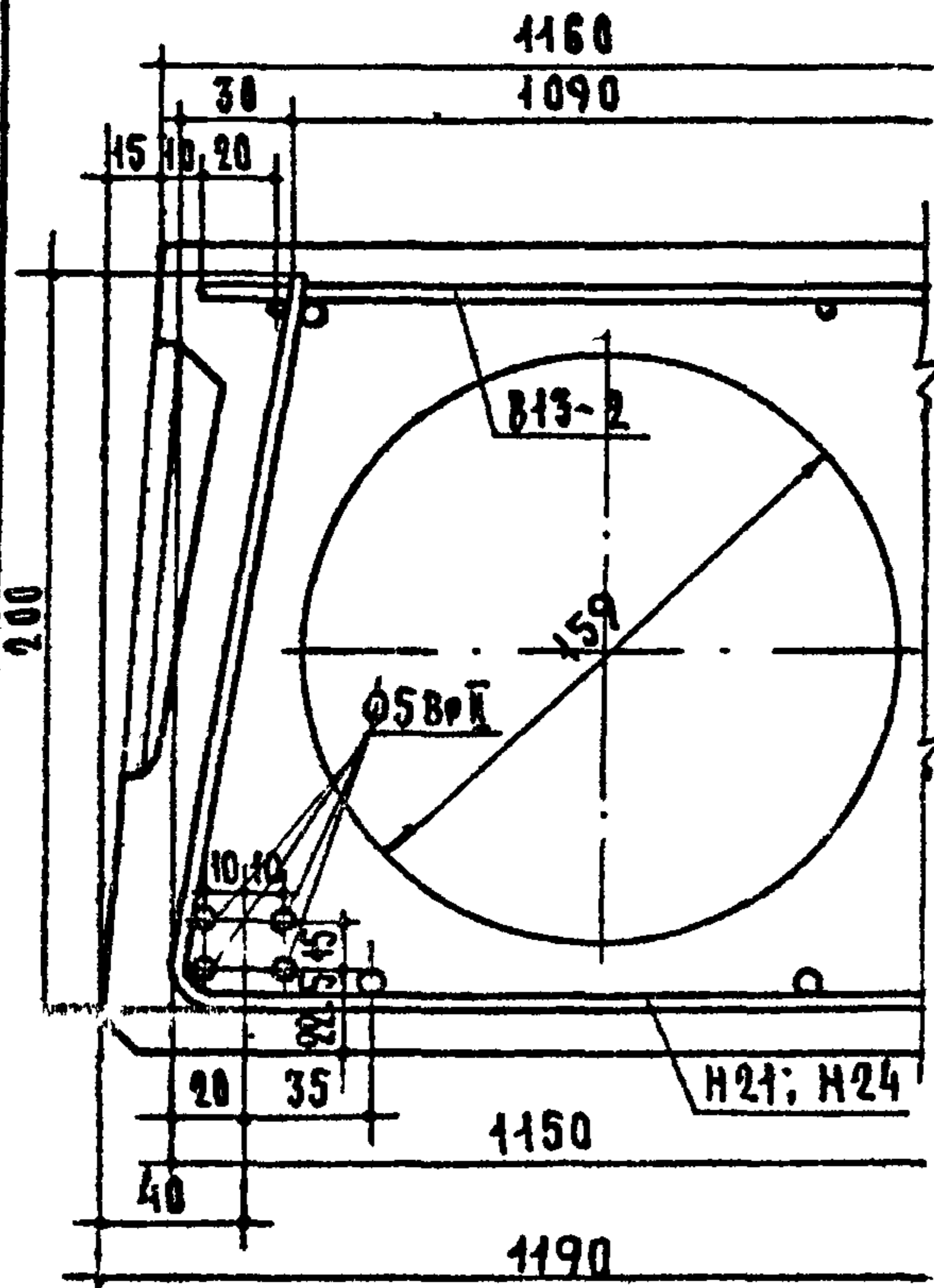


Вид по а-а

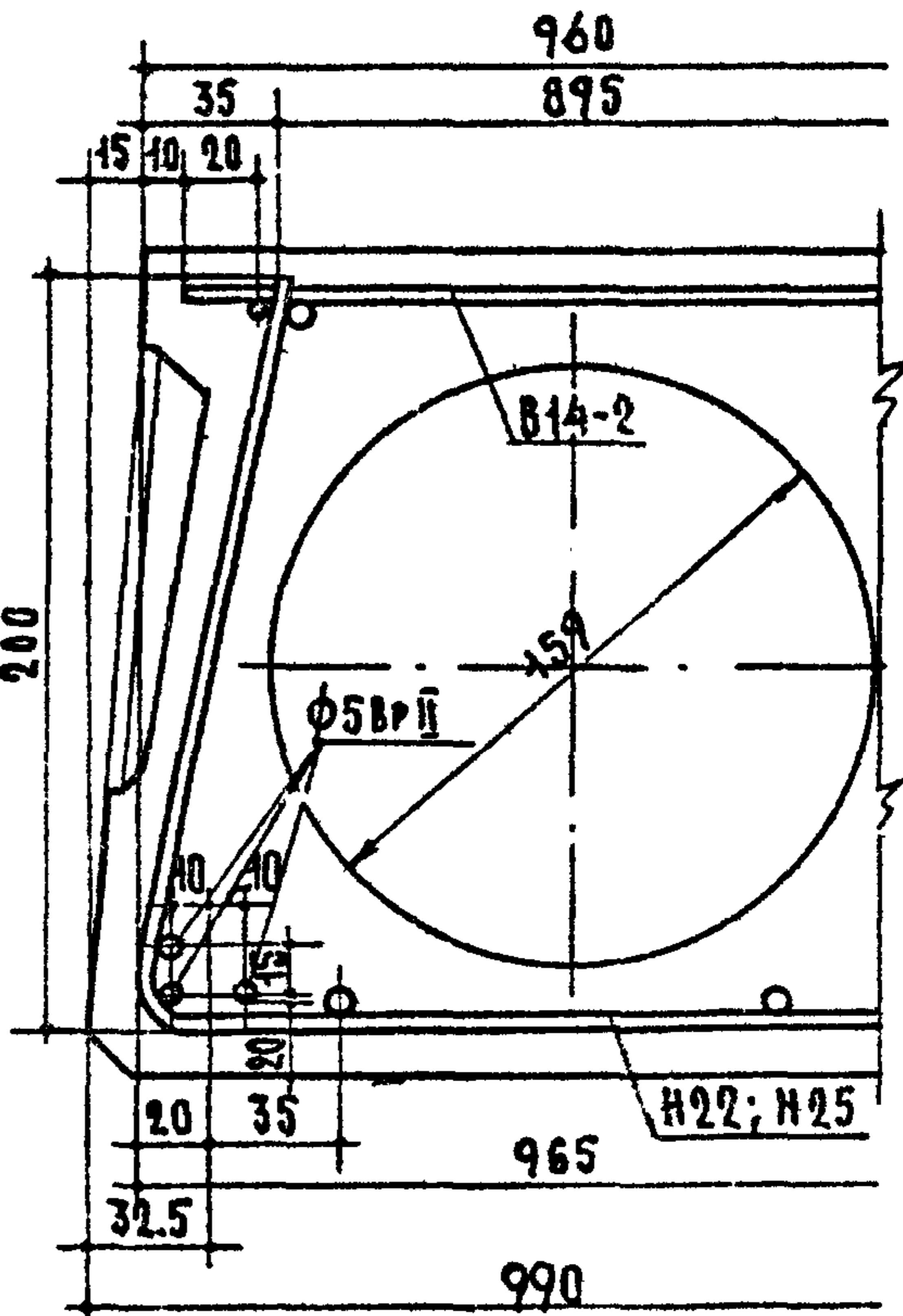
ТК 1967	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ ДЛИНОЙ 586 см ДЕТАЛЬ ОТВЕРСТИЯ ФОРМУЕМОГО ТОРЦА ПАНЕЛИ	МАРКА -	СЕРИЯ ИИ-03-02	
			АЛЬБОМ 59	ЛИСТ 19

9794 30

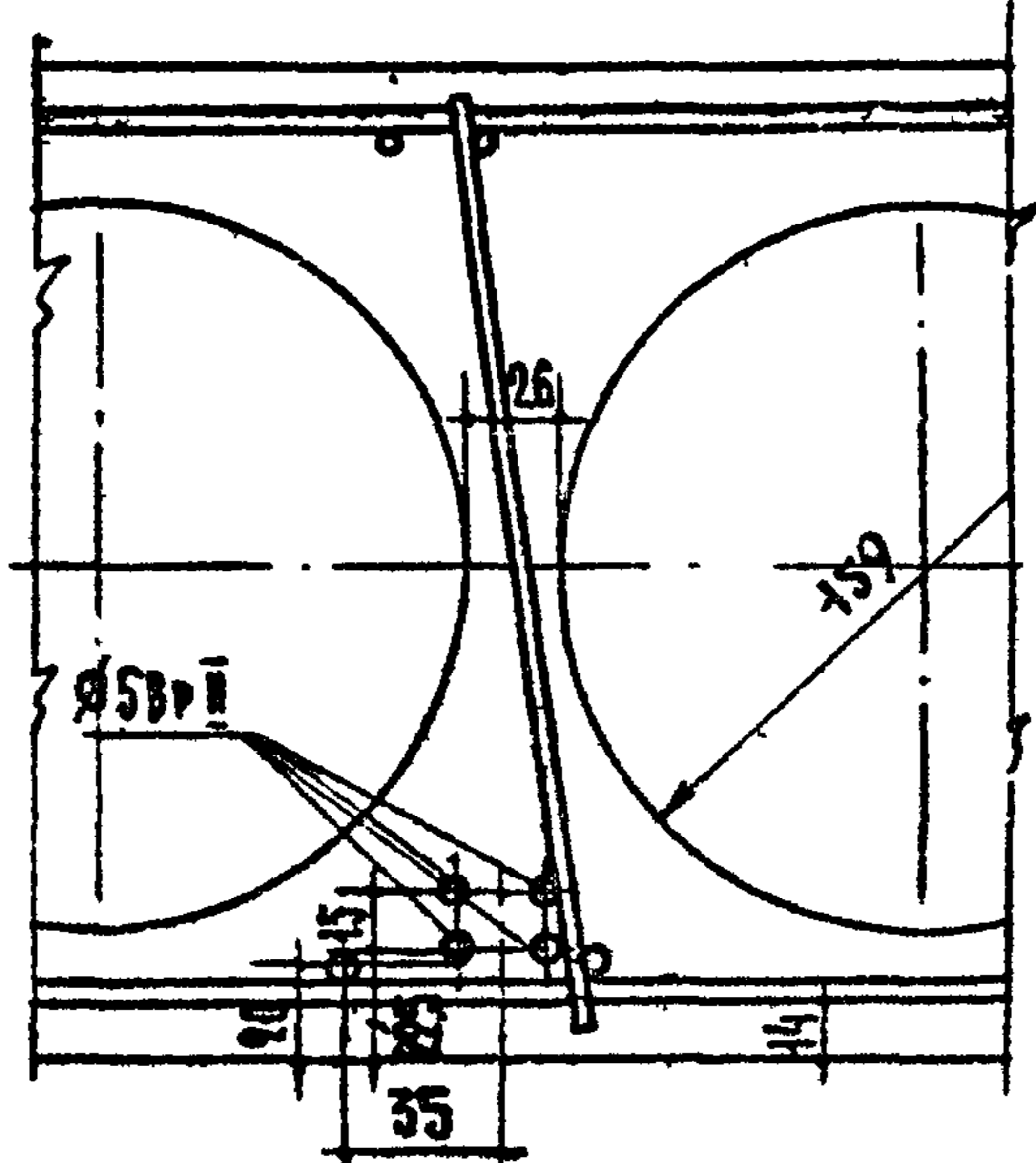
П. БЕРДНЕВ
 В. КРАМАРЬ
 А. ВОРОБЬЕВ
 НИЖЕВ
 ПУСТЫРИ
 СССР
 А. МЕРТУША
 Б. ШАЛДИН
 А. ЛОКШИН
 А. КРИЖА
 ЖИЩА
 ПЕЩА



П59-12; ПП59-12



П59-10; ПП59-10



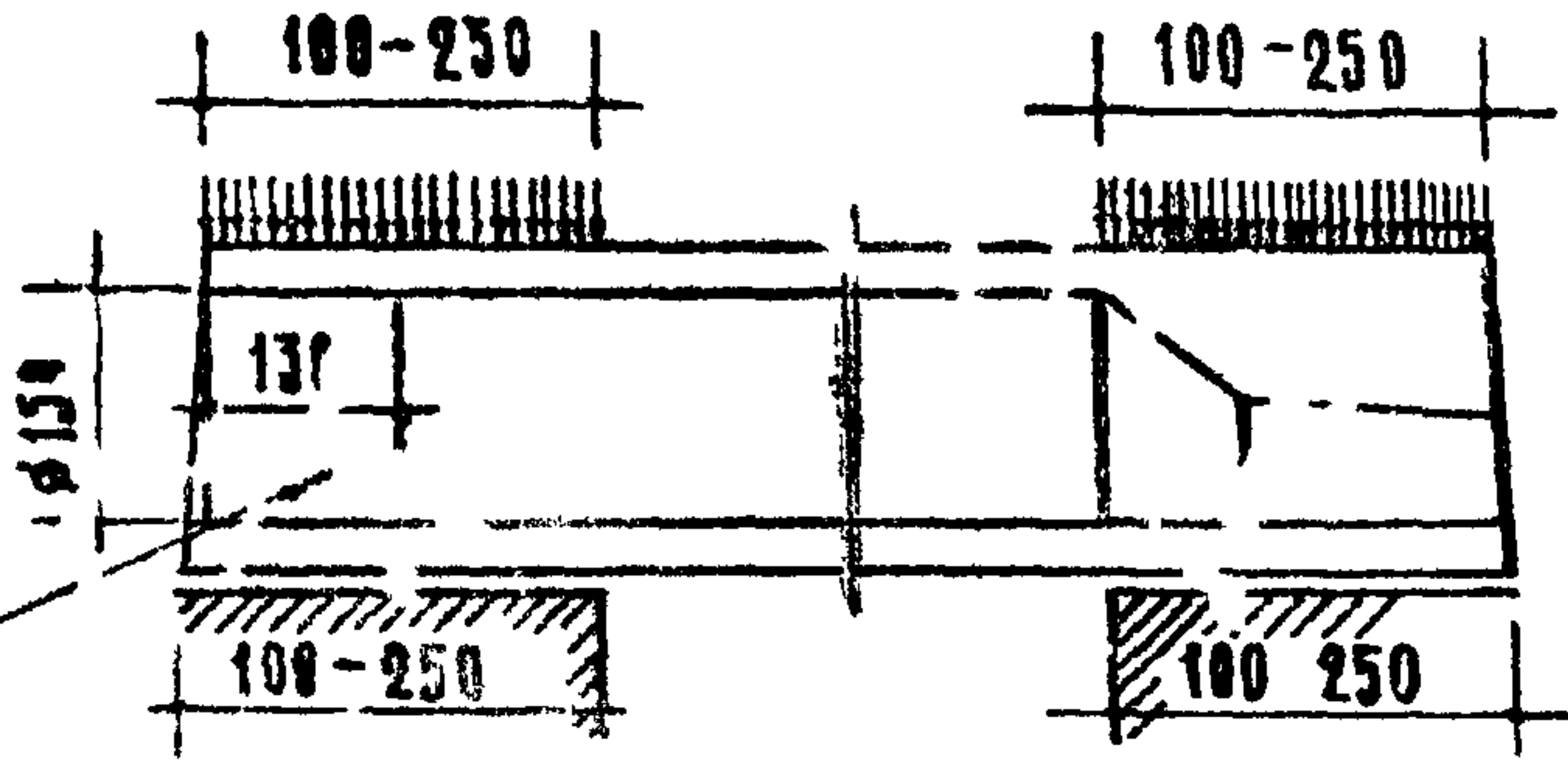
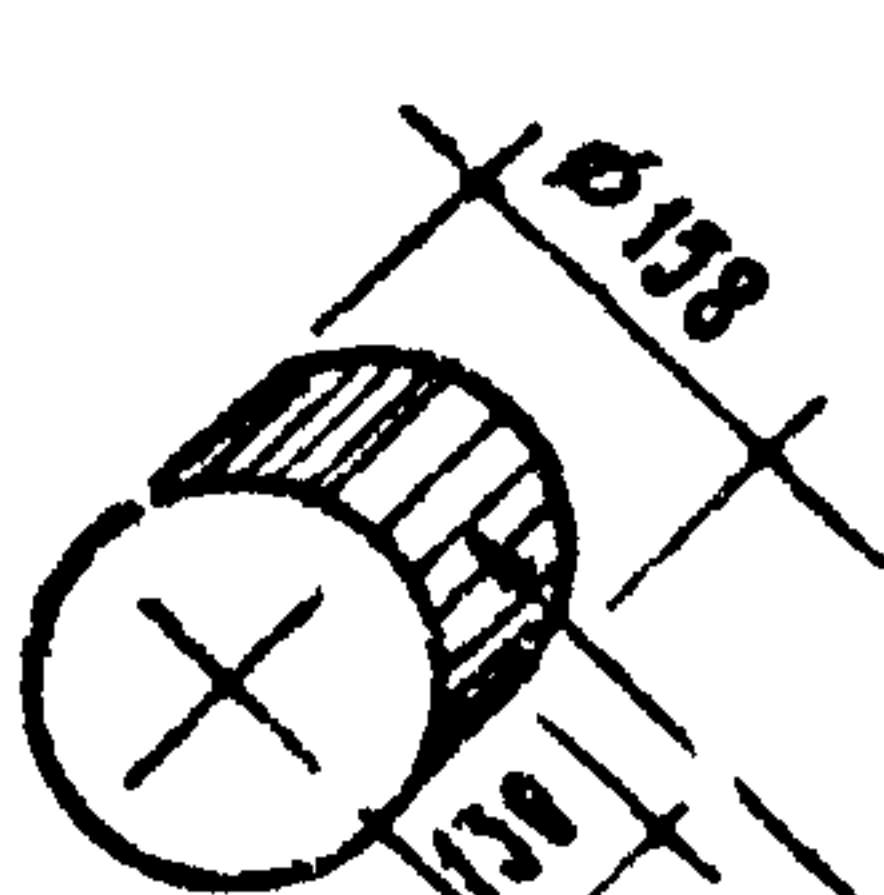
П59-10 ; ПП59-10; ПП59-12

В сечениях показано максимальное число проволок $\phi 5 \text{ Вр II}$, принятое в панелях.

