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

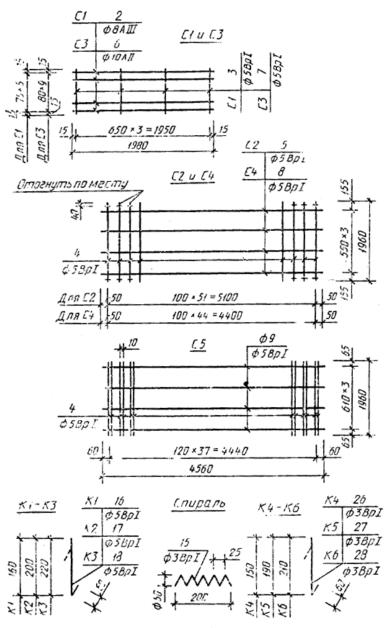
Дата введения <u>01.01.92</u>

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 монтажностыковых изделий.

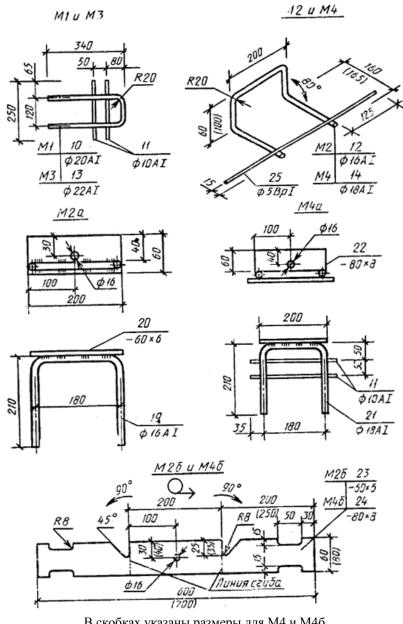
- 1. Форма и размеры арматурных изделий должны соответствовать приведенным на черт. 1, монтажно-стыковых изделий на черт. 2.
- 2. Спецификация и выборка арматурной стали на арматурные и монтажно-стыковые изделия приведены в табл. 1 и 2.
- 3. Монтажно-стыковые изделия следует изготовлять из арматурной стали класса A-1 марок Cт3пс и Cт3сп. 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 Cт3пс не допускается. Марку арматурной стали оговаривают в заказе плит.

Для монтажно-стыковых изделий M2a, M26, M4a и M46 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 M4 и M4б Черт. 2

Таблица 1

1 ao.	пица 1							
Марка	Пози	Сече	Длина,		Обща	Выборка стали на изделие		
					Я			
издел	ция	ние	M	чис-	длина,	Сечение	Длина, м	Масса, кг
ия				ЛО	M			
	2	Ø8AIII	1980	6	11,88	Ø8AIII	11,88	4,70
C1	3	Ø5BpI	405	4	1,62	Ø5BpI	1,62	0,23
							Итого:	4,93
	4		1960	52	101,92	05BpI		17,67
C2	5	Ø5BpI	5200	4	20,80			
	6	Ø10AII	1980	10	19,80	Ø10AII	19,80	12,22
C3	7	Ø5BpI	750	4	3,00	Ø5BpI	3,00	0,43
							Итого:	12,65
	8		4500	4	18,00	Ø5BpI	106,20	15,29
C4	4	Ø5BpI	1960	45	88,0			

	4		1960	76	148,96	Ø5BpI	167,20	24,08
C5	9	Ø5BpI	4560	4	18,24			
Спи-	15	Ø3BpI	1250	1	1,25	Ø3BpI	1,25	0,065
раль								
К1	16		220		0,22	Ø5BpI	0,22	0,032
К2	17	Ø5BpI	260		0,26	Ø5BpI	0,26	0,037
К3	18		280	1	0,28	Ø5BpI	0,28	0,040
К4	26		210		0,21	Ø3BpI	0,21	0,011
К5	27	Ø3BpI	250		0,25	Ø3BpI	0,25	0,013
К6	28		270		0,27	Ø3BpI	0,27	0,014

Примечания:

- 1. В арматурной сетке C3 допускается замена стержней поз. $6\ 10\varnothing 10$ AII на $15\varnothing 8$ AII или $15\varnothing 8$ AIII с шагом стержней в сетке $50\ \text{мм}$.
- 2. При применении в сетках арматурной стали класса Ат-IIIC ее диаметр, длину и расход стали следует принимать одинаковыми с арматурной сталью класса А-III.

