

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1.

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ТИПА „ТТ“

Выпуск 3

Плиты перекрытий и покрытий длиной 1760 мм под расчетную
нагрузку 1250 кг/м², 800 кг/м² и 450 кг/м²,
армированные сталью класса А-IV, семипроволочными прядями П7
и высокопрочной проволокой класса Вр-II.

13427
ЦЕНА 0-96

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1976 года

Заказ № 3552 Тираж 2000 экз

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ТИПА „ТТ“

Выпуск 3

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ ДЛИНОЙ 11760 мм ПОД РАСЧЕТНУЮ
НАГРУЗКУ 1250 кг/м², 800 кг/м² И 450 кг/м²,
АРМИРОВАННЫЕ СТАЛЬЮ КЛАССА А-IV, СЕМИПРОВОЛОЧНЫМИ ПРЯЖАМИ П7
И ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ КЛАССА Вр-II.

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
СОВМЕСТНО
С НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖДЕНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ПРИКАЗ № 22 ОТ 11 ФЕВРАЛЯ 1975Г

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА.
 ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.
 НОМЕНКЛАТУРА.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30, ПКТ8-120-30, ПКТ4.5-120-30. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ.
 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ. Узлы 1, 2, 3, 4. СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30, ПКТ8-120-30, ПКТ4.5-120-30. АРМИРОВАНИЕ УЗЕЛ 4.
 СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5. АРМИРОВАНИЕ.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30с, ПКТ8-120-30с, ПКТ4.5-120-30с. АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 1.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30п, ПКТ8-120-30п, ПКТ4.5-120-30п. АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 1.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30пр, ПКТ8-120-30пр, ПКТ4.5-120-30пр. АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 1.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30с, ПКТ8-120-30с, ПКТ4.5-120-30с. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК
 АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛИ.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30п, ПКТ8-120-30п, ПКТ4.5-120-30п. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК
 АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛИ.
 ПЛИТЫ ПКТ 12.5-120-30пр, ПКТ8-120-30пр, ПКТ4.5-120-30пр. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК
 АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛИ.
 СЕТКИ С-1, С-2.
 СЕТКИ С-3, С-4.
 АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБ-1.
 АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБ-2.
 СЕТКИ С-10иС-5, ПОЗИЦИЯ 15.
 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-1, СПИРАЛЬ СП-1, СЕТКА С-11 и НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА
 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-2 и М-3.
 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ ПЛИТЫ С ОТВЕРСТИЕМ $d=700$ мм.
 ДЕТАЛЬ АРМИРОВАНИЯ ПЛИТЫ С ОТВЕРСТИЕМ $d=700$ мм.
 ПЛИТА С ОТВЕРСТИЕМ $d=700$ мм СЕТКА С-12 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-4 и М-5.
 ВАРИАНТЫ ВЫРЕЗА ПЛИТ, ПРИМЫКАЮЩИХ К ЛЕСТНИЧНЫМ КЛЕЙКАМ, КОЛОННАМ И ДИАФРАГМАМ
 ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" ПО ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ
 ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" ПО ПРОЧНОСТИ
 ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА "ТТ" ПО ЖЕСТКОСТИ
 ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ.

1	6
2	7
3	8
4	9
5	10
6	11
7	12
8	13
9	14
10	15
11	16
12	17
13	18
14	19
15	20
16	21
17	22
18	23
19	24
20	25
21	26
22	27
23	28
24	29
25	30
26	31

КОМПЛЕКСОВЫЙ КУРС ПРОЕКТА
Г. МОСКВА ИЛЦНЖ. ПРТА
ИРИГОЖИИ
ВАНЭН

ТК
1974

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

СЕРИЯ
1.220-1
Выпуск Лист
3

Альбом содержит рабочие чертежи плит покрытия и перекрытия длиной 11760 мм для применения их в общественных зданиях каменной конструкции с опиранием на ригели в номенклатуре приведены расчетные нагрузки без учета собственного веса, принятые в соответствии с СН 382-67 "Указания по применению унифицированных нагрузок при проектировании типовых железобетонных конструкций для сборных перекрытий и покрытий зданий", а именно 450, 800 и 1250 кг/м², что соответствует временным нормативным нагрузкам на перекрытие 200, 500 и 900 кг/м².