ТК 1967	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 586 см С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ.	МАРКА -	СЕРИЯ ИИ-03-02	
	ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ.		АЛЬБОМ ЛИСТ 59 20	

ИИ-03-02
АЛБОМ 59

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ
С УСИЛЕННЫМИ ТОРЦАМИ



ВРАЩАЕМ БЕТОННЫЙ
СВЕЖЕОТФОРМОВАННЫЙ
И ОТКРЫТЫЙ

ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ ПАНЕЛЕЙ

ЦНИИП ЖИЛИЩА
 1967
 ЗАМ. ДИРЕКТОРА
 Д. А. МЕНДЕНКО
 ДИРЕКТОР
 В. А. КОШКИН
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
 ИНСТИТУТ
 СТРОИТЕЛЬСТВА
 И АРХИТЕКТУРЫ
 СССР

В И Д АРМИРОВАН. ПАНЕЛЕЙ	МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ					
			ВЕС КГ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ПРИБЕЛ. ПАН. БЕЛ. СМ	ВЕС ПАН КГ	РАСХОД СТА ЛИ НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ КГ	РАСХОД СТА ЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА КГ
ВЫСОКОПРОЧН. ПРОВОЛОКА ПЕРИОДИЧЕСК ПРОФИЛЯ Ф5 ВР-II	П59-12 ^а	МЕХАНИЧЕСКИЙ	2100	0.840	120	25.6	3.58	29.8
	ПП59-12 ^а					31.1	4.46	37.0
	П59-10 ^а					22.0	3.1	31.7
	ПП59-10 ^а					27.1	4.67	39.0
	П59-12 ^а	ЗАКЛЮПЕРИЧЕСКИЙ	2100	0.840	120	25.9	3.71	32
	ПП59-12 ^а					35.6	5.11	42.4
	П59-10 ^а					22.9	3.95	32.9
	ПП59-10 ^а					30.7	5.29	44.2

П Р И М Е Ч А Н И Я:
 1. ПАНЕЛИ, ОБОЗНАЧЕННЫЕ МАРКАМИ С ИНДЕКСОМ "а", ОТКАЗЫВАЮТСЯ ОТ
 (ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ 22)

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ДАННОЙ 585 СМ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ СУСЛАЕННЫМИ ТОРЦАМИ. ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ И ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02
1967		-	АЛЬБОМ ЛИСТ 59 21

С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ
С.Б. ГАЛЧЕВСКИЙ	В.К. РА. МАРЬ	А.В. БОРОСОВ	В. БОСОРОВА	М. БАЛУС	А. МОРТУША	В. ШЕВЧЕНКО	А. ЛУКОВИЧ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ	А. А. КОСОВ

ОСНОВНЫХ ПАНЕЛЕЙ (БЕЗ ИНДЕКСА) ТИПОВ УСИЛЕНИЕМ ОТКРЫТЫХ ТОРЦОВ БЕТОННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ.

2. РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ НА ОПОРНЫЕ КОНЦЫ (ИСХОДЯ ИЗ ПРИЗМЕННОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА МАРКИ 200) ПРИНЯТЫ: ПРИ ГЛУБИНЕ ОПИРАНИЯ 10 см - 45 кг/см²
25 см - 30 кг/см².

ПРИ ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ЗНАЧЕНИЯХ ГЛУБИНЫ ОПИРАНИЯ ПАНЕЛЕЙ БЕЗНАЧИСЛЕННЫЕ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИНИМАЮТСЯ ПО ЛИНЕЙНОЙ ПОДЛИНИ.

РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА ПРИНИМАЕТСЯ РАВНОЙ РАСЧЕТНОЙ, УМНОЖЕННОЙ НА КОЭФФИЦИЕНТ ПО ГОСТУ 8829-66.

3. БЕТОННЫЕ ВКЛАДЫШИ И ПАНЕЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ БЕТОНА ОДНАКОВОЙ МАРКИ.

4. ЗАДЕЛКА ВКЛАДЫШЕЙ В ТОРЦЫ ВЫПОЛНЯЕТСЯ НЕПОСРЕДСТВЕННО ВОСЛЕ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ПУАНСОНОВ, ДО ПРОВАРКИ ПАНЕЛЕЙ; ПРИ ЭТОМ ДОЛЖНО БЫТЬ ОБЕСПЕЧЕНО ПЛОТНОЕ ПРИМЫКАНИЕ ВКЛАДЫШЕЙ.

5. ЗАКРЫТЫЕ ТОРЦЫ ПАНЕЛЕЙ, ОБРАЗУЕМЫЕ ПРИ ФОРМОВАНИИ С УМЕРЕННЫМ ОТВЕРСТИЕМ МАЛОГО ДИАМЕТРА, УКЛАДЫВАЮТСЯ НА СТЕНУ С БОЛЬШЕЙ НАГРУЗКОЙ.

ЦИТИРУЕТСЯ

196: Предварительно напряженные панели данной 585 см с круглыми стоками усиленными торцами. Деталь заделки торцов и характеристика изделий.

Марка	СЕРИЯ
-	КП-03-02
	Альбом лист
	59 22

97.4 34

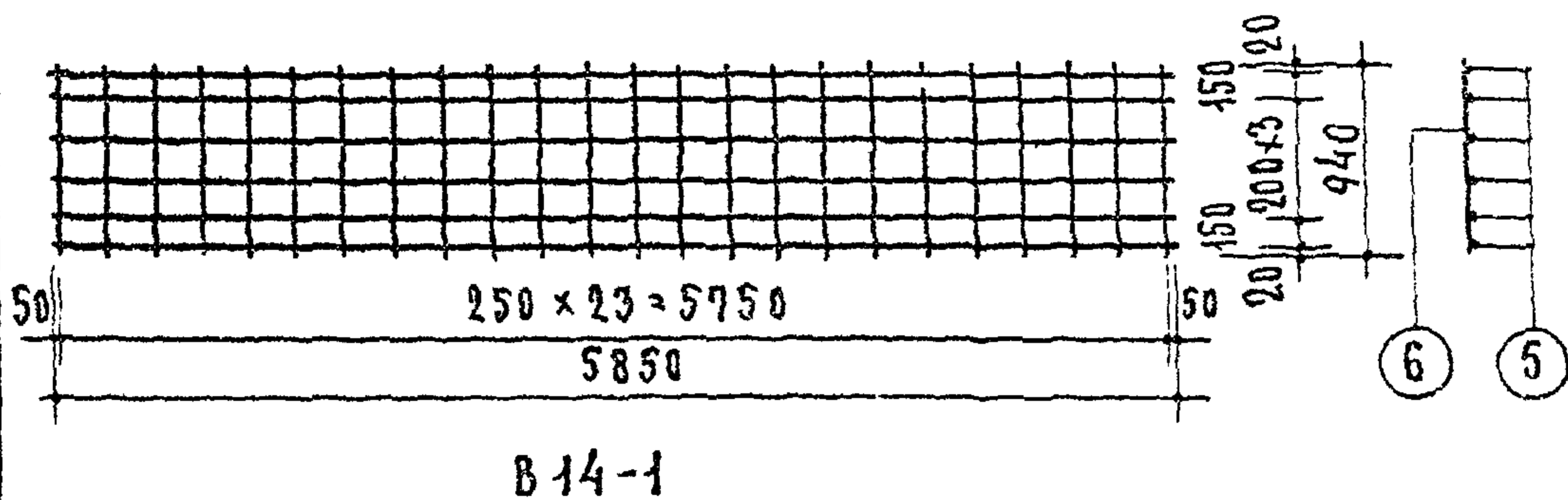
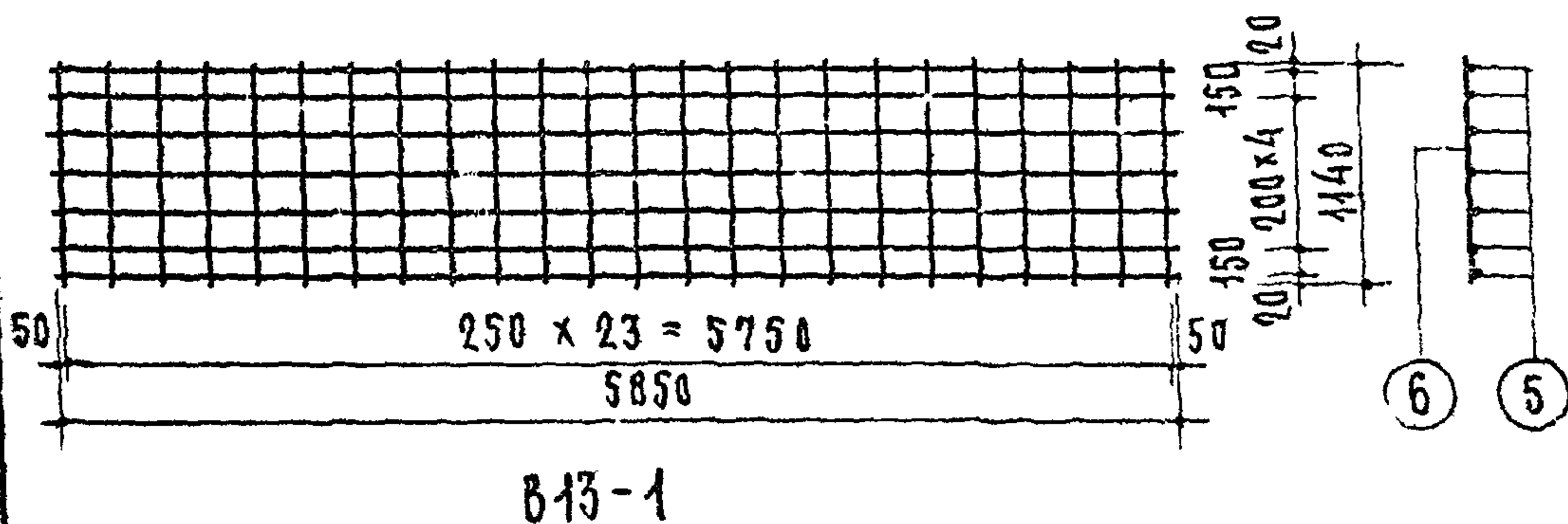
ИИ-03-02
АЛБОМ 59

ПРИЛОЖЕНИЯ

ИЗМЕНЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПАНЕЛЕЙ НА ДЕЙСТВУЮЩЕМ ОБОРУДОВАНИИ

(На листах 23-26 даны изменения, возникающие при изготовлении панелей в существующей бортоснастке.
Все остальные данные см. на листах 1-16)

Примечание: Изготовление этих панелей допускается до внедрения бортоснастки, предусматривающей прерывистые шпонки по боковым граням (ГОСТ 9561-66 п 2.2.1)



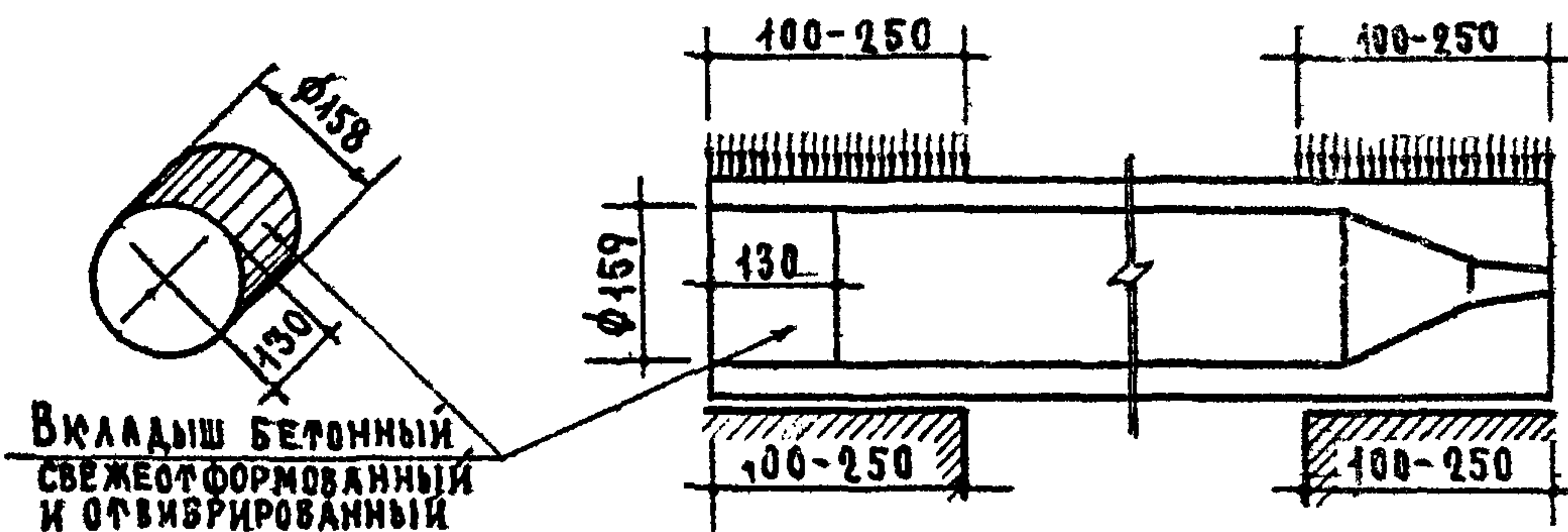
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ						
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	№№ СЕР.	φ мм	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СЕРЖ. мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ОБЩИЙ ВЕС
B13-1	5	3B1	7	5850	68.31	3.8
	6	3B1	24	1140		
B14-1	5	3B1	6	5850	57.66	3.2
	6	3B1	24	940		

В. БОБРОВА
 А. М. КРУМАН
 Б. ШАЯВИН
 А. КОКШИ
 И. МАЛАНЧУКОВА
 ПРОВЕРКА
 А. М. КРУМАН
 Б. ШАЯВИН
 А. КОКШИ
 И. МАЛАНЧУКОВА
 ПРОВЕРКА
 ЖИЛИЩА
 ПИИ

ПК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 586 см с круглыми пустотами. ВЕРХНИЕ СЕТКИ	МАРКА —	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1967			59	24

ИИ-03-02
АЛБОМ 59

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С УСИЛЕННЫМИ ТОРЦАМИ



ВКЛАДЫШ БЕТОННЫЙ
СВЕЖЕОТФОРМОВАННЫЙ
И ОТВИБРИРОВАННЫЙ

ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ ПАНЕЛЕЙ

ВИДЫ АРМИРОВАН. ПАНЕЛЕЙ	МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ					
			ВЕС КГ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ПРИВЕДЕН. ТОЛЩ. БЕТ. СМ	ВЕС СТАЛИ КГ	РАСХОД СТА- ЛИ НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ КГ	РАСХОД СТА- ЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА КГ
Высокопрочн. проволока периодичек профиля Ф58р-II	П59-12 ^а	МЕХАНИЧЕСКИЙ	2100	0.840	12.0	25.0	3.58	29.8
	ПТ59-12 ^а					31.1	4.46	37.0
	П59-10 ^а					22.0	3.8	31.7
	ПТ59-10 ^а					27.1	4.67	39.0
	П59-12 ^а	ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ	2100	0.840	12.0	25.9	3.71	30.8
	ПТ59-12 ^а					35.6	5.11	42.4
	П59-10 ^а					22.9	3.95	32.9
	ПТ59-10 ^а					30.7	5.29	44.2

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1 ПАНЕЛИ, ОБОЗНАЧЕННЫЕ МАРКАМИ С ИНДЕКСОМ "С", ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ (ПРОДОЛЖЕНИЕ СМ ЛИСТ 26)