Таблица 2

Таолица 2								
Пози	Сече	Длина,		Обща	Выбор	Выборка стали на изделие		
				Я				
ция	ние	MM	чис-	длина,	Сечение	Длина, м	Масса, кг	
			ЛО	M				
10	Ø20AI	800	1	0,80	Ø20AI	0,80	1,98	
11	Ø10AI	250	2	0,50	Ø10AI	0,50	0,31	
						Итого:	1,91	
12	Ø16AI	640	1	0,64	Ø16AI	0,64	1,01	
25	Ø5BpI	450	1	0,45	Ø5BpI	0,45	0,065	
Из				Ито	ого:	1,08		
13	Ø22AI	800	1	0,80	Ø22AI	0,80	2,38	
11	Ø10AI	250	2	0,50	Ø10AI	0,50	0,31	
						Итого:	2,69	
14	Ø18AI	730	1	0,73	Ø18AI	0,73	1,46	
25	Ø5BpI	450	1	0,45	Ø5BpI	0,45	0,07	
						Итого:	1,53	
19	Ø16AI	600		0,60	Ø16AI	0,60	0,95	
20	60×6	200	1	0,20	60×6	0,20	0,57	
						Итого:	1,52	
11	Ø10AI	250	2	0,50	Ø10AI	0,50	0,31	
21	Ø18AI	600		0,60	Ø18AI	0,60	1,20	
22	80×8	200	1	0,20	80×8	0,20	1,00	
					•	Итого:	2,51	
23	60×6	600	1	0,60	60×6	0,60	1,70	
24	80×8	700	1	0,70	80×8	0,70	3,52	
	Пози ция 10 11 12 25 13 11 14 25 19 20 11 21 22	Пози Сече прия ние 10 Ø20AI 11 Ø10AI 12 Ø16AI 25 Ø5BpI 13 Ø22AI 11 Ø10AI 14 Ø18AI 25 Ø5BpI 19 Ø16AI 20 —60×6 11 Ø10AI 21 Ø18AI 22 —80×8 23 —60×6	Пози Сече Длина, ция ние мм 10 Ø20AI 800 11 Ø10AI 250 12 Ø16AI 640 25 Ø5ВрІ 450 13 Ø22AI 800 11 Ø10AI 250 14 Ø18AI 730 25 Ø5ВрІ 450 19 Ø16AI 600 20 —60×6 200 11 Ø10AI 250 21 Ø18AI 600 22 —80×8 200 23 —60×6 600	Пози Сече Длина, ция ние мм Чис-ло 10 Ø20AI 800 1 11 Ø10AI 250 2 12 Ø16AI 640 1 25 Ø5BpI 450 1 13 Ø22AI 800 1 11 Ø10AI 250 2 14 Ø18AI 730 1 25 Ø5BpI 450 1 19 Ø16AI 600 1 20 -60×6 200 1 11 Ø10AI 250 2 21 Ø18AI 600 2 21 Ø18AI 600 2 22 -80×8 200 1	Пози Сече Длина, им Обща я ция ние мм Чис-длина, ло м 10 Ø20AI 800 1 0,80 11 Ø10AI 250 2 0,50 12 Ø16AI 640 1 0,64 25 Ø5BpI 450 1 0,80 11 Ø10AI 250 2 0,50 14 Ø18AI 730 1 0,73 25 Ø5BpI 450 1 0,45 19 Ø16AI 600 0 0,60 20 —60×6 200 1 0,20 11 Ø10AI 250 2 0,50 21 Ø18AI 600 0 0,60 22 —80×8 200 1 0,20	Пози Сече Длина, им Обща я Выбор я ция ние мм Чис-длина, ло м Сечение ло м 10 Ø20AI 800 1 0,80 Ø20AI 11 Ø10AI 250 2 0,50 Ø10AI 12 Ø16AI 640 1 0,64 Ø16AI 25 Ø5BpI 450 1 0,45 Ø5BpI 13 Ø22AI 800 1 0,80 Ø22AI 11 Ø10AI 250 2 0,50 Ø10AI 25 Ø5BpI 450 1 0,45 Ø5BpI 19 Ø16AI 600 1 0,45 Ø5BpI 19 Ø16AI 600 1 0,60 Ø16AI 20 —60×6 200 1 0,20 —60×6 11 Ø10AI 250 2 0,50 Ø10AI 21 Ø18AI 600 0,60 Ø18AI	Пози Сече Длина, им Обща я и ум Выборка стали н ум пия ние мм Чис-длина, ом м м Сечение Длина, м м 10 Ø20AI 800 1 0,80 Ø20AI 0,80 11 Ø10AI 250 2 0,50 Ø10AI 0,50 12 Ø16AI 640 1 0,64 Ø16AI 0,64 25 Ø5BpI 450 1 0,80 Ø22AI 0,80 11 Ø10AI 250 2 0,50 Ø10AI 0,50 11 Ø10AI 250 2 0,50 Ø10AI 0,50 11 Ø18AI 730 1 0,73 Ø18AI 0,73 25 Ø5BpI 450 1 0,45 Ø5BpI 0,45 Итого: 19 Ø16AI 600 0,60 Ø16AI 0,60 20 —60×6 200 1 0,20 —60×6 0,20 11	

Примечание. Допускается изготовление стыковых изделий M2 на M4 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 монтажностыковых изделий по ГОСТ 25912.0.
- 7. Применение арматурных и монтажно-стыковых изделий в плитах $\Pi A \Gamma$ по ΓOCT 25912.1- ΓOCT 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	Номер пункта		
ссылка			
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		