Плиты запроектированы с продольными и торцевыми ребрами. Ширина плит 2990 мм.

Все плиты запроектированы из предварительно напряженного железобетона (бетон марок 500, 400, 300); рабочая арматура для каждой плиты предусматривается в трех вариантах: стержневая класса А-IV, из семипроволочных прядей П7 и высокопрочной арматуры и проволоки периодического профиля Вр I. Расчет плит выполнен в соответствии со СНиП II-VI-62^x и "Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций" 1968 г. При расчете были учтены коэффициенты условия работы, предусмотренные таблицей СНиП II-VI-62^x п п 3 а и 3 б. Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, соответствующую видам нагрузок, приведенным в СН 382-67. При сосредоточенных нагрузках (переродки, тяжелое оборудование и т. п.) плиты должны проверяться дополнительным расчетом.

Натяжение стержневой арматуры на форму электротермическое: арматуру натягивать поочередно и симметрично к оси поперечного сечения формы. Натяжения прядевой и проволочной арматуры на форму механическое, одновременно в двух ребрах плит.

В процессе расчета потери от деформации формы, обмятия анкеров и анкерных коловок приняты равными нулю. Указанные

деформации при электротермическом способе натяжения учитываются в длине заготовки напрягаемой арматуры, а при механическом компенсируются в процессе натяжения.

Прочность бетона при ерп обжатии принимать по табл. I СНиП II-VI-62^x марки бетона. Отпуск натяжения производить плавно и симметрично относительно продольной оси плиты.

При бетонировании обращать особое внимание на уплотнение бетона в опорных зонах продольных ребер. Концы напрягаемой арматуры срезать заподлицо торцом плиты и покрыть цементным раствором.

Величина отпускной прочности бетона в изделиях устанавливается предприятием изготовителем по согласованию с потребителем и проектной организацией с учетом условий, изложенных в ГОСТ 45045-67^x (изменения и т.).

Подъемные петли приняты по серии I 400-9, выпуск I. "Унифицированные строповочные петли для подъема железобетонных конструкций зданий и сооружений промышленных предприятий". Монтажные петли изготовлять из стали класса А-I ГОСТ 5781-64 марок ВСт 3 сп 2 и ВСт 3 пс 2 ГОСТ 380-74 для изготовления монтажных петель для монтажа при температуре ниже минус 40°С, запрещается применять сталь марок ВСт 3 пс 2.

Плоские каркасы и сетки должны изготовляться с контактной точечной сваркой всех пересечений. Электродуговая сварка крестовых соединений арматуры при сварке сеток и плоских каркасов и сборке арматурных блоков не допускается.

Закладные детали (за исключением оловяренных на чертежах сварных соединений, протяженными швами) должны изготовляться только с применением сварки в тавр под слоем флюса и внахлестку-рельефной контактно-точечной сваркой.

Предельные допускаемые отклонения от размеров изделий, а также качество поверхности плит должны отвечать требованиям ГОСТ 45045-67^x.

Отклонение от проектной величины защиты от глян и точность изготовления закладных деталей приняты согласно требованиям ГОСТ 13045-67^А.

Изготовление и приемка плит должна производиться в соответствии с:

- а) ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний"
- б) Руководство по изготовлению преднапряженных железобетонных изделий НИИЖБ, 1974 год
- в) ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкции"
- г) СН 393-69 Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
- д) СН 343-65 Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях
- е) Рекомендации по заводской технологии изготовления изделий серии ИИ-04 (альбом ИИ-04-0, выпуск 7)

Серийное изготовление изделий разрешается осуществлять после испытаний опытных образцов. Испытание арматуры на растяжение, сварных соединений и закладных деталей при изготовлении плит обязательно

Контроль прочности бетона выполнять согласно требованиям, изложенным в ГОСТ 13045-67^А (измененная редакция).