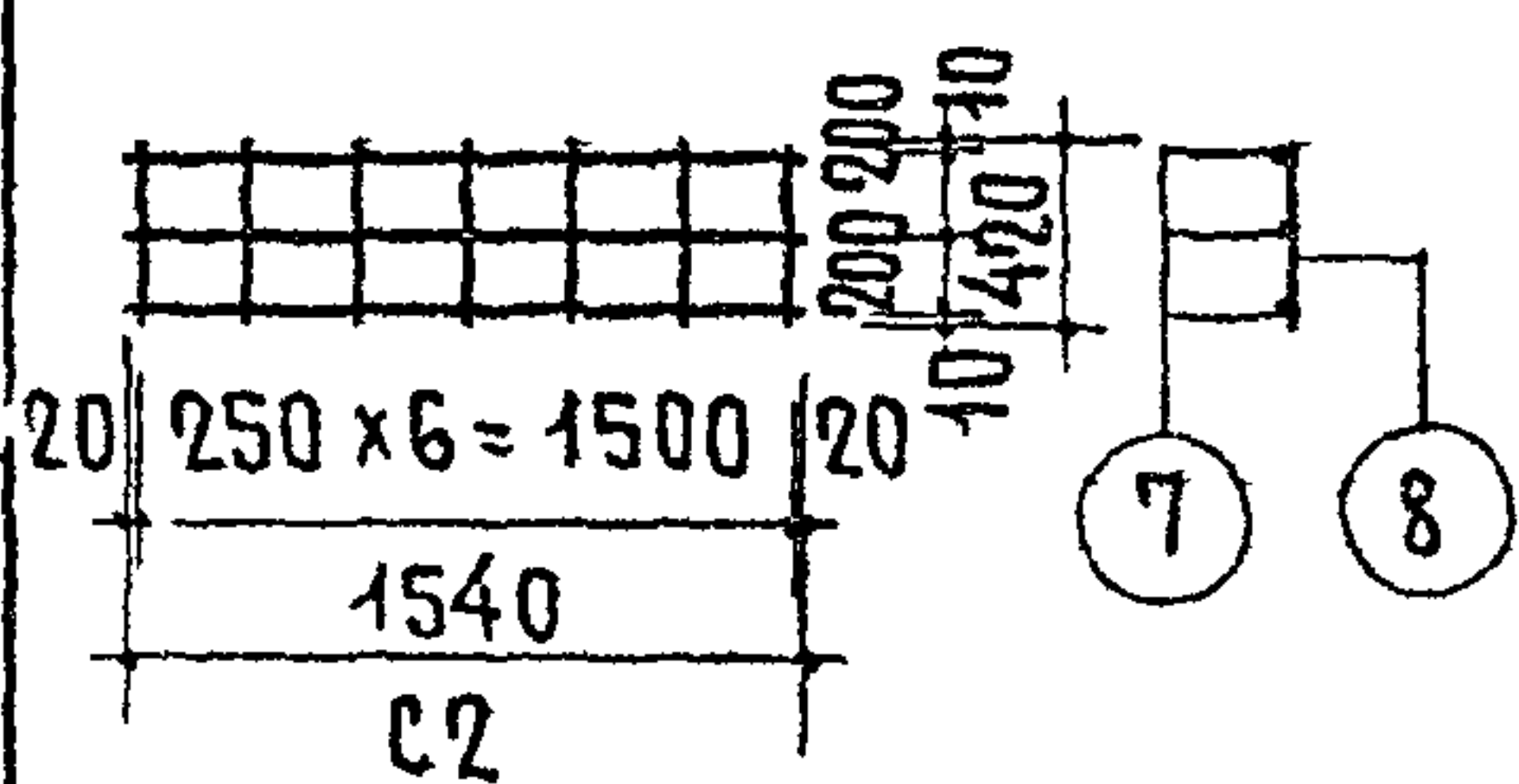
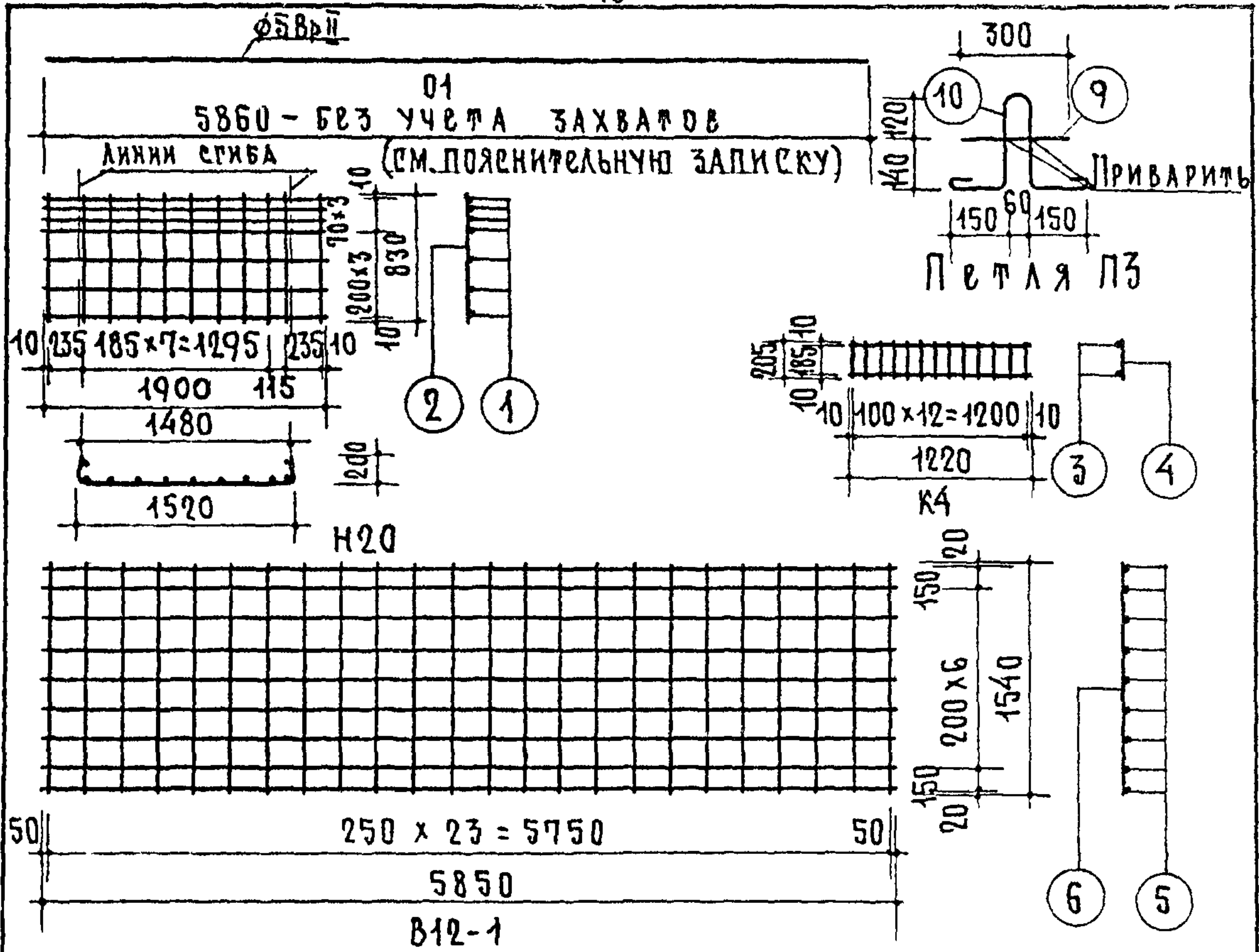
ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 586СМ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ С УСИЛЕННЫМИ ТОРЦАМИ. ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ И ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ.	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02
1967		-	АЛЬБОМ/ЛИСТ 59/25

9794 40

ИИ-03-02
АЛБОМ 59

Приложение 2

**ПАНЕЛИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ НА
ДЕЙСТВУЮЩЕМ ОБОРУДОВАНИИ
(ГОСТ 9561-66 п 1.5)**



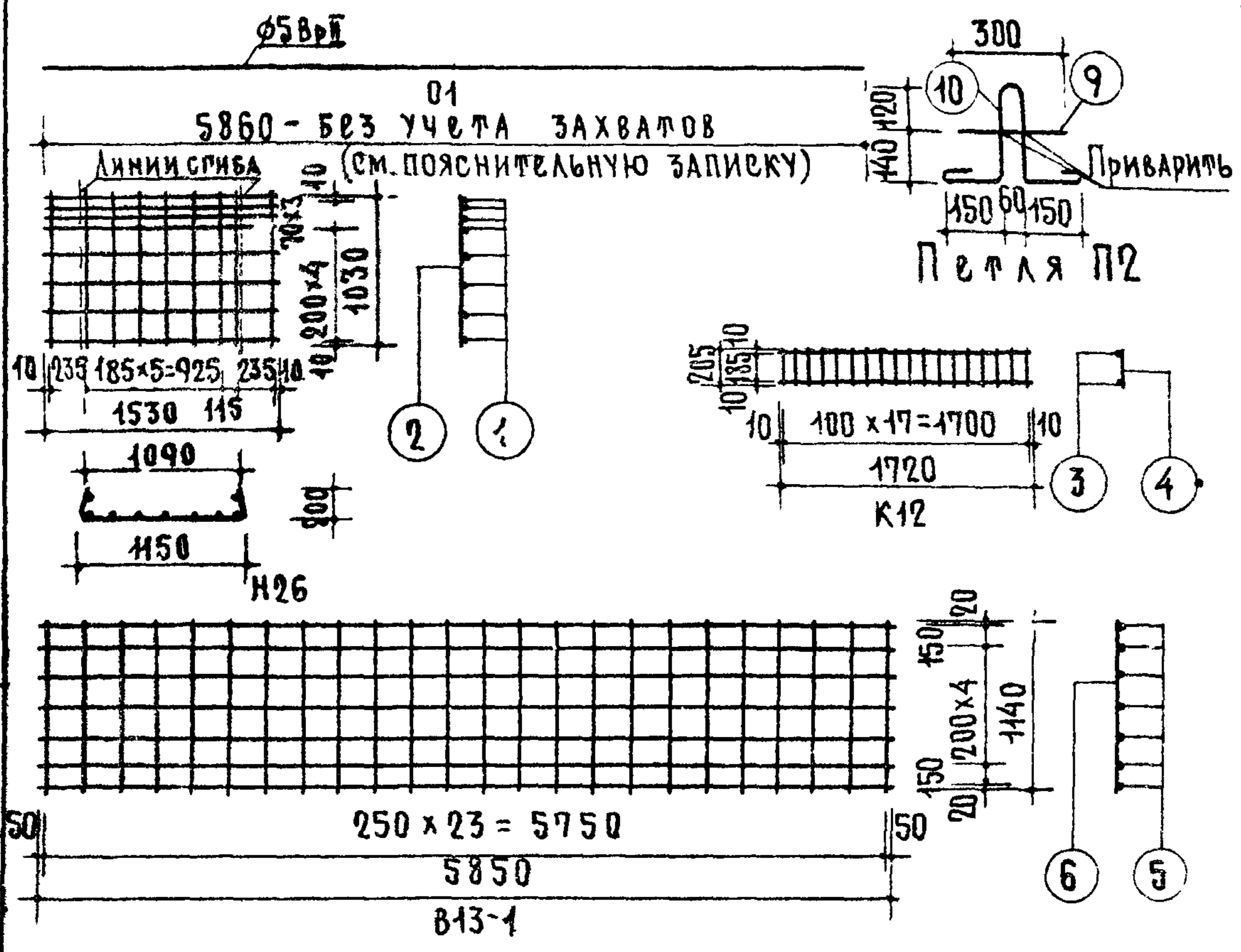
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		NN	φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР		
NN	КОЛ. ШТ.			КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СЕРЖИ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС	
01	16	-	5ВрII	-	5860	5.86	0.9	14.4	
H20	2	1	4ВI	7	1900	13.3	1.32	2.6	
		2	5ВI	11	830	9.13	1.41	2.8	
K4	8	3	4ВI	2	1220	2.44	0.24	1.9	
		4	3ВI	13	205	2.67	0.15	1.2	
B12-1	1	5	3ВI	9	5850	89.61	4.93	4.9	
		6	3ВI	24	1540				
C2	1	7	4ВI	3	1540	7.56	0.7	0.7	
		8	4ВI	7	420				
ПЗ	4	9	12АI	1	300	1.3	1.15	4.6	
		10	12АI	1	1000				
Итого							33.1		

ВЫБОРКА СТАЛИ			
Диам Арм-ры φ мм	Длина м	Вес кг	Проста Арм-ры
5ВрII	93.76	14.4	8480-63
5ВI	18.26	2.8	6727-53
4ВI	53.68	5.2	
3ВI	110.97	6.1	
12АI	5.2	4.6	
			5781-61

Метод натяжения - механический

ТК 1967	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5Вр-II. Арматурные элементы.	Марка П59-16	СЕРИЯ ИИ-03-02	
			Альбом	Лист
			59	28

9794 44



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		NN	φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ КР		
NN	КОЛ. ШТ.			КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СТЕЖА ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
01	24	-	5BpII	-	5860	5.86	0.9	18.9
H26	2	1	4BII	8	1530	12.24	1.21	2.4
		2	8AIII	9	1030	9.27	3.66	7.3
K12	6	3	4BII	2	1720	7.13	0.71	4.3
		4	4BII	18	205			
B13-1	1	5	3BII	7	5850	68.31	3.76	3.8
		6	3BII	24	1140			
C3	1	7	4BII	3	1170	6.03	0.6	0.6
		8	4BII	6	420			
P2	4	9	10AII	1	300	1.26	0.78	3.1
		10	10AII	1	960			
Итого							40.4	

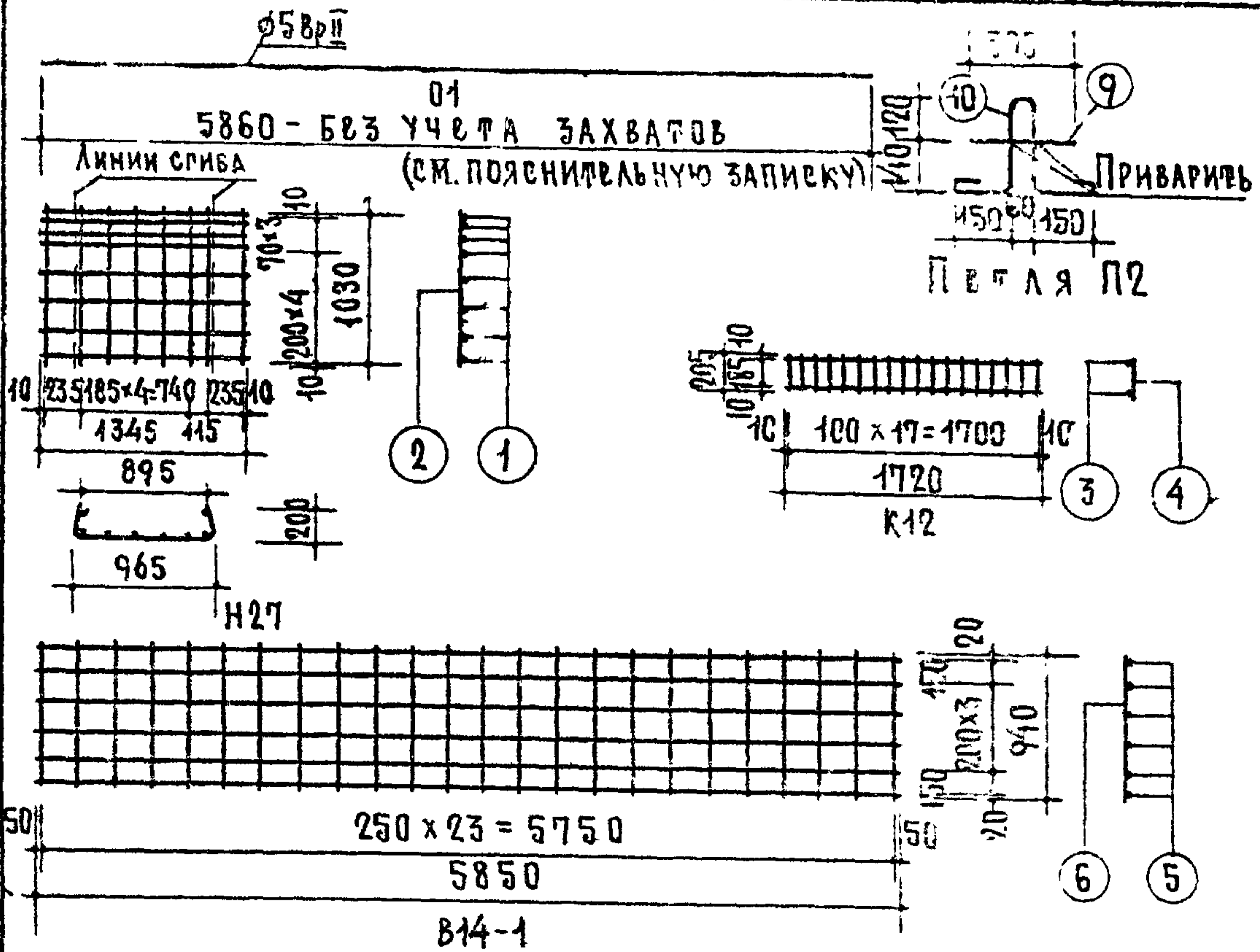
ВЫБОРКА СТАЛИ

Диам Арм-ры мм	Длина м	Вес кр	Кроста Арм-ры
5BpII	123.06	18.9	8480-63
8AIII	18.54	7.3	5781-61
4BII	73.29	7.3	6727-53
3BII	68.31	3.8	
10AII	5.0	3.1	5781-61

Метод натяжения - механический

ТК 4967	Предварительно напряженная пакель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5Bp-II. Арматурные элементы.	Марка	Серия
		ПУ57-12	ИИ-03-02
		59	32

