УДК 691.328-41:006.354 Группа Ж33

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

АРМАТУРНЫЕ И МОНТАЖНО-СТЫКОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ДЛЯ АЭРОДРОМНЫХ ПОКРЫТИЙ

Конструкция

Structure fittings and mounting products of reinforced concrete slabs for aerodrome pavement.

Structure

ОКП 58 6711

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на арматурные и монтажно-стыковые изделия предварительно напряженных железобетонных плит ПАГ, предназначенных для устройства сборных аэродромных покрытий, — ПАГ-14 по ГОСТ 25912.1, ПАГ-18 по ГОСТ 25912.2 и ПАГ-20 по ГОСТ 25912.3 и устанавливает конструкцию указанных арматурных и монтажно-стыковых изделий.

1. Форма и размеры арматурных изделий должны соответствовать приведенным на черт. 1, монтажно-стыковых изделий — на черт. 2.

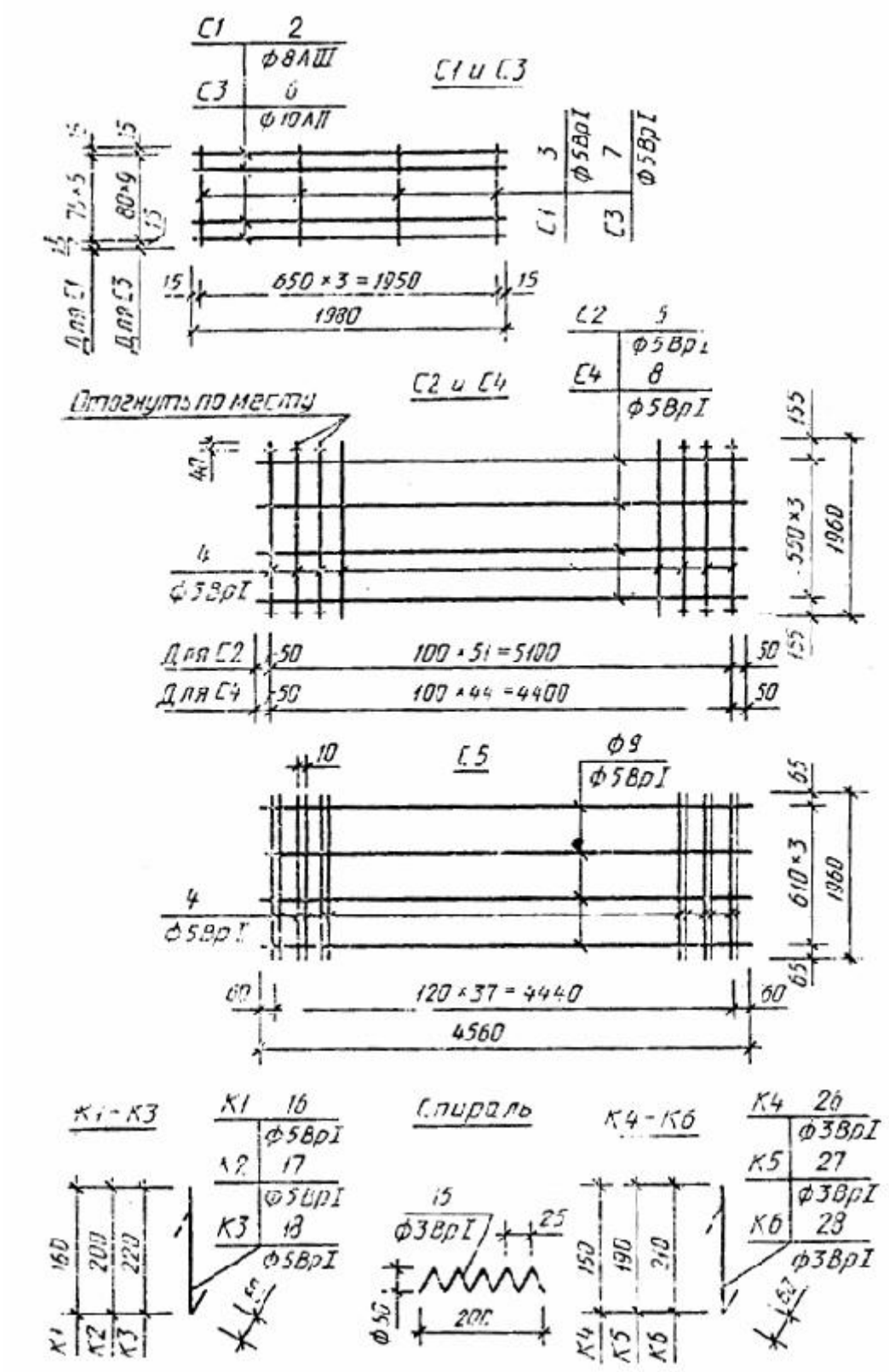
2. Спецификация и выборка арматурной стали на арматурные и монтажно-стыковые изделия приведены в табл. 1 и 2.