При организации массового производства и для текущих контрольных испытаний плиты должны испытываться согласно требованиям ГОСТ 8829-66

Транспортировка и складирование изделий должны осуществляться в рабочем положении с применением деревянных прокладок, устанавливаемых под закладные детали на минимуме ребер плит. Минимальное опирание плит на ригели каркаса 150 мм. Концевые части продольных ребер должны быть привальены поверху к ригелям каркаса, а полки смежных плит сварены между собой согласно альбому монтажных узлов. Принятые условные обозначения в маркировке изделий.

ПКТ - плита для каркасных изделий типа "ТТ"

С, П, ПР, - напрягаемая арматура из стержней, прядей, проволочки

12, 5, 8, 4, 5 - несущая способность (без учета собственной веса) - унифицированная расчетная нагрузка в центрах на 1 м²

120 - номинальная длина в дециметрах

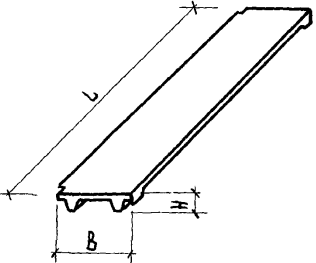
30 - номинальная ширина в дециметрах

Условные обозначения сварки:

Кр-Н2 - внахлестку рельефной контактной точечной сваркой при двух точках сварки

Ф-Т - в тавр под слоем флюса

Способы антикоррозионной защиты закладных деталей от коррозии должны быть указаны в проекте привязки здания с учетом местных условий агрессивности среды и внесены в рабочие чертежи плит, выдаваемых заводу-изготовителю в соответствии с требованиями СНиП в 9.73

№№ п/п	МАРКА ПЛИТЫ	ЭСКИЗ ПЛИТЫ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	РАЗМЕРЫ ММ			МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ (М ³) БЕТОНА	МАССА (Т)	РАСХОД СТАЛИ КГ										ИТОГО РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ² БЕТ	№ М Л И С Т О В
				L	B	H				A-IV	П7	Вр-II	A-III	A-I	B-I	-	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОКАТ)				
1	ЛКТ 12.5-120-30с		1250	11760	2990	500	500	3.83	9.6	470.00	—	—	161.6	15.20	241.04	—	33.22	891.06	232.2	2	
2	ЛКТ 12.5-120-30п		1250	11760	2990	500	500	3.83	9.6	—	262.00	—	180.48	15.20	191.32	—	33.22	682.22	177.7	2	
3	ЛКТ 12.5-120-30пр		1250	11760	2990	500	500	3.83	9.6	—	—	230.10	180.48	15.20	191.32	—	33.22	650.32	169.09	2	
4	ЛКТ 8-120-30с		800	11760	2990	500	400	3.83	9.6	282.00	—	—	161.60	15.20	157.34	—	33.22	649.36	167.10	2	
5	ЛКТ 8-120-30п		800	11760	2990	500	400	3.83	9.6	—	157.20	—	161.60	15.20	150.46	—	33.22	517.68	134.8	2	
6	ЛКТ 8-120-30пр		800	11760	2990	500	400	3.83	9.6	—	—	158.40	161.60	15.20	150.46	—	33.22	488.88	129.8	2	
7	ЛКТ 4.5-120-30с		450	11760	2990	500	300	3.83	9.6	188.0	—	—	161.60	15.22	145.39	—	33.22	543.41	144.2	2	
8	ЛКТ 4.5-120-30п		450	11760	2990	500	400	3.83	9.6	—	104.8	—	161.60	15.20	144.23	—	33.22	456.05	119.0	2	
9	ЛКТ 4.5-120-30пр		450	11760	2990	500	300	3.83	9.6	—	—	86.40	161.60	15.20	144.23	—	33.22	438.29	116.8	2	

И. Е. В. Ш. И. П. П. П.