9794 48



ИЩА
в-важ приварить
и калачи и проволока
и калачи и проволока

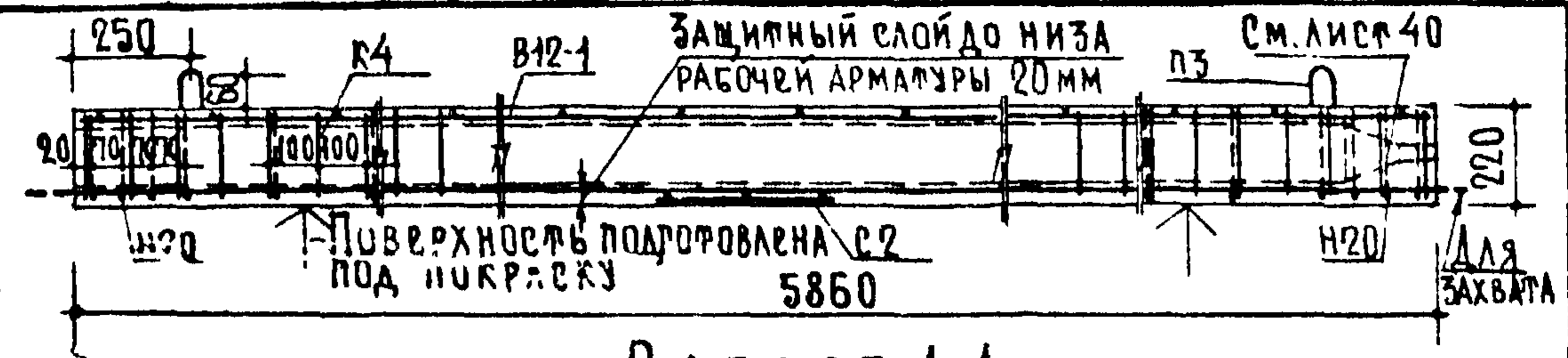
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР			
НН	КОЛ. ШТ.	НН	φ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СЕРЖ. ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
01	17	-	5ВрII	-	5860	586	0.9	15.3
H27	2	1	4ВI	8	1345	1076	1.07	2.1
		2	8АII	8	1030	824	3.25	6.5
K12	6	3	4ВI	2	1720	713	0.71	4.3
		4	4ВI	18	205			
B14-1	1	5	3ВI	6	5850	57.66	3.17	3.2
		6	3ВI	24	940			
C4	1	7	4ВI	3	970	5.01	0.5	0.5
		8	4ВI	5	420			
П2	4	9	10АI	1	300	1.26	0.78	3.1
		10	10АI	1	960			
ИТОГО								350

ВЫБОРКА СТАЛИ			
ДИАМ АРМ-РЫ φ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КР	Н ГОСТА АРМ-РЫ
5 ВрII	99.62	15.3	8480-63
8 АII	16.48	6.5	5781-61
4 ВI	69.31	6.9	6727-53
3 ВI	57.66	3.2	
10 АI	5.0	3.1	5781-61

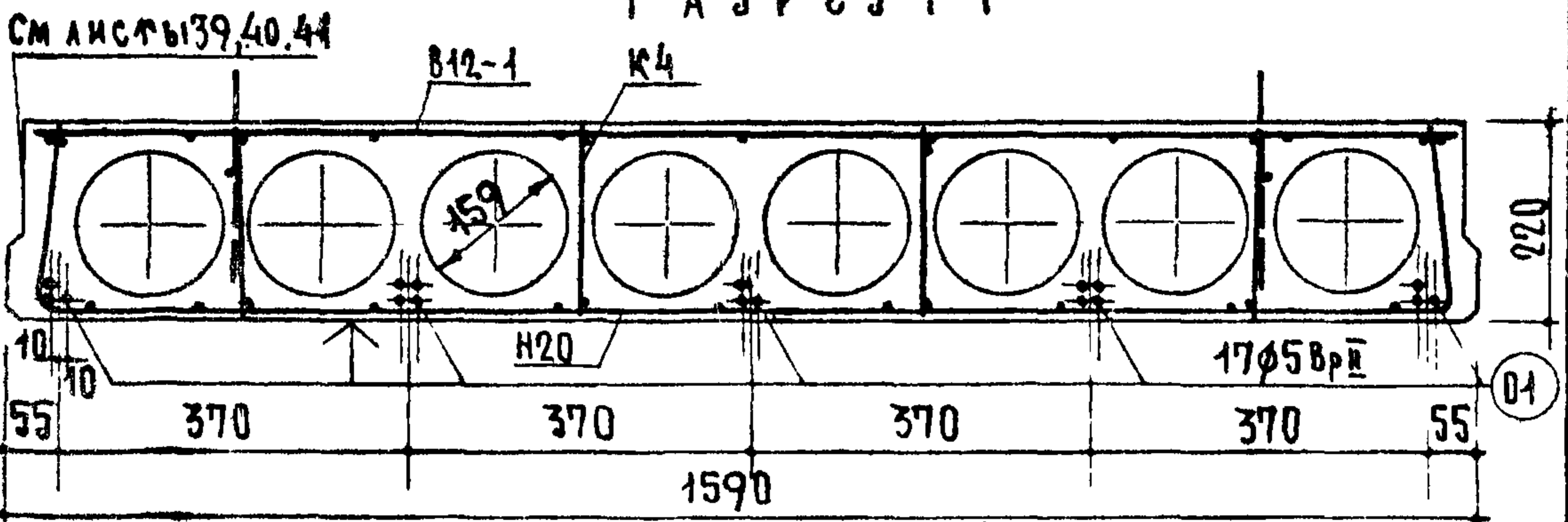
М Е Т О Д Н А П Р Я Ж Е Н И Я - М Е Х А Н И Ч Е С К И Й

ТК 1967	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5Вр-II. Арматурные элементы.	МАРКА	СЕРИЯ
		ПУ59-10	ИИ-03-02
		59	34

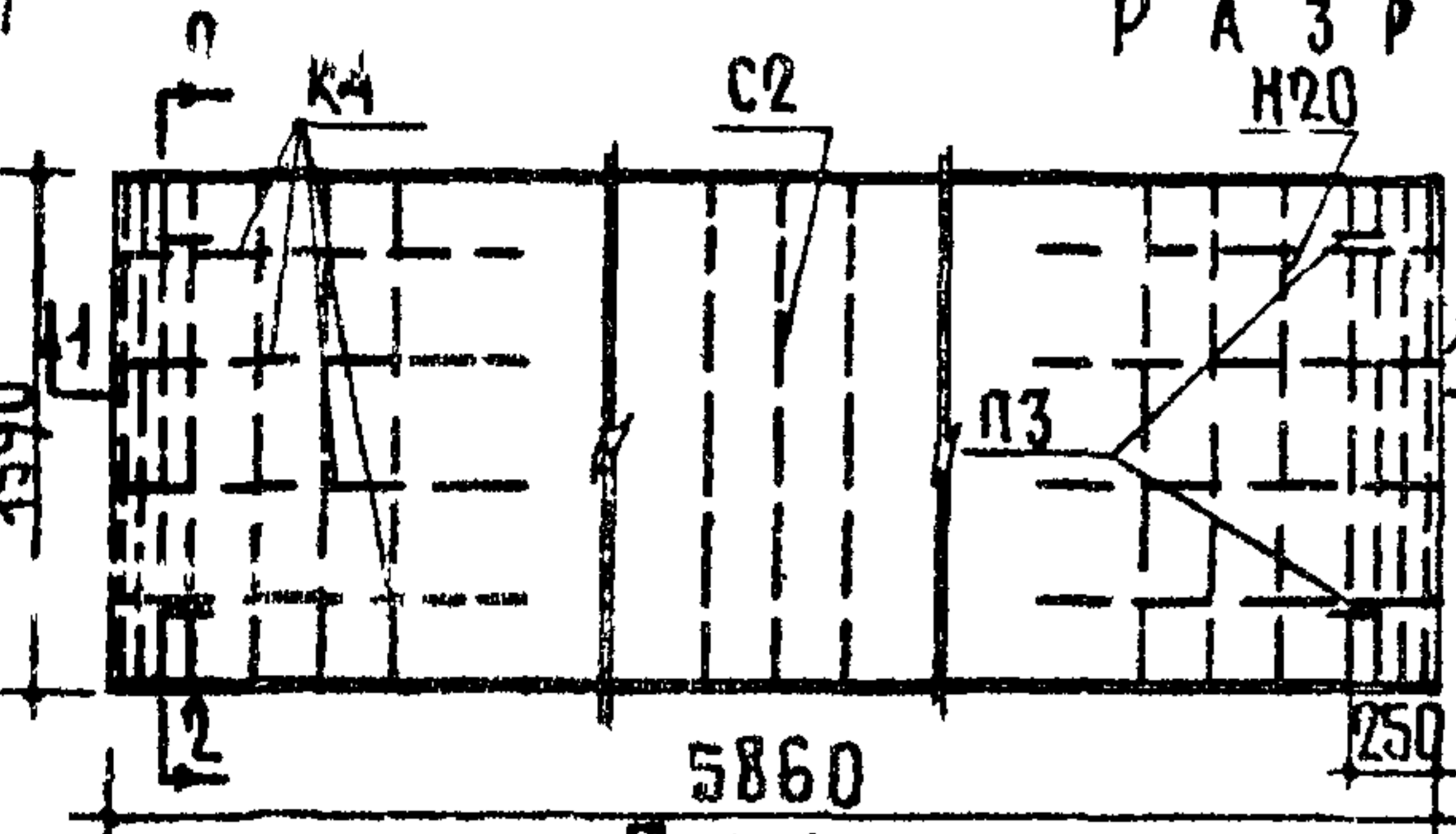
50



РАЗРЕЗ 1-1



РАЗРЕЗ 2-2



ПЛАН РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



Расчетная нагрузка (без учета собственного веса) — 450 кг/м²

Нагрузки (включая собственный вес панели):

Расчетная нагрузка по несущей способности — 780 кг/м²

Нормативная нагрузка — 650

Нормативные нагрузки при расчете прогиба:

длительно действующая — 500

кратковремен. действующая — 150

Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки — $\frac{1}{160} l_0$

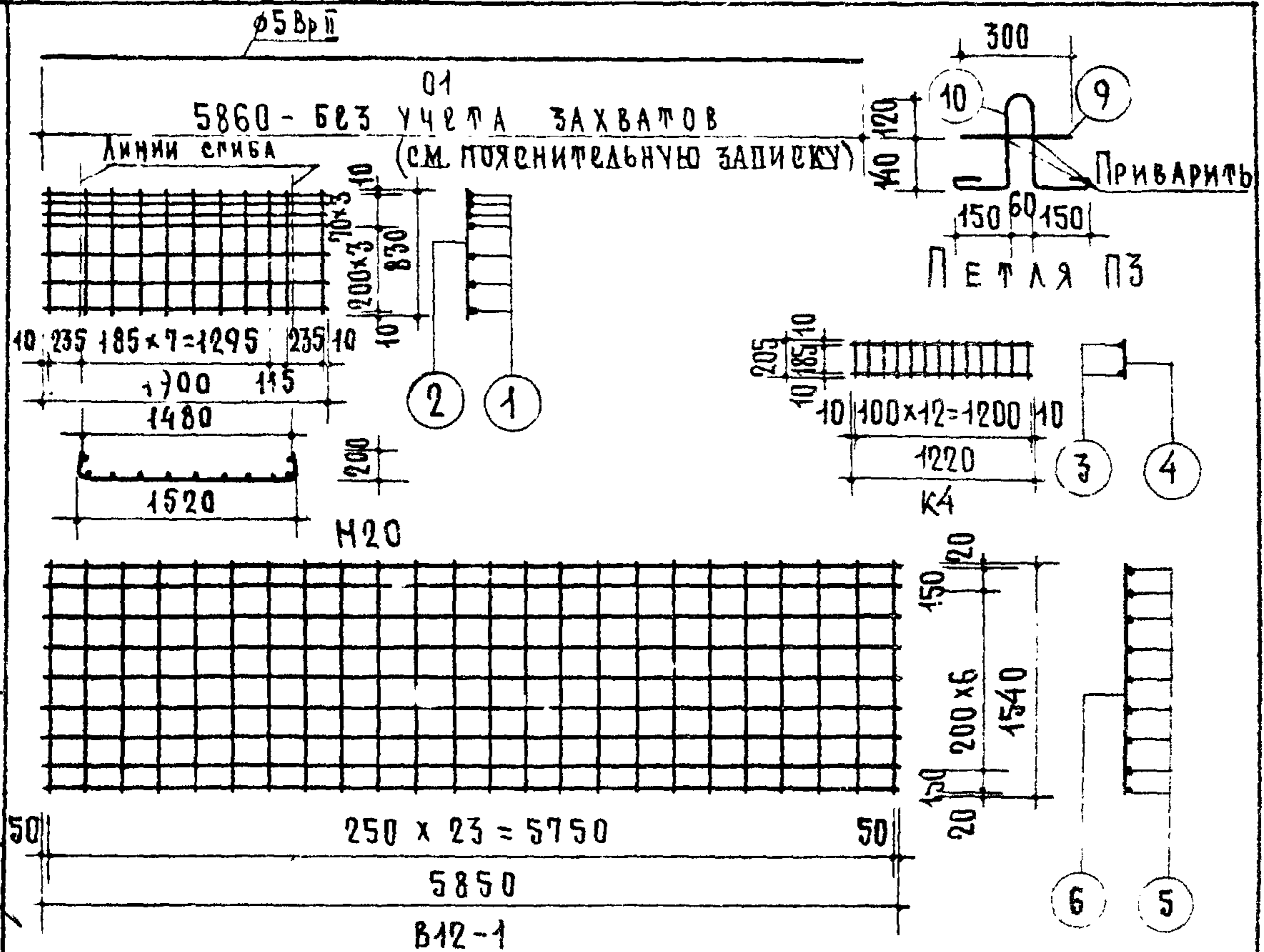
Арматурные элементы см лист 35

Метод натяжения — электротермический

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес	кг	2790
Объем бетона	м ³	1.114
Приведенная толщина бетона	см	12
Вес стали	кг	34.0
Расход стали на 1 м ² изделия	кг	36.5
Расход стали на 1 м ³ бетона	кг	30.5
Марка бетона		300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска на растяжения не менее	кг/см ²	200

Примечание:
Предварительное напряжение рабочей арматуры из высокопрочной проволоки периодического профиля φ5 Вр-II
 $\sigma_0 = 7300 \text{ кг/см}^2$
 $\Delta \sigma_0 = 885$

ТК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5 Вр-II.	Марка П59-16	СЕРИЯ ИИ-03-02
			Альбом/лист 59/35



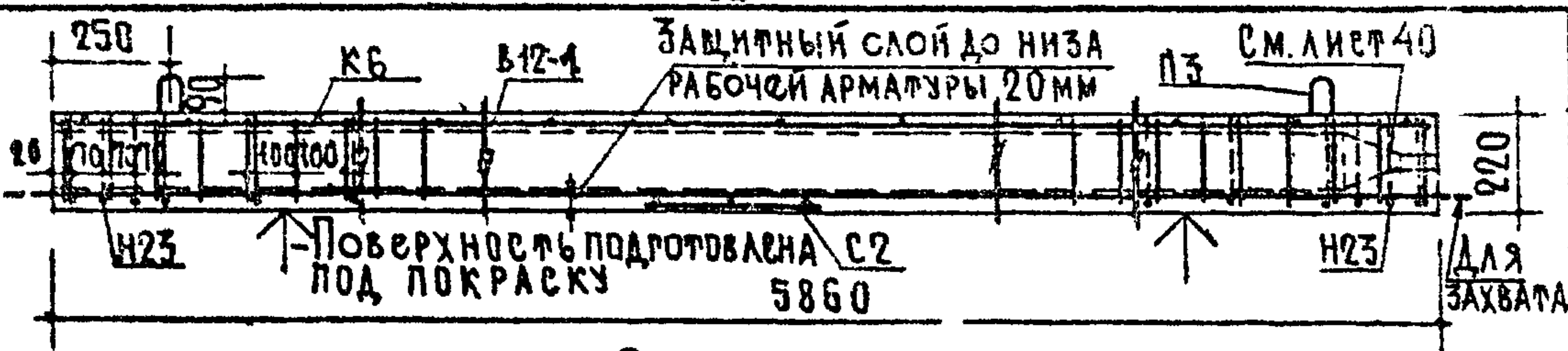
Ш. БАЛУГА
 И. КА. ЧИЖОВИ
 П. РОВОВА
 В. МА...
 П. П...
 ШИМ... ЖИЛИЩА

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	φ	НА ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
№№	КОЛ. ШТ.			КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СЕРЖ. ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
01	17	-	5ВрII	-	5860	5.86	0.9	15.3
H20	2	1	4ВI	7	1900	13.3	1.32	2.6
		2	5ВI	11	830	9.13	1.41	2.8
K4	8	3	4ВI	2	1220	2.44	0.24	1.9
		4	3ВI	13	205	2.67	0.15	1.2
B12-1	1	5	3ВI	9	5850	89.61	4.93	4.9
		6	3ВI	24	1540			
C2	1	7	4ВI	3	1540	7.56	0.7	0.7
		8	4ВI	7	420			
ПЗ	4	9	12AII	1	300	1.3	1.15	4.6
		10	12AII	1	1000			
Итого								34.0

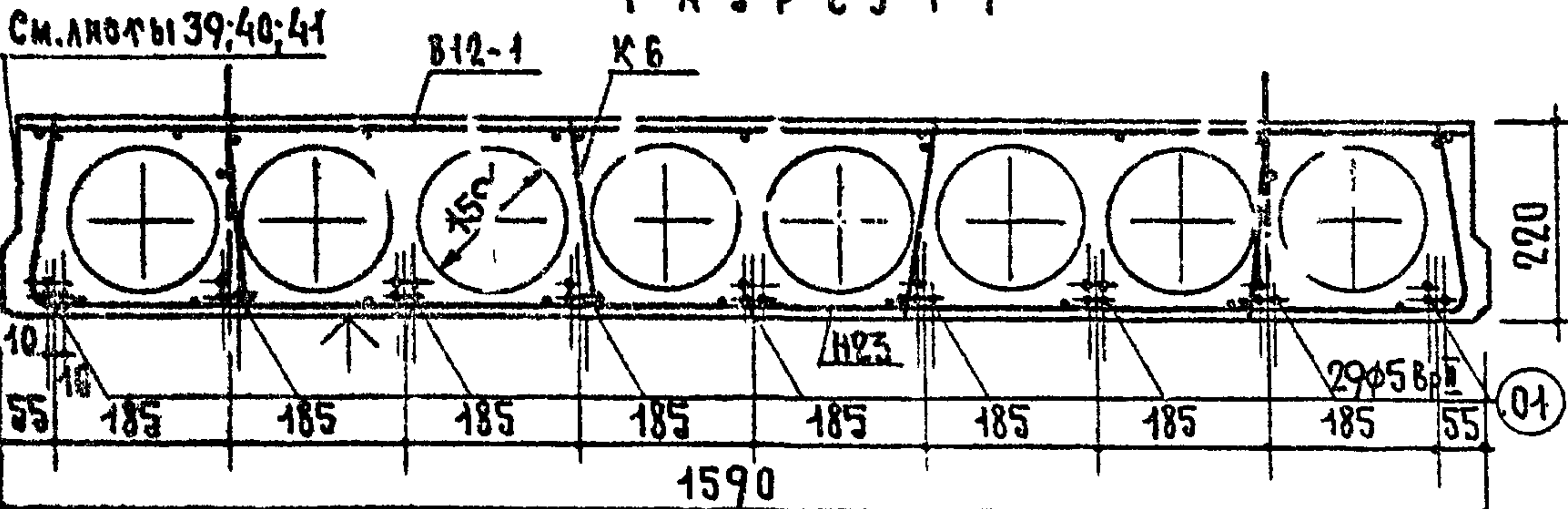
ВЫБОРКА СТАЛИ			
Диам. Арм-ры φ мм	Длина м	Вес кг	№ ГОСТА Арм-ры
5ВрII	9962	15.3	8480-63
5ВI	18.26	2.8	6727-53
4ВI	53.68	5.2	
3ВI	110.97	6.1	
12AII	5.2	4.6	5781-61