3. Монтажно-стыковые изделия следует изготовлять из арматурной стали класса А-1 марок Ст3пс и Ст3сп. Для плит, предназначенных для применения в районах с расчетной температурой наиболее холодной пятидневки (СНиП 2.01.01) ниже минус 40°С, а также для плит, погрузочно-разгрузочные работы с которыми или монтаж их возможны при температуре ниже минус 40°С, применение стали марки Ст3пс не допускается. Марку арматурной стали оговаривают в заказе плит.

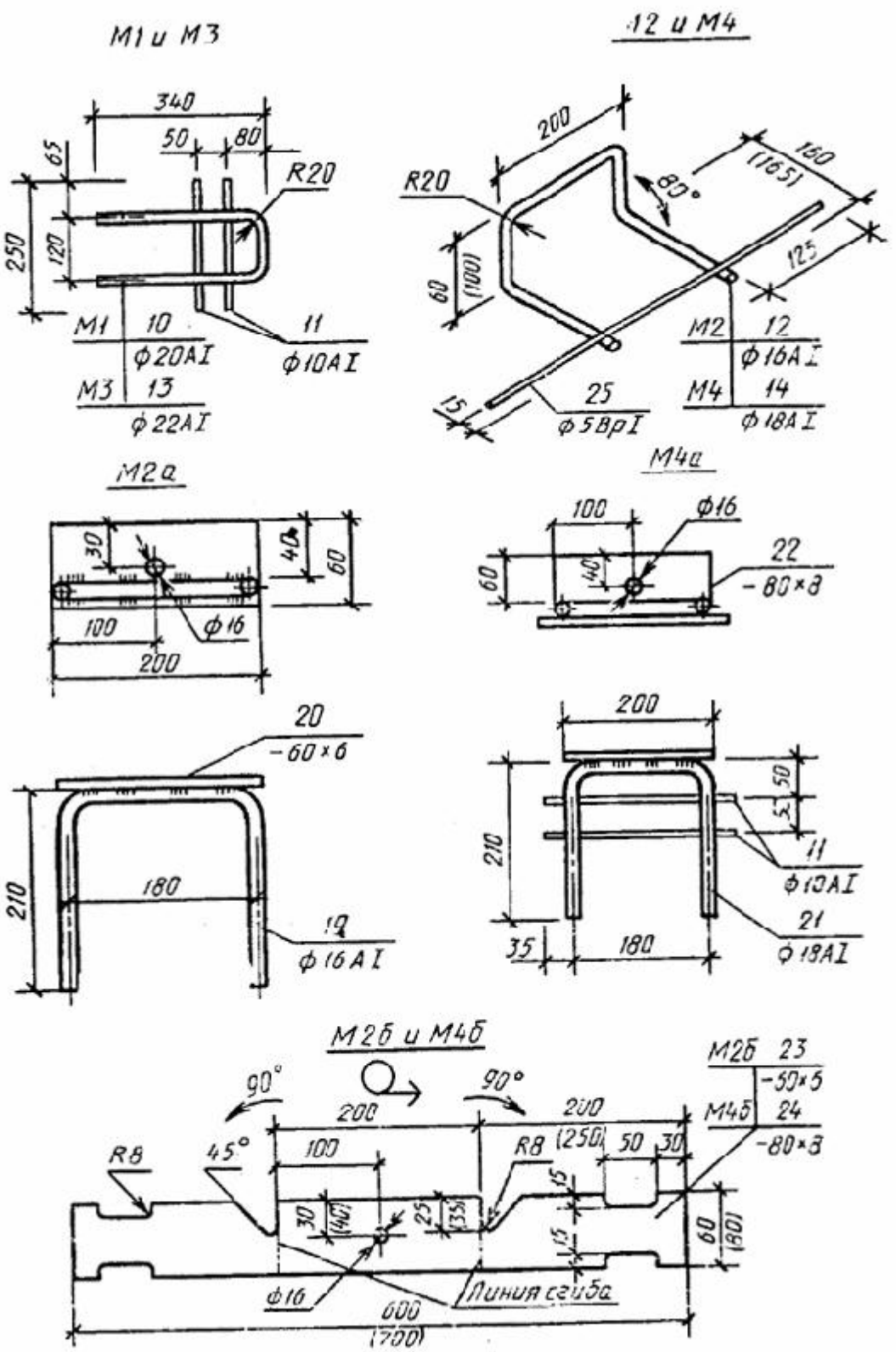
Для монтажно-стыковых изделий М2а, М2б, М4а и М4б следует применять стальную полосу общего назначения нормальной точности прокатки по ГОСТ 103 из стали Ст3пс5—1, свариваемой. Полоса должна удовлетворять требованиям ГОСТ 535.

4. Соединения стержней — по ГОСТ 14098.