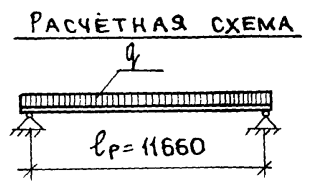
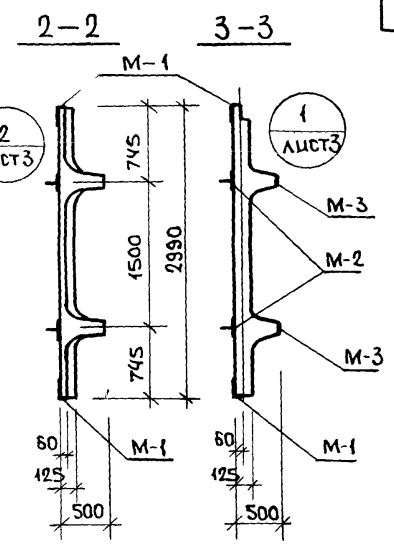
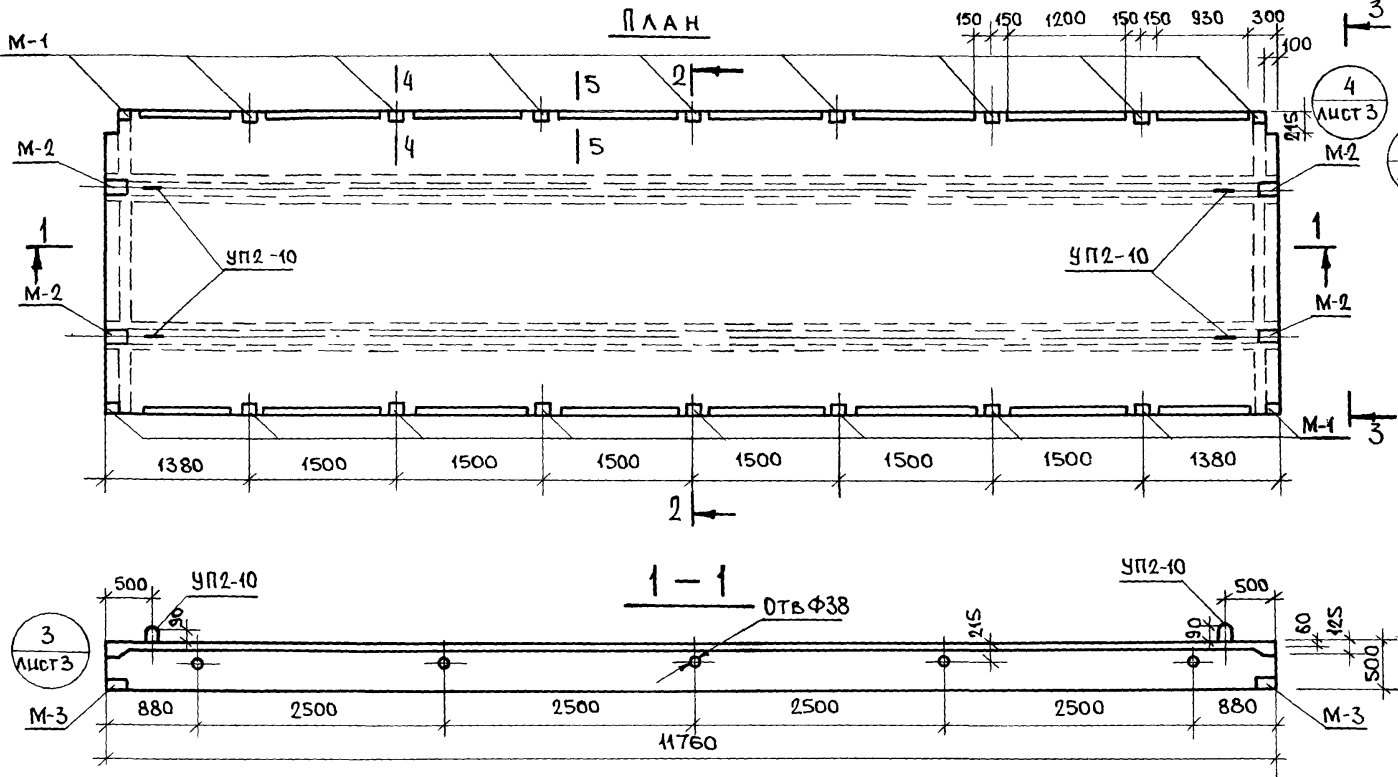
г. Москва, Бульвар Сталина, 10/1