Метод натяжения-электротермический

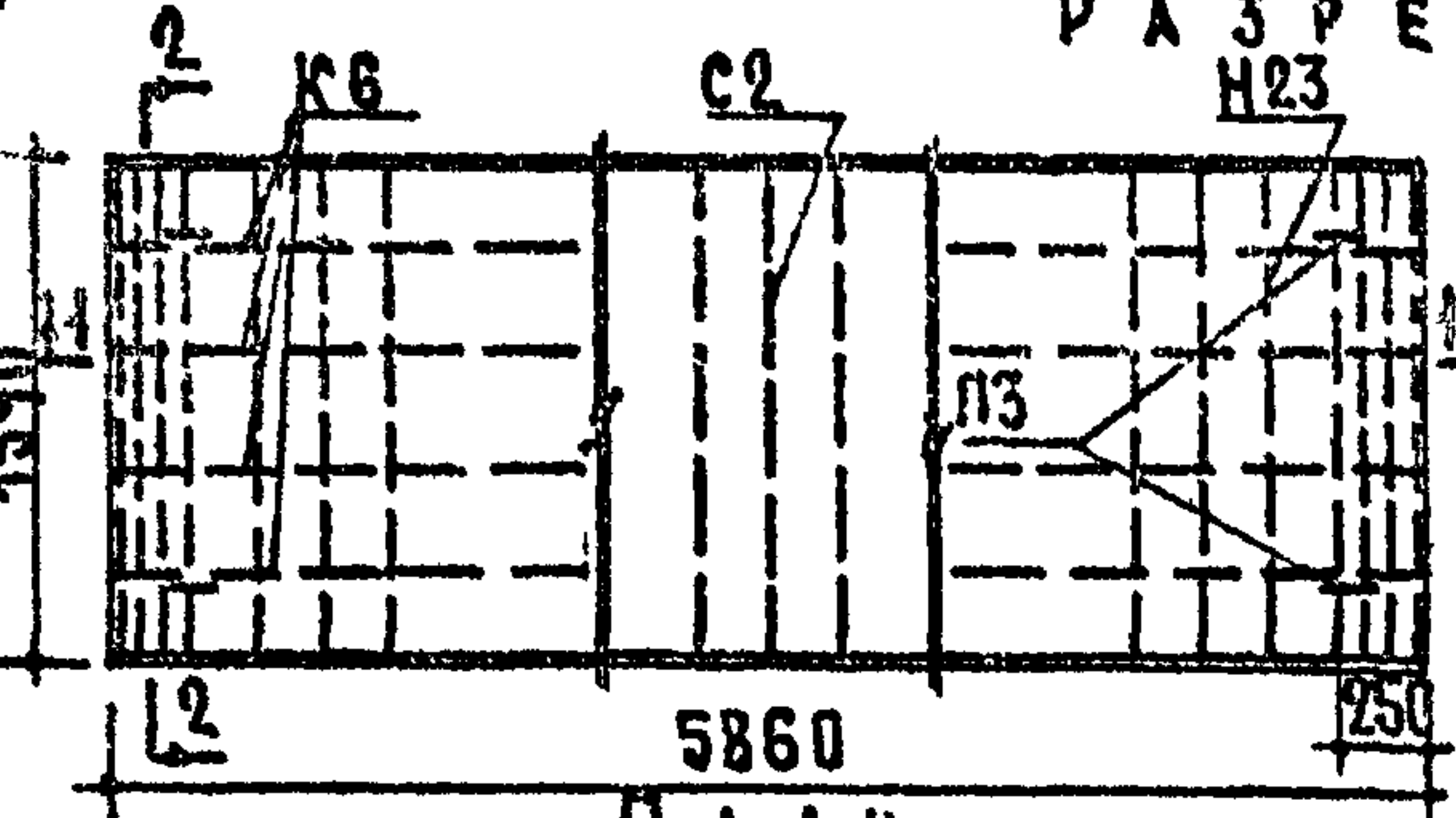
ТК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля φ5Вр-II. Арматурные элементы	Марка	СЕРИЯ ИИ-03-02
1267		п59-16	Альбом Лист 59 36



Разрез 1-1



Разрез 2-2



План расчетная схема



Расчетная нагрузка (без учета собственного веса) - 800 кг/м²

Нагрузки (включая собственный вес панели):

Расчетная нагрузка по несущей способности - 430 кг/м²

Нормативная нагрузка - 950 "

Нормативные нагрузки при расчете прогиба:

длительно действующая - 800 "

кратковремен. действующая - 150 "

Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки - $\frac{1}{960} l_0$.

Арматурные элементы см. лист 38.

Метод натяжения - электромеханический

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес	кг	2790
Объем бетона	м ³	1.114
Приведенная толщина бетона	см	12
Вес стали	кг	468
Расход стали на 1 м ² изделия	кг	5.02
Расход стали на 1 м ³ бетона	кг	42.0
Марка бетона		300
Кубиковая прочность бетона к моменту опускания натяжения не менее	кг/см ²	200

Примечание:
Предварительное напряжение рабочей арматуры из высокопрочной проволоки периодического профиля $\phi 5$ Вр-II
 $\sigma_0 = 8500$ кг/см²
 $\Delta \sigma_0 = 885$ "

УЩЕЛИЖ ДЕМОНТИ

ТК

Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля $\phi 5$ Вр-II.

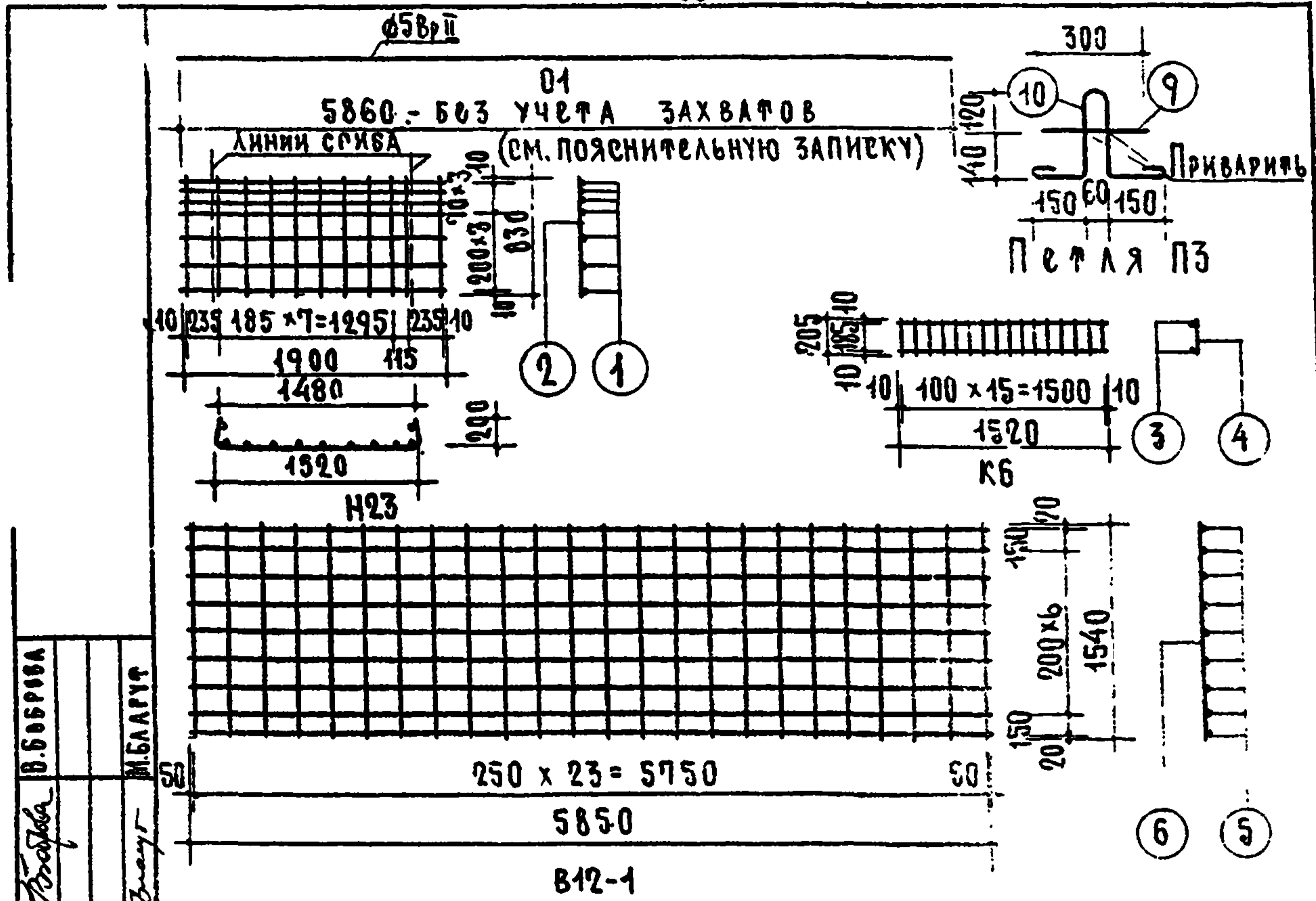
Марка

СЕРИЯ ИИ-03-02

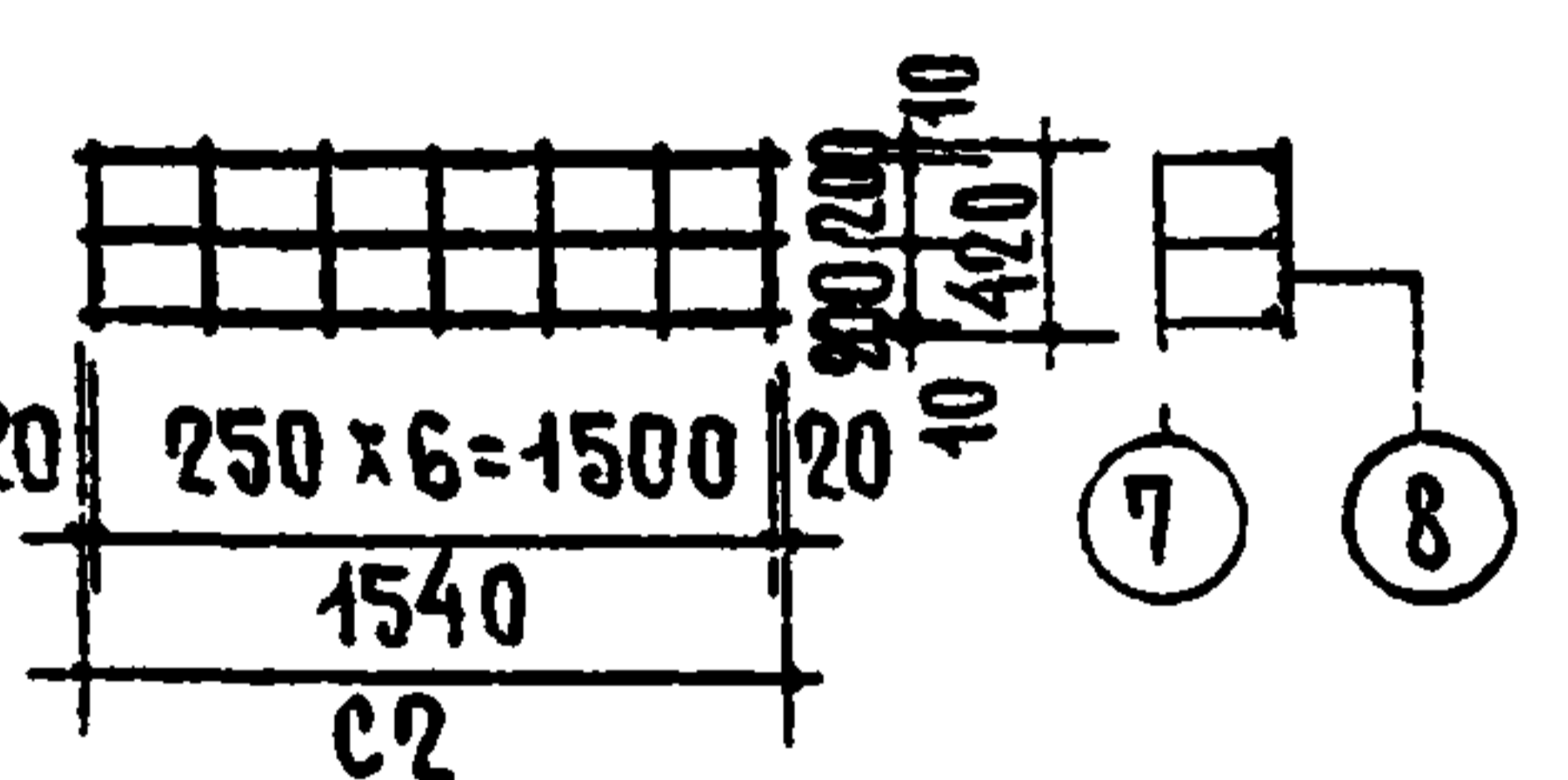
1967

ПТ59-16

Альбом Лист 59 37



В. БОБРОВА	М. БАЛУГА
А. МКУМЯН	И. А. КАЛЧИКОВА
Б. ШАДВИН	А. ЛОСОВИКИ
С. П. КУЗНЕЦОВ	С. П. КУЗНЕЦОВ
С. П. КУЗНЕЦОВ	С. П. КУЗНЕЦОВ



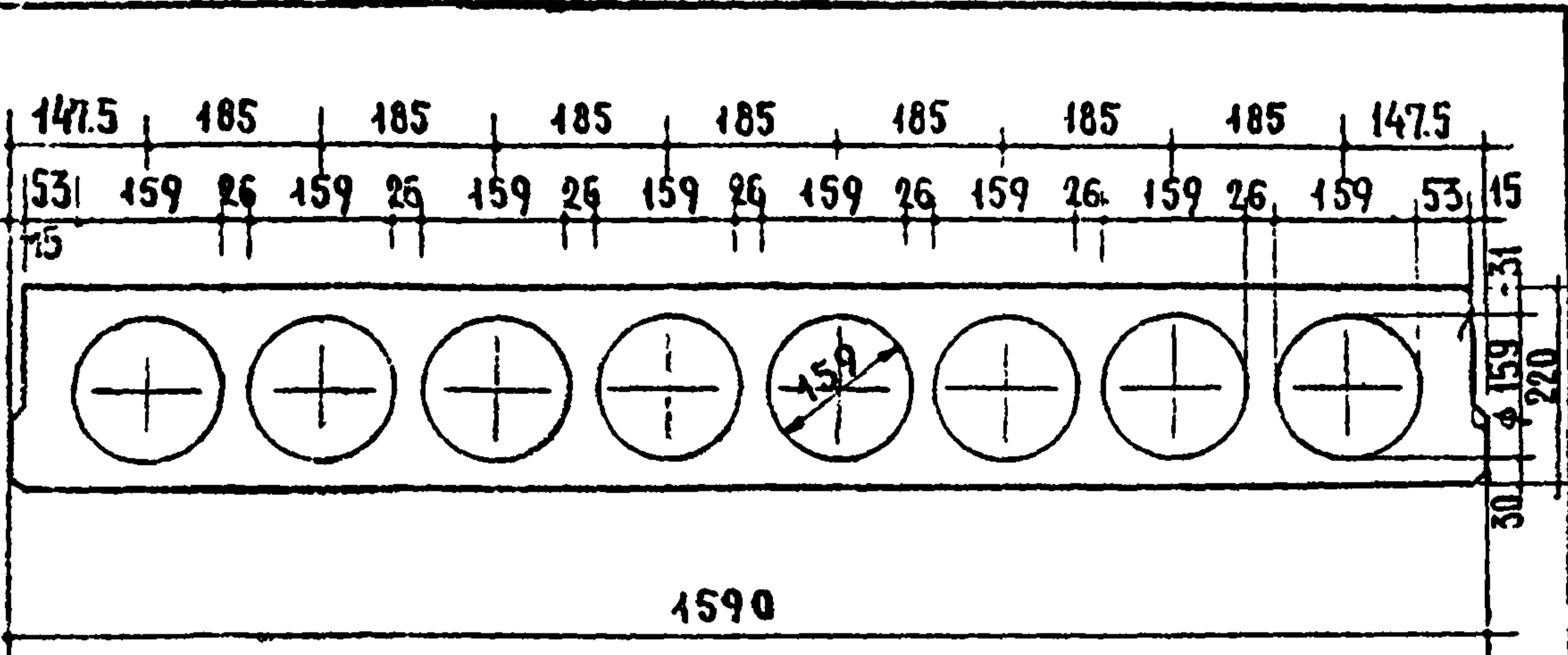
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	NN	Код шт.	NN	φ	НА ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ КР	
					Кол. шт.	Длина мм	Общая длина м	На элемент
Ø1	29	-	58p II	-	5860	5.86	0.9	26.1
H23	2	1	48I	7	1900	13.3	1.32	2.6
		2	6A II	11	830	9.13	2.03	4.1
K6	8	3	48I	2	1520	3.04	0.3	2.4
		4	38I	16	205	3.28	0.18	1.4
B12-1	1	5	38I	9	5350	89.61	4.93	4.9
		6	38I	24	1540			
C2	1	7	48I	3	1540	7.56	0.7	0.7
		8	48I	7	420			
ПЗ	4	9	12A I	1	300	1.3	1.15	4.6
		10	12A I	1	1000			
Итого							46.8	