5. В сетках должны быть сварены все пересечения стержней.



Черт. 1



В скобках указаны размеры для М4 и М4б

Черт. 2

Таблица 1

Марка	Пози	Сече	Длина,		Общая	Выборка стали на изделие

изделия	ция	ние	м	Чис-ло	длина, м	Сечение	Длина, м	Масса, кг
	2	Æ8AIII	1980	6	11,88	Æ8AIII	11,88	4,70
C1	3	Æ5BpI	405	4	1,62	Æ5BpI	1,62	0,23
							Итого:	4,93
	4		1960	52	101,92	05BpI		17,67
C2	5	Æ5BpI	5200	4	20,80			
	6	Æ10AII	1980	10	19,80	Æ10AII	19,80	12,22
C3	7	Æ5BpI	750	4	3,00	Æ5BpI	3,00	0,43
							Итого:	12,65
	8		4500	4	18,00	Æ5BpI	106,20	15,29
C4	4	Æ5BpI	1960	45	88,0			
	4		1960	76	148,96	Æ5BpI	167,20	24,08
C5	9	Æ5BpI	4560	4	18,24			
Спи-раль	15	Æ3BpI	1250	1	1,25	Æ3BpI	1,25	0,065
K1	16		220		0,22	Æ5BpI	0,22	0,032
K2	17	Æ5BpI	260		0,26	Æ5BpI	0,26	0,037
K3	18		280	1	0,28	Æ5BpI	0,28	0,040
K4	26		210		0,21	Æ3BpI	0,21	0,011
K5	27	Æ3BpI	250		0,25	Æ3BpI	0,25	0,013
K6	28		270		0,27	Æ3BpI	0,27	0,014

Примечания:

1. В арматурной сетке C3 допускается замена стержней поз. 6 10Æ10AII на 15Æ8AII или 15Æ8AIII с шагом стержней в сетке 50 мм.

2. При применении в сетках арматурной стали класса Ат-IIIC ее диаметр, длину и расход стали следует принимать одинаковыми с арматурной сталью класса A-III.

Таблица 2

Марка	Пози	Сече	Длина,		Общая	Выборка стали на изделие		
изделия	ция	ние	мм	Чис-ло	длина, м	Сечение	Длина, м	Масса, кг
	10	Æ20AI	800	1	0,80	Æ20AI	0,80	1,98
M1	11	Æ10AI	250	2	0,50	Æ10AI	0,50	0,31
							Итого:	1,91
	12	Æ16AI	640	1	0,64	Æ16AI	0,64	1,01
M2	25	Æ5BpI	450	1	0,45	Æ5BpI	0,45	0,065
						Итого:		1,08
	13	Æ22AI	800	1	0,80	Æ22AI	0,80	2,38
M3	11	Æ10AI	250	2	0,50	Æ10AI	0,50	0,31
							Итого:	2,69
	14	Æ18AI	730	1	0,73	Æ18AI	0,73	1,46
M4	25	Æ5BpI	450	1	0,45	Æ5BpI	0,45	0,07
							Итого:	1,53

	19	Æ16AI	600		0,60	Æ16AI	0,60	0,95
М2а	20	¾60´6	200	1	0,20	¾60´6	0,20	0,57
							Итого:	1,52
	11	Æ10AI	250	2	0,50	Æ10AI	0,50	0,31
	21	Æ18AI	600		0,60	Æ18AI	0,60	1,20
М4а	22	¾80´8	200	1	0,20	¾80´8	0,20	1,00
							Итого:	2,51
М2б	23	¾60´6	600	1	0,60	¾60´6	0,60	1,70
М4б	24	¾80´8	700	1	0,70	¾80´8	0,70	3,52

Примечание. Допускается изготовление стыковых изделий М2 на М4 без поз. 25, если применяемый способ крепления этих изделий в форме обеспечивает их проектное положение в плите.

6. Технические требования, правила приемки и методы контроля арматурных и монтажно-стыковых изделий — по ГОСТ 25912.0.

7. Применение арматурных и монтажно-стыковых изделий в плитах ПАГ — по ГОСТ 25912.1-ГОСТ 25912.3.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством обороны СССР

разработчики

Б. И. Демин, канд. техн. наук (руководитель темы); В. А. Долинченко, канд. техн. наук; Н. Б. Васильев, канд. техн. наук; В.А.Кульчицкий, канд.техн.наук; К. Д. Жуков; Л.Б. Пчелкина; В. М. Скубко

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 12.03.91 № 8

3. ВЗАМЕН ГОСТ 25912.3-83

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 103-76	3
ГОСТ 535-88	3
ГОСТ 14098-85	4
ГОСТ 25912.0-91	6
ГОСТ 25912.1-91	Вводная часть; 7
ГОСТ 25912.2-91	Вводная часть; 7
ГОСТ 25912.3-91	Вводная часть; 7
СНиП 2.01.01-82	3