ТК

1974

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

СЕРИЯ
1.220-1выпуск лист
3 1



ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ	РАСХОД СТАЛИ НА М ² БЕТОНА	РАСХОД СТАЛИ НА М ³ БЕТОНА	ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА
ПКТ12.5-120-30С	96	500	3.83	891.06	24.6	232.2	10.5
ПКТ2.5-120-30п				682.22	18.8	177.7	
ПКТ12.5-120-30пр				650.32	18.0	169.09	
ПКТ8-120-30С	96	400	3.83	649.36	17.99	167.1	
ПКТ8-120-30п				517.68	14.33	134.8	
ПКТ8-120-30пр				488.88	13.53	129.8	
ПКТ4.5-120-30С	96	300	3.83	543.41	15.05	144.2	
ПКТ4.5-120-30п		400		456.05	12.63	119.0	
ПКТ4.5-120-30пр		300		436.29	12.1	116.8	

ПРИМЕЧАНИЯ:

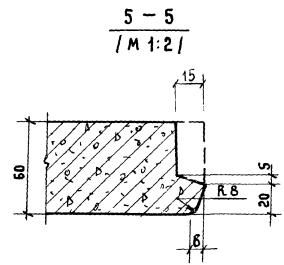
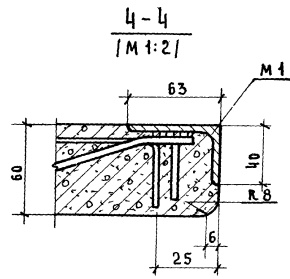
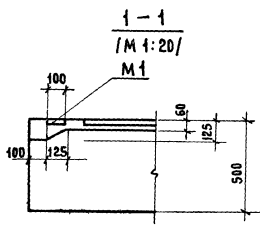
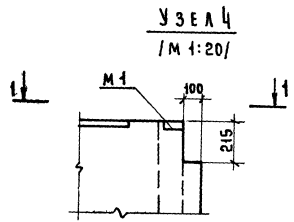
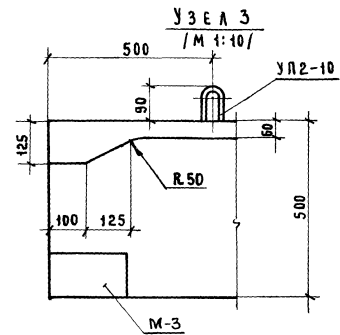
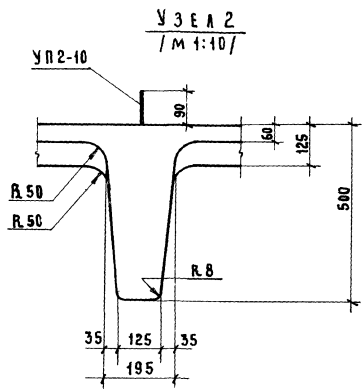