ВЫБОРКА СТАЛИ			
Диам. Арм-ры φ мм	Длина м	Вес кг	И ГОСТ Арм-ры
58p II	169.94	26.1	8480-63
6A III	18.26	4.1	5781-61
48I	58.48	5.7	6727-53
38I	115.85	6.3	
12A I	5.2	4.6	5781-61

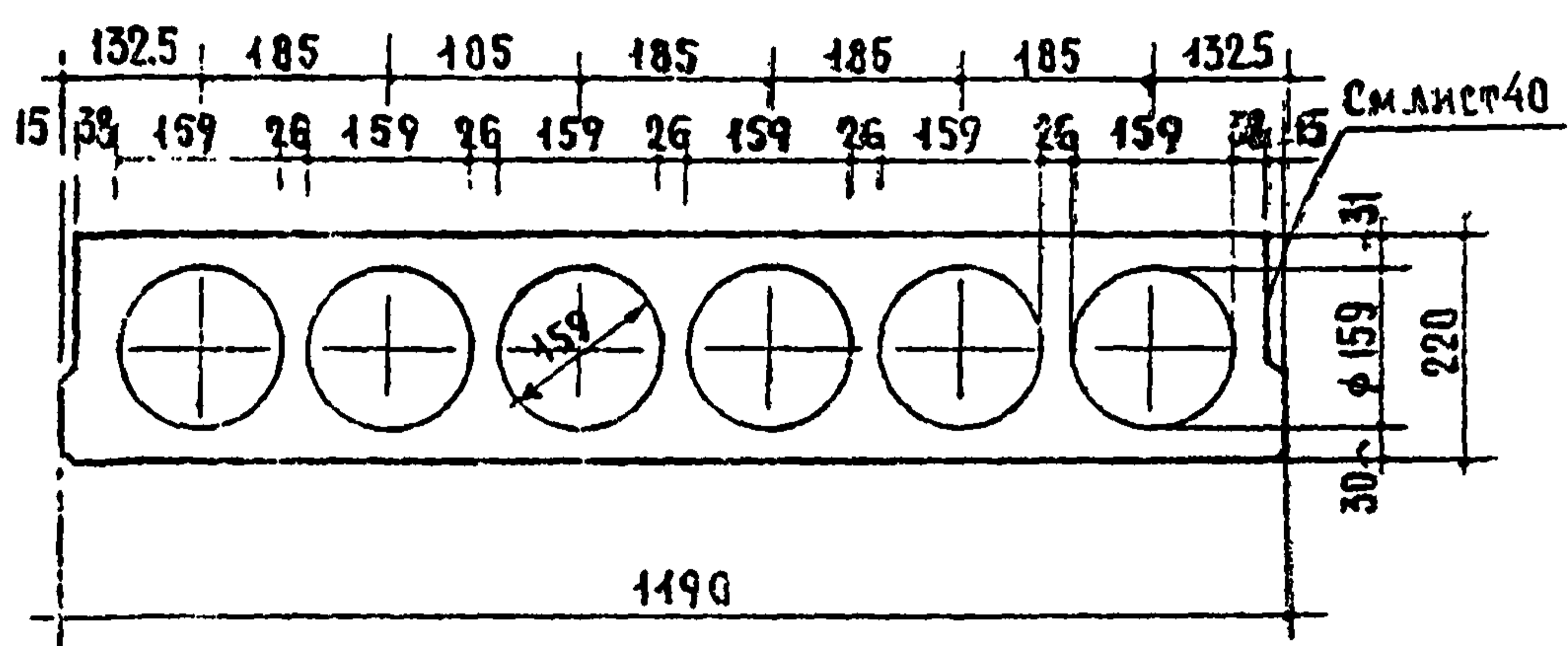
Метод натяжения-электротермический

ТК 1967	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля Ø58p-II. Арматурные элементы.	Марка	СЕРИЯ ИИ-03-02
		ПР59-16	Альбом лист 59 38

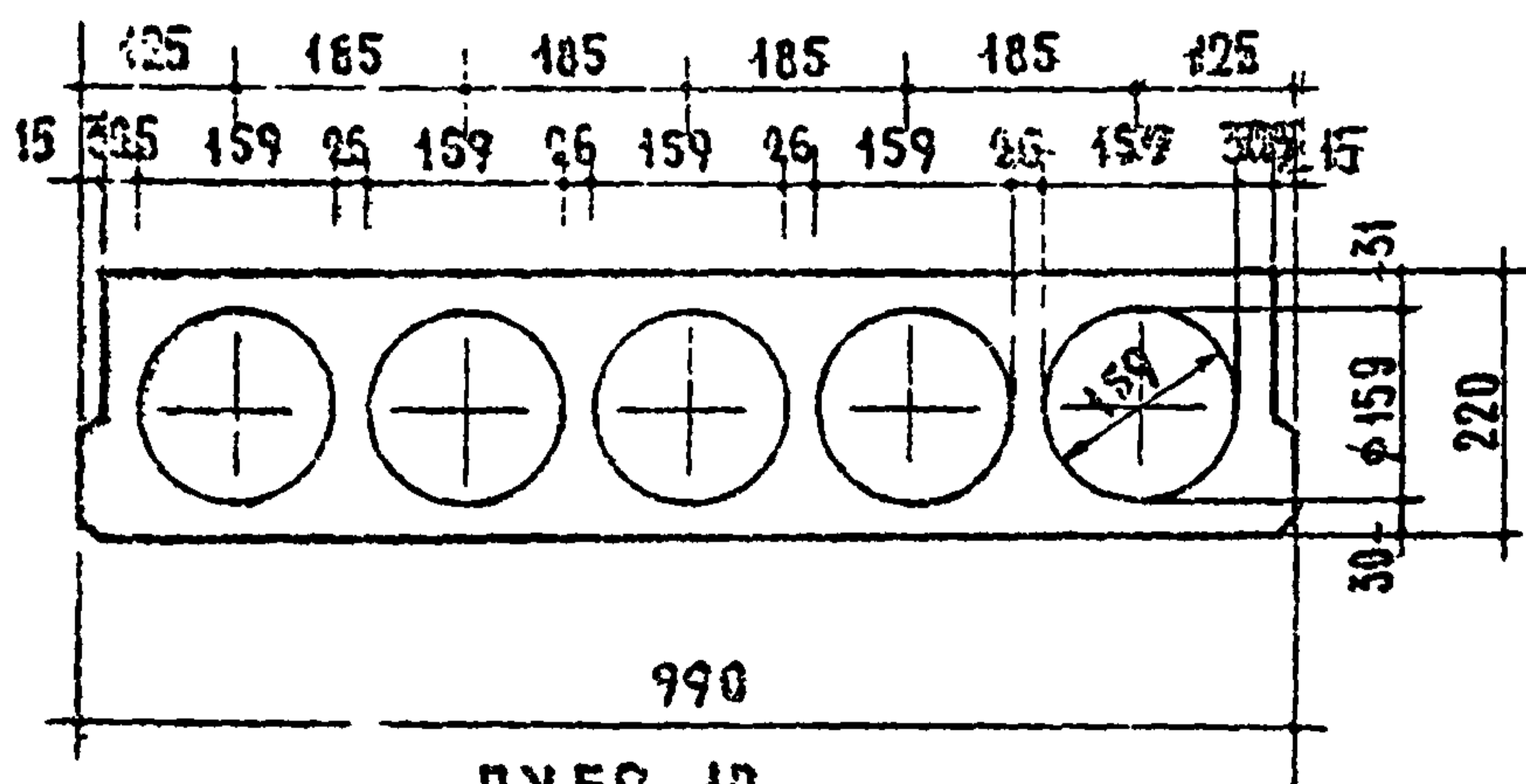
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ
 НИЖНЕВОЛЖСКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОКРУГ
 ПОСТРОЙКА СТАНЦИОННОГО КОТТЕДЖА
 МА. НАИМ. СОТ. *Ильинский*
 В. БОБОВИЧ
 М. БАРИН
 Б. ШАДЛИН
 А. БОКШИК
 А. КРИВА



ПУ 59-16 ; ПТ 59-16



ПУ 59-12



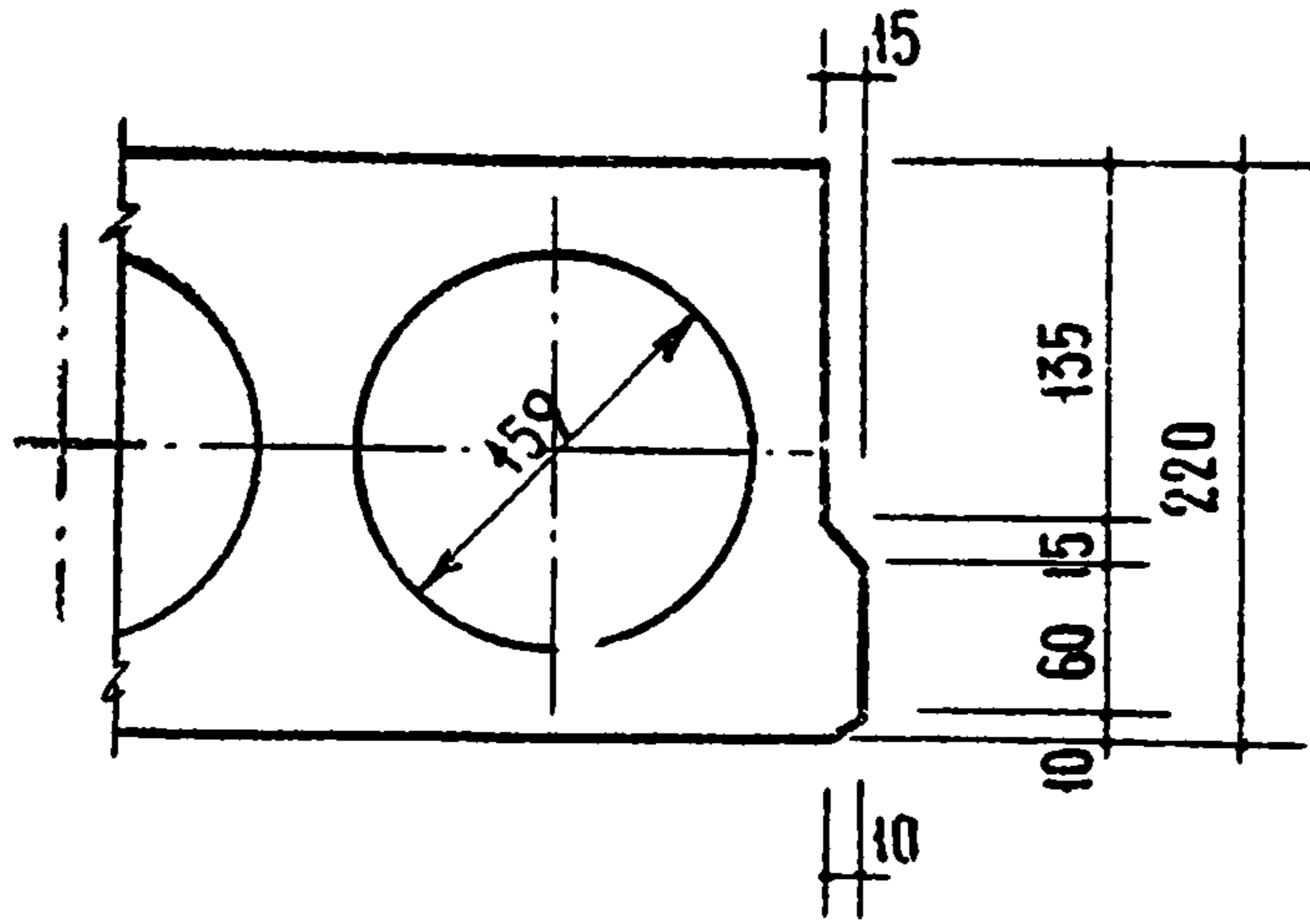
ПУ 59-10

ФК 4957

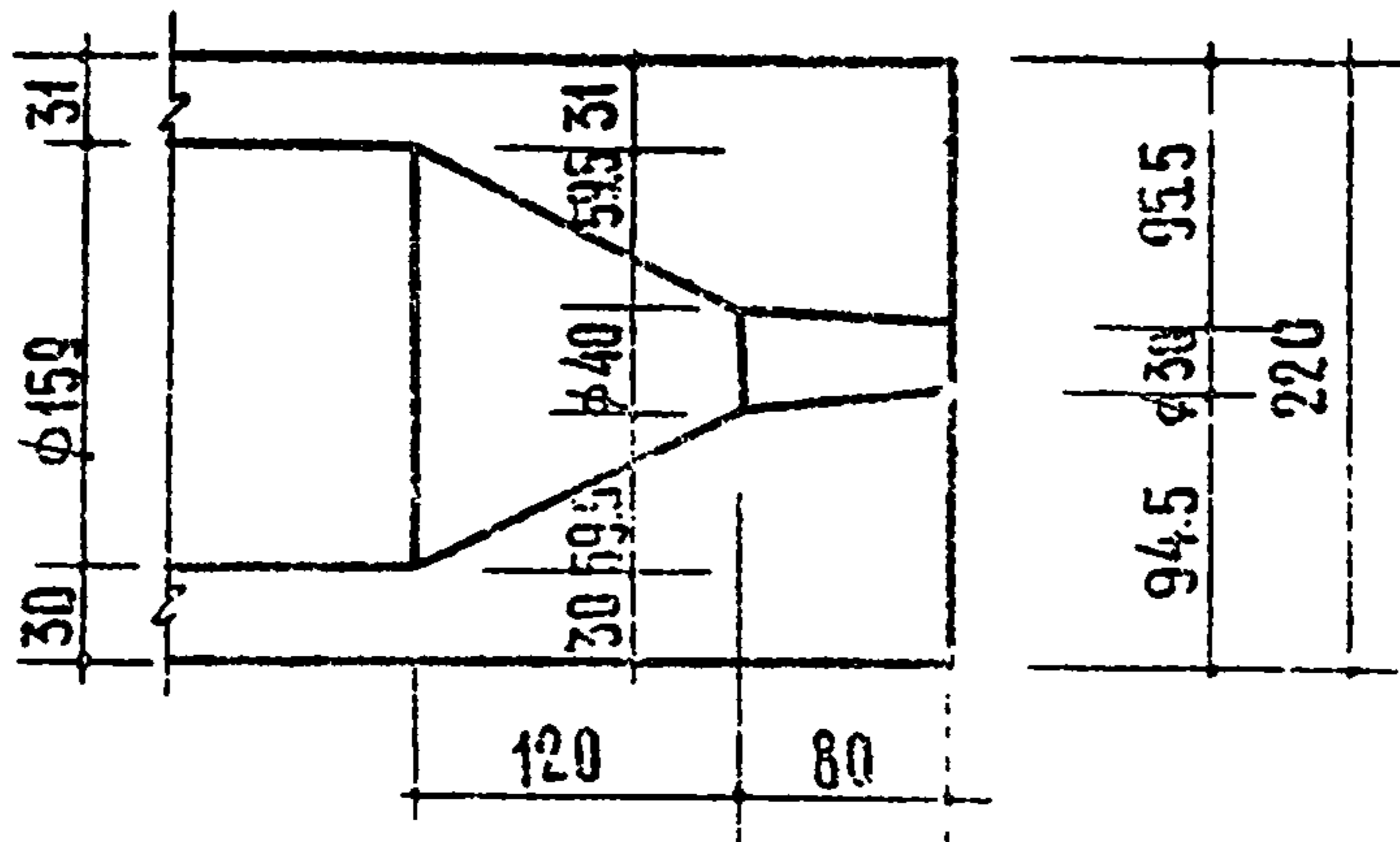
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ
 ДЛИНОЙ 586 см с круглыми, пустотами.
 ДЕТАЛИ СЕЧЕНИИ.

МАРКА -
 СЕРИЯ ИИ-03-02
 АЛЬБОМ Л. ИСТ 59 | 39

55



Профиль продольной грани панели

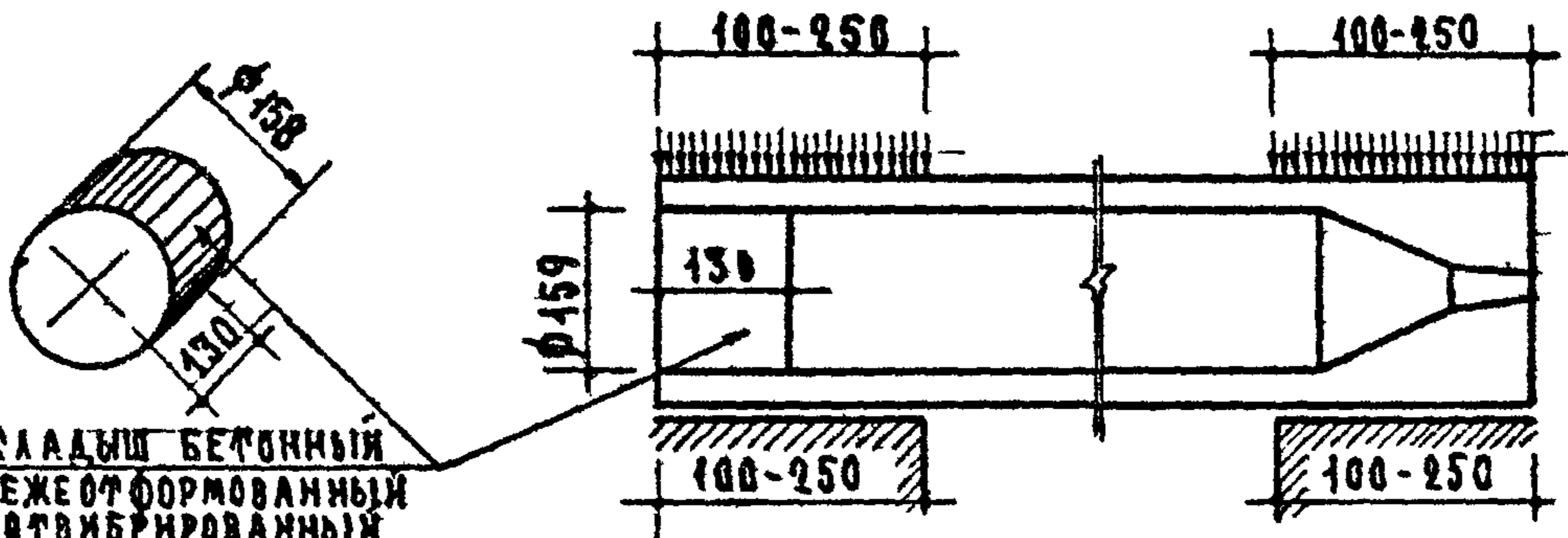


Деталь формуемого торца панели

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ	МАРКА	СЕРИЯ
1967	ЛИНОЙ 586 см с круглыми пустотами Профиль продольной грани панели. Деталь формуемого торца панели.	-	24-03-67

ИИ-03-02
Альбом 59

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ
С УСИЛЕННЫМИ ТОРЦАМИ



Вкладыш бетонный
свежеотформованный
и отвибрированный

ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ ПАНЕЛЕЙ

НИЖЕ	ПОСТРОИТЕЛЬ	СССР
Б.И. РАМАРЬ	А.В. БОРОБОВ	
С.Т. НАУЧ. СОТР.	МА. НАУЧ. СОТР.	
С.Б. РАМАНОВ	А.В. БОРОБОВ	

ВИДЫ АРМИРОВАН. ПАНЕЛЕЙ	МАРКА ПАНЕЛЕЙ	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ					
Высокопрочн. проволока периодическ. профиля $\phi 58p-II$	П59-16 ^а	МЕХАНИЧЕСКИЙ	ВЕС КГ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ПРИВЕДЕН. КОЭФ. БЕТ. СМ.	ВЕС СТАЛИ КГ	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ КГ	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА КГ
			2840	1.134	12.2	33.1	3.55	29.2
			ПТ59-16 ^а	40.5	4.35	35.7		
	П459-12 ^а	МЕХАНИЧЕСКИЙ	2100	0.840	12.0	40.4	5.8	48.2
			П459-10 ^а	1740	0.695	12.0	35.0	6.03
	П59-16 ^а	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЙ	2840	1.134	12.2	34.0	3.65	30.0
			ПТ59-16 ^а	46.8	5.02	41.3		

ВИДЫ АРМИРОВАН. ПАНЕЛЕЙ	МАРКА ПАНЕЛЕЙ	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ					
Высокопрочн. проволока периодическ. профиля $\phi 58p-II$	П59-16 ^а	МЕХАНИЧЕСКИЙ	ВЕС КГ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ПРИВЕДЕН. КОЭФ. БЕТ. СМ.	ВЕС СТАЛИ КГ	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ КГ	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА КГ
			2840	1.134	12.2	33.1	3.55	29.2
			ПТ59-16 ^а	40.5	4.35	35.7		
	П459-12 ^а	МЕХАНИЧЕСКИЙ	2100	0.840	12.0	40.4	5.8	48.2
			П459-10 ^а	1740	0.695	12.0	35.0	6.03
	П59-16 ^а	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЙ	2840	1.134	12.2	34.0	3.65	30.0
			ПТ59-16 ^а	46.8	5.02	41.3		

ПРИМЕЧАНИЯ:
Панели обозначенные марками с индексом "а" отличаются от (продолжение см лист 45)

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 596 см с круглыми пустотами с усилёнными торцами.	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02
1967	ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ И ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ.	-	АЛЬБОМ ЛИСТ 59 42

ОСНОВНЫХ ПАНЕЛЕЙ (БЕЗ ИНДЕКСА) ТОЛЬКО УСИЛЕНИЕМ ОТКРЫТЫХ ТОРЦОВ БЕТОННЫМИ ВКЛАДЫШАМИ.

2. РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ НА ОПОРНЫЕ КОНЦЫ (ИСХОДЯ ИЗ ПРИЗМЕННОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА МАРКИ 200) ПРИНЯТЫ:
 ПРИ ГЛУБИНЕ ОПИРАНИЯ 10 см - 45 кр/см²,
 25 см - 30 кр/см².

ПРИ ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ЗНАЧЕНИЯХ ГЛУБИНЫ ОПИРАНИЯ ПАНЕЛЕЙ, ВЕЛИЧИНЫ РАСЧЕТНЫХ НАГРУЗОК ПРИНИМАЮТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ.

РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА ПРИНИМАЕТСЯ РАВНОЙ РАСЧЕТНОЙ, УМНОЖЕННОЙ НА КОЭФФИЦИЕНТ ПО ГОСТУ 8829-66.

3. БЕТОННЫЕ ВКЛАДЫШИ И ПАНЕЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ БЕТОНА ОДИНАКОВОЙ МАРКИ.

4. ЗАДЕЛКА ВКЛАДЫШЕЙ В ТОРЦЫ ВЫПОЛНЯЕТСЯ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПОСЛЕ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ПУАНСОНОВ ДО ПРОПАРИВАНИЯ ПАНЕЛЕЙ; ПРИ ЭТОМ ДОЛЖНО БЫТЬ ОБЕСПЕЧЕНО ПЛОТНОЕ ПРИМЫКАНИЕ ВКЛАДЫШЕЙ.

5. ЗАКРЫТЫЕ ТОРЦЫ ПАНЕЛЕЙ, ОБРАЗУЕМЫЕ ПРИ ФОРМОВАНИИ С ВЫХОДНЫМ ОТВЕРСТИЕМ МАЛОГО ДИАМЕТРА, УКЛАДЫВАЮТСЯ НА СТЕНУ С БОЛЬШЕЙ НАГРУЗКОЙ

ПК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 586 см С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ С УСИЛЕННЫМИ ТОРЦАМИ.	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02
4967	ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ И ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ.	-	АЛЬБОМ ЛИСТ 59 43

9794 60

ИИ-03-02
Альбом 59

Приложение 3

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПО ГОСТ 8829-66



СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ
ПРИ ИСПЫТАНИИ (ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖ. 5.75x1.6 м)

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ
СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ
УКАЗАНИЯМИ ГОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА С (СМ. П.3.2. ТАБЛ. 2 ГОСТ)	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ²		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ПОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ	
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П.3.2.2. ГОСТ)
1. ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ. 2. РАЗДРОБАНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО, С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ C=1.4	≥ 1130	≥ 832	< 1130, НО ≥ 951
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ C=1.6	≥ 1291	≥ 993	< 1291, НО ≥ 1097

П Р О В Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н

СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ*	3	7	14	28	100
КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	429	427	425	418	407

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ $\frac{f}{k}$ мм	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П.3.3.2. ГОСТ) мм	
		ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ПОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
374	2.7	≤ 3.2	> 3.2, НО ≤ 3.5

М Е Т О Д Н А Т Я Ж Е Н И Я - М Е Х А Н И Ч Е С К И Й

ПК 1967	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ С КРУПНЫМИ ПУСТОТАМИ, АРМИРОВАННАЯ ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ $\phi 5$ ВР-II. ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.	МАРКА П59-12	СЕРИЯ ИИ-03-02	
			АЛЬБОМ 59	ЛИСТ 44

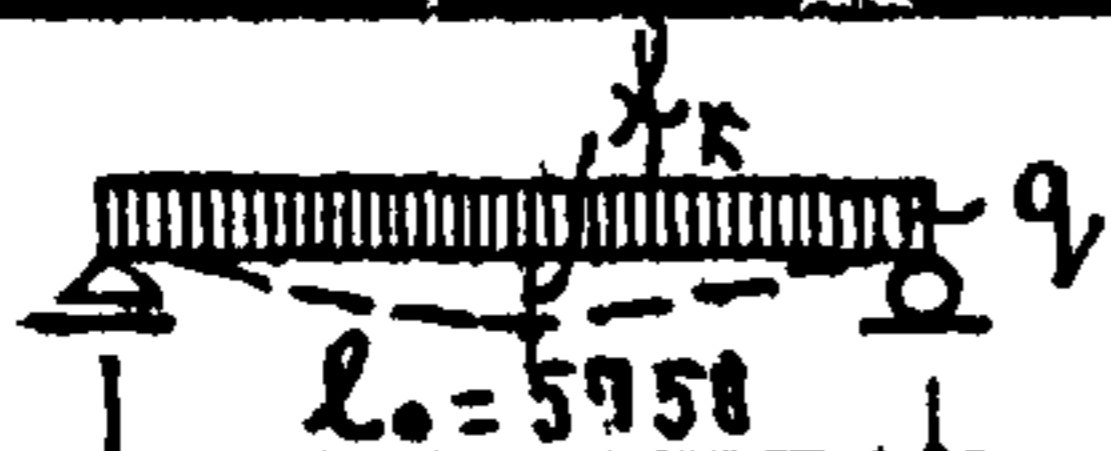


СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ (ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖ. 5,75x0,96 м)

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ГОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й И В Е Л И Ч И Н А К О Э Ф Ф И Ц И Е Н Т А σ (СМ. П. 2.3.2. ТАБЛ. 2 ГОСТ)	В Е Л И Ч И Н А Р А З Р У Ш А Ю Щ Е Й Н А П Р У З К И КГ/М ²		
	П Р И К О Т О Р О Й И З Д Е Л И Я П Р И З - Н А И М У Т С Я П О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О Й Т Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е	
	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	З А В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я (СМ. П. 2.3.2. ГОСТ)
1. ЛЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ 2. РАЗАРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО, С ЛЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ $\sigma = 1.4$	≥ 1140	≥ 843	< 1140 , НО ≥ 969
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ $\sigma = 1.6$	≥ 1300	≥ 1004	< 1300 , НО ≥ 1105

П Р О В Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н

СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ*	3	7	14	28	100
КОНТРОЛЬНАЯ НАПРУЗКА ЗА ВЪЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	437	436	429	424	414

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАПРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

КОНТРОЛЬНАЯ НАПРУЗКА ЗА ВЪЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАПРУЗКИ χ_k ММ	В Е Л И Ч И Н А И З М Е Р Е Н Н О Г О П Р О П И Б А (СМ. П. 3.3.2. ГОСТ) ММ	
		П Р И К О Т О Р О М И З - Д Е Л И Я П Р И З Н А Ю Т С Я П О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О М Т Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е
380	2.7	≤ 3.2	> 3.2 , НО ≤ 3.5

М Е Т О Д Н А Т Я Ж Е Н И Я - М Е Х А Н И Ч Е С К И Й

ПК 1967	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ С КРУПНЫМИ ПУСТОТАМИ, АРМИРОВАННАЯ ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ϕ 5 ВР-II. ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.	МАРКА П59-10	С Е Р И Я ИИ-03-02	
			59	46

9794. 64

НИЖЕ
 А. М. КРУМЯНИН, И. О. ИНЖЕНЕР
 Б. Ш. А. Я. Л. И. Н.
 А. А. В. К. Ш. И. Н.
 И. К. А. Л. А. Ч. И. К. О. В. А.
 М. Б. Л. А. Р. У. П.
 В. Б. Б. О. Б. Р. О. В. А.
 В. К. Р. А. М. А. Р. Ы
 А. В. О. Р. О. Б. О. В. Ы

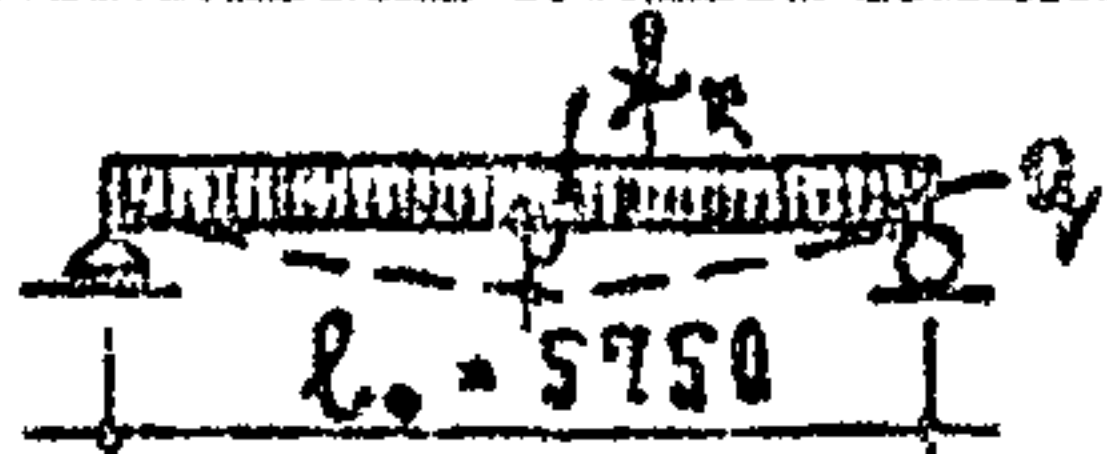


СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ (ПЛОЩАДЬ ЗАРУЖ. 5.75x0.96м)

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ГОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА С (СМ. П. 3.2. ТАБЛ. 2 ГОСТ)	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАПРУЗКИ КГ/М ²		
	ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ПОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ
1. НЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯЖНОЙ АРМАТУРЫ 2. РАЗРУШЕНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С НЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯЖНОЙ АРМАТУРЫ C=1.4	≥1648	≥1351	<1648, НО ≥1401
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ C=1.6	≥1883	≥1583	<1883, НО ≥1601

П Р О В Е Р К А П О С Б Р А З О В А Н И Я М Т Р Е Ш И Н

СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУРХАХ*	3	7	14	28	100
КОНТРОЛЬНАЯ НАПРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	791	784	778	768	743

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАПРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ.

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

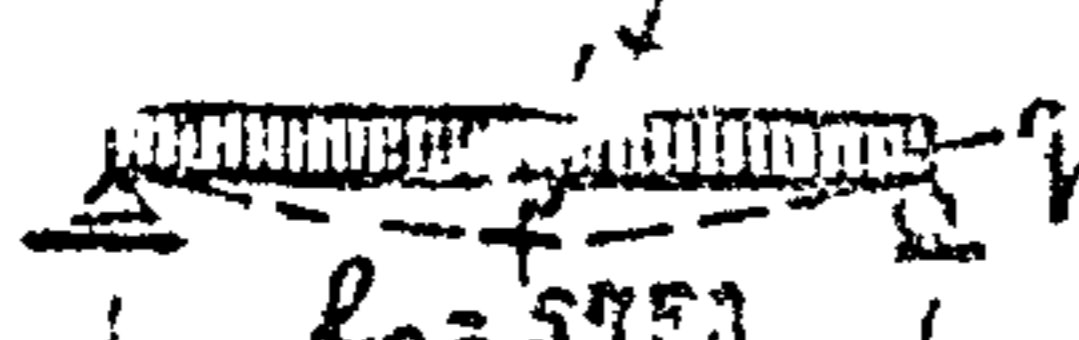
КОНТРОЛЬНАЯ НАПРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАПРУЗКИ δ_k ММ	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П. 3.2. ГОСТ) ММ	
		ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ПОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
693	5.0	≤ 6.0	> 6.0, НО ≤ 6.5

М Е Т О Д Н А Т Я Ж Е Н И Я - М Е Х А Н И Ч Е С К И Й

ПК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ С КРУПНЫМИ ПУСТОТАМИ, АРМИРОВАННАЯ ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ϕ 5Вр-II. ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.	МАРКА ПТ59-10	С Е Р И Я ИИ-03-02	
1967			59	47

А. КОСОВИЧЕВ
 Б. А. ЯКОВ
 В. А. Л. СВЯТЫН
 Г. А. КРИВАЯ
 Д. А. КРИВАЯ
 Е. А. КРИВАЯ
 Ж. А. КРИВАЯ
 З. А. КРИВАЯ
 И. А. КРИВАЯ
 К. А. КРИВАЯ
 Л. А. КРИВАЯ
 М. А. КРИВАЯ
 Н. А. КРИВАЯ
 О. А. КРИВАЯ
 П. А. КРИВАЯ
 Р. А. КРИВАЯ
 С. А. КРИВАЯ
 Т. А. КРИВАЯ
 У. А. КРИВАЯ
 Ф. А. КРИВАЯ
 Х. А. КРИВАЯ
 Ц. А. КРИВАЯ
 Ч. А. КРИВАЯ
 Ш. А. КРИВАЯ
 Щ. А. КРИВАЯ
 Ъ. А. КРИВАЯ
 Ы. А. КРИВАЯ
 Ь. А. КРИВАЯ
 Э. А. КРИВАЯ
 Ю. А. КРИВАЯ
 Я. А. КРИВАЯ

СХЕМА ОПИРАТЕЛЯ И ЗАРУЖЕНИЯ
ПРИ ИСПЫТАНИИ (ПЛОЩАДЬ ЗАРУЖ. $5,75 \times 1,15$)



ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ
СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ
УКАЗАНИЯМИ ПОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й И В Е Л И Ч И Н А К О Э Ф Ф И Ц И Е Н Т А σ (СМ П.3.2. ТАБЛ. 2 ГОСТ)	В Е Л И Ч И Н А Р А З Р У Ш А Ю Щ Е Й Н А П Р У З К И $кг/м^2$		
	П Р И К О Т О Р О Й И З Д Е Л И Я П Р И З - Н А Ю Т С Я Г О Д Н Ы М И		П Р И К О Т О Р О Й Т Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е
	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	З А В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я (СМ. П.3.2.2. ГОСТ)
1. Т Е К У Ч Е С Т Ь П Р О Д О Л Ь Н О Й Р А С - Т Я Н У Т О Й А Р М А Т У Р Ы 2. Р А З Д Р О Б Л Е Н И Е Б Е Т О Н А С Ж А - Т О Й З О Н Ы О Д Н О В Р Е М Е Н Н О, С Т Е К У Ч Е С Т Ь Ю П Р О Д О Л Ь Н О Й Р А С Т Я Н У Т О Й А Р М А Т У Р Ы $\sigma = 1,4$	≥ 1130	≥ 832	< 1130 , НО ≥ 961
Д Р У Г И Е В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й $\sigma = 1,6$	≥ 1291	≥ 993	< 1291 , НО ≥ 1097

П Р О Б Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н

С Р О К И С П Ы Т А Н И Я И З Д Е - Л И Й П О С Л Е И Х И З Г О Т О В - Л Е Н И Я В С У П К А Х *	3	7	14	28	100
К О Н Т Р О Л Ь Н А Я Н А П Р У З К А З А В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е - С А И З Д Е Л И Я $кг/м^2$	434	430	424	420	407

* П Р И П Р О В Е Д Е Н И И И С П Ы Т А Н И Й В П Р О М Е Ж У Т О Ч Н Ы Е С Р О К И В Е Л И Ч И Н А
Н А П Р У З К И О П Р Е Д Е Л Я Е Т С Я П О И Н Т Е Р П О Л Я Ц И И.

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

К О Н Т Р О Л Ь Н А Я Н А П - Р У З К А З А В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е - С А И З Д Е Л И Я $кг/м^2$	К О Н Т Р О Л Ь Н Ы Й П Р О П И Б О Р К О Н Т Р О Л Ь Н О Й Н А П Р У З К И σ_k мм	В Е Л И Ч И Н А И З М Е Р Е Н Н О Г О П Р О Г И Б А (СМ. П.3.3.2. ГОСТ) мм	
		П Р И К О Т О Р О М И З - Д Е Л И Я П Р И З Н А Ю Т С Я Г О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О М Т Р Е - Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е
374	27	$\leq 3,2$	$> 3,2$, НО $\leq 3,5$

М е т о д н а т я ж е н и я - э л е к т р о т е р м и ч е с к и й

ПК	П Р Е Д В А Р И Т Е Л Ь Н О Н А П Р Я Ж Е Н Н А Я П А Н Е Л Ь С К Р У Г Л Ы М И П У С Т О Т А М И, А Р М И Р О В А Н Н А Я В Ы С О К П Р О Ч Н О Й П Р О В О Д К О Й П Е Р И О Д И Ч Е С К О Г О П Р О Ф И Л Я Ф 5 В Р - П . Д А Н Н Ы Е Д Л Я И С П Ы Т А Н И Й.	М а р к а	С е р и я
1967		П 59-12	И Н - 03-02 А Л Ь Б О М Л И С Т 59 48



Схемa опирания и загрузки при испытании (площадь загрузки 5.75x1.16м)

При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

Виды разрушений и величина коэффициента ϵ (см. п.2.3.2. табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки кГ/м^2		
	при которой изделия признаются годными	при которой требуется повторное испытание	с учетом собственного веса изделия
1. Качество продольной расчалочной арматуры 2. Разрушение бетона сжатия зоны одновременно с качеством продольной расчалочной арматуры $\epsilon = 1.4$	≥ 1637	≥ 1339	< 1637 , но ≥ 1392
Другие виды разрушений $\epsilon = 1.6$	≥ 1870	≥ 1572	< 1870 , но ≥ 1590

П Р О В Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках*	3	7	14	28	100
Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кГ/м^2	797	787	777	764	734

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

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кГ/м^2	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2. ГОСТ) мм	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
685	50	≤ 60	> 60 , но ≤ 65

М е т о д н а т я ж е н и я - э л е к т р о т е р м и ч е с к и й

ТК	Предварительно напряженная панель с круглыми пустотами, армированная высокопрочной проволокой периодического профиля $\phi 5\text{Вр-II}$. Данные для испытаний.	Марка	С Е Р И Я
1967		ПТ59-12	ИИ-03-02 Альбом лист 59 49

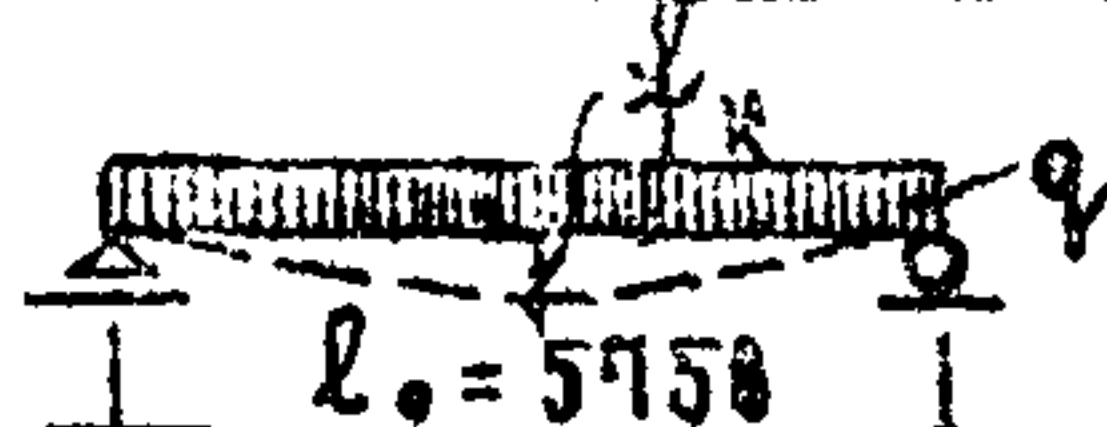


СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ (ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖ. 5.75x0.96 м)

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ПОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й И В Е Л И Ч И Н А К О Э Ф Ф И Ц И Е Н Т А ϵ (СМ. П.З.З.2. ПАС. 2 ПОСТ)	В Е Л И Ч И Н А Р А З Р У Ш А Ю Щ Е Й Н А Г Р У З К И КГ/М ²		
	П Р И К О Т О Р О М И З Д Е Л И Я П Р И З Н А Ю Т С Я П О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О М Т Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е	
	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е С А И З Д Е Л И Я	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е С А И З Д Е Л И Я	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е С А И З Д Е Л И Я (СМ. П.З.З.2. ПОСТ)
П Р Е К У С Т О В А Н И Е П Р О Д О Л Ь Н О Й Р А С Т Я Н У Т О Й А Р М А Т У Р Ы Р А З А Р Ш И В А Б Е Т О Н А Ж А Р И Т Ы И З О Н Ы О Д Н О В Р Е М Е Н Н О С П Е К У С Т О В А Н И Е П Р О Д О Л Ь Н О Й Р А С Т Я Н У Т О Й А Р М А Т У Р Ы $\epsilon = 1.4$	≥ 1648	≥ 1351	< 1648 , НО ≥ 1401
Д Р У Г И Е В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й $\epsilon = 1.5$	≥ 1883	≥ 1586	< 1883 , НО ≥ 1601

П Р О В Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н

С Р О К И С П Ы Т А Н И Я И З Д Е Л И Я П О С Л Е И Х И З Г О Т О В Л Е Н И Я В С У Т Ъ К А Х *	8	7	44	28	100
К О Н Т Р О Л Ь Н А Я Н А Г Р У З К А ЗА В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е С А И З Д Е Л И Я КГ/М ²	844	798	788	772	743

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ.

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

К О Н Т Р О Л Ь Н А Я Н А Г Р У З К А ЗА В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е С А И З Д Е Л И Я КГ/М ²	К О Н Т Р О Л Ь Н Ы Й П Р О Г И Б В П Р И К О Н Т Р О Л Ь Н О Й Н А Г Р У З К И ϵ ММ	В Е Л И Ч И Н А И З М Е Р Е Н Н О Г О П Р О Г И Б А (СМ. П.З.З.2. ПОСТ) ММ	
		П Р И К О Т О Р О М И З Д Е Л И Я П Р И З Н А Ю Т С Я П О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О М Т Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е.
693	5.0	≤ 6.0	> 6.0 НО ≤ 6.5

М Е Т О Д Н А Т Я Ж Е Н И Я - Э Л Е К Т Р О Т Е Р М И Ч Е С К И Й

Т К	П Р Е Д В А Р И Т Е Л Ь Н О Н А П Р Я Ж Е Н Н А Я П А Н Е Л Ь С К Р У Г Л Ы М И П У С Т О Т А М И, А Р М И Р О В А Н Н А Я В Ы С О К О П Р О Ч Н О Й П Р О В О Л О К О Й П Е Р И О Д И Ч Е С К О Г О П Р О Ф И Л Я $\phi 5 В Р - II$.	М А Р К А	С Е Р И Я
1967	Д А Н Н Ы Е Д Л Я И С П Ы Т А Н И Я.	П 59-10	И И - 03 - 02
			А Л Ь Б О М Л И С Т
			59 51



СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ (ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖ. 5.75x1.56 м)

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ПОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА С (СМ. П.2.3.2. ТАБЛ. 2 ПОСТ)	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ²		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ПОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ	
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П.2.2. ПОСТ)
1. ТЕКУЩЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ 2. РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С ОКРУЖЕЩЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРОЙ C=1.4	>1623	>1324	<1623, НО >1380
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ C=1.6	>1855	>1556	<1855, НО >1577

П Р О В Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н

СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ*	3	7	14	28	100
КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	771	766	752	741	725

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ.

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ В КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ δ_k ММ	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П.3.3.2. ПОСТ) ММ	
		ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ПОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
675	4.9	≤ 5.9	> 5.9, НО ≤ 6.4

М е т о д н а т я ж е н и я - м е х а н и ч е с к и й

ПК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ С КРУПНЫМИ ПУСТОТАМИ, АРМИРОВАННАЯ ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ Ф5ВР-II. ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.	МАРКА ПТ59-16	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1967			59	53

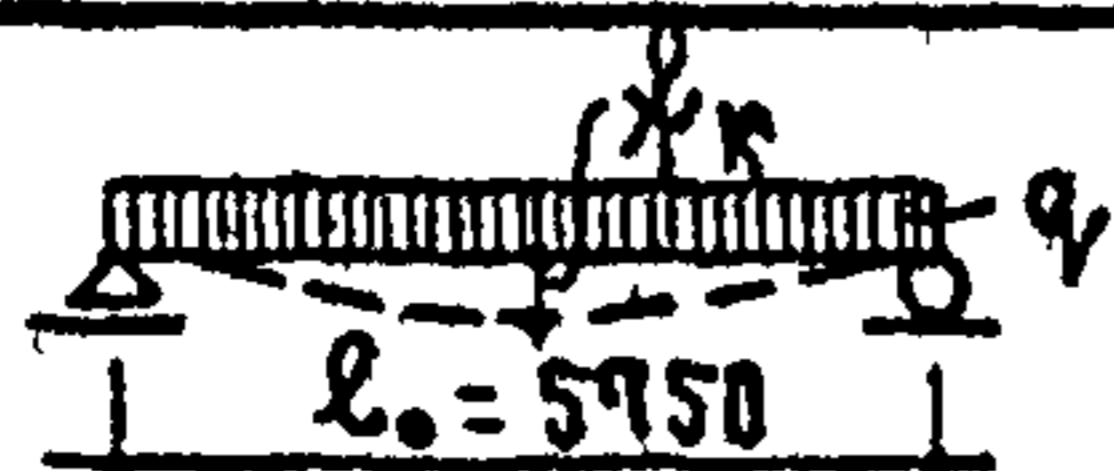


СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ (ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖ. 5.75x1.16 м)

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ГОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И

В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й И В Е Л И Ч И Н А К О Э Ф Ф И Ц И Е Н Т А σ (СМ. П.3.2. ТАБЛ. 2 ГОСТ)	В Е Л И Ч И Н А Р А З Р У Ш А Ю Щ Е Й Н А Г Р У З К И КГ/М ²		
	П Р И К О Т О Р О Й И З Д Е Л И Я П Р И З Н А Ю Т С Я П О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О Й П Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е	
	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я (СМ. П.3.2.2. ГОСТ)
1. Т Е К У Ч Е С Т Ь П Р О Д О Л Ь Н О Й Р А С Т Я Н У Т О Й А Р М А Т У Р Ы 2. Р А З Р У Ш Е Н И Е Б Е Т О Н А С Ж А Т О Й З О Н Ы О Д Н О В Р Е М Е Н Н О, С Т Е К У Ч Е С Т Ь Ю П Р О Д О Л Ь Н О Й Р А С Т Я Н У Т О Й А Р М А Т У Р Ы $\sigma = 1.4$	≥ 1927	≥ 1629	< 1927 , НО ≥ 1638
Д Р У Г И Е В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й $\sigma = 1.6$	≥ 2202	≥ 1904	< 2202 , НО ≥ 1872

П Р О В Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н

С Р О К И С П Ы Т А Н И Я И З Д Е Л И Й П О С Л Е И Х И З П О Т О В Л Е Н И Я В С У Т К А Х *	3	7	14	28	100
К О Н Т Р О Л Ь Н А Я Н А Г Р У З К А З А В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е С А И З Д Е Л И Я КГ/М ²	1017	1007	992	977	952

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ.

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

К О Н Т Р О Л Ь Н А Я Н А Г Р У З К А З А В Ы Ч Е Т О М С О Б С Т В Е Н Н О Г О В Е С А И З Д Е Л И Я КГ/М ²	К О Н Т Р О Л Ь Н Ы Й П Р О П И Б О Т К О Н Т Р О Л Ь Н О Й Н А Г Р У З К И δ ММ	В Е Л И Ч И Н А И З М Е Р Е Н Н О Г О П Р О П И Б А (СМ. П.3.3.2. ГОСТ) ММ	
		П Р И К О Т О Р О М И З Д Е Л И П Р И З Н А Ю Т С Я П О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О М Т Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е
892	6.4	≤ 7.7	> 7.7 , НО ≤ 8.5

М Е Т О Д Н А Т Я Ж Е Н И Я - М Е Х А Н И Ч Е С К И Й

П К	П Р Е Д В А Р И Т Е Л Ь Н О Н А П Р Я Ж Е Н Н А Я П А Н Е Л Ь С К Р У Г Л Ы М И П У С Т О Т А М И, А Р М И Р О В А Н Н А Я В Ы С О К О П Р О Ч Н О Й П Р О В О Л О К О Й П Е Р И Ф Е Р И Ч Е С К О Г О П Р О Ф И Л Я $\Phi 5$ ВР-II.	М А Р К А ПУ59-12	С Е Р И Я ИИ-03-02
1967	Д А Н Н Ы Е Д Л Я И С П Ы Т А Н И Й.		А Л Ь Б О М Л И С Т 59 54

В И Д Ы Р А З Р У Ш Е Н И Й И В Е Л И Ч И Н А К О Э Ф Ф И Ц И Е Н Т А σ (СМ. П.З.2. ТАБЛ. 2 ГОСТ)		В Е Л И Ч И Н А Р А З Р У Ш А Ю Щ Е Й Н А Г Р У З К И кг/м^2				
		П Р И К О Т О Р О Й И З Д Е Л И Я П Р И З - Н А Ю Т С Я Г О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О Й Т Р Е Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е	В У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	С У Ч Е Т О М С О Б С Т В. В Е С А И З Д Е Л И Я	
1. ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАС- ТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ 2. РАЗРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖА- ТНОЙ ЗОНЫ С О Д В Р Е М Е Н Н О , С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ $\sigma = 1.4$		≥ 1120	≥ 821	< 1120 , НО ≥ 952		
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ $\sigma = 1.6$		≥ 1280	≥ 981	< 1280 , НО ≥ 1088		
П Р О В Е Р К А П О О Б Р А З О В А Н И Ю Т Р Е Щ И Н						
СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕ- ЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВ- ЛЕНИЯ В СУТКАХ*		3	7	14	28	100
КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕ- СА ИЗДЕЛИЯ кг/м^2		426	425	419	415	402
* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ.						
П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И						
КОНТРОЛЬНАЯ НАГ- РУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕ- СА ИЗДЕЛИЯ кг/м^2	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ мм	В Е Л И Ч И Н А И З М Е Р Е Н Н О Г О П Р О Г И Б А (СМ. П.З.3.2. ГОСТ) мм				
		П Р И К О Т О Р О М И З - Д Е Л И Я П Р И З Н А Ю Т С Я П О Д Н Ы М И	П Р И К О Т О Р О М Т Р Е - Б У Е Т С Я П О В Т О Р Н О Е И С П Ы Т А Н И Е			
368	2.7	≤ 3.2	> 3.2 , НО ≤ 35			
М Е Т О Д Н А Т Я Ж Е Н И Я - Э Л Е К Т Р О Т Е Р М И Ч Е С К И Й						
ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ С КРУПНЫМИ ПУСТОТАМИ, АРМИРОВАННАЯ ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ $\phi 5 \text{ ВР-II}$ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.			МАРКА	С Е Р И Я	
1967				П59-16	ИИ-03-02	
				АЛЬБОМ	ЛИСТ	
				59	56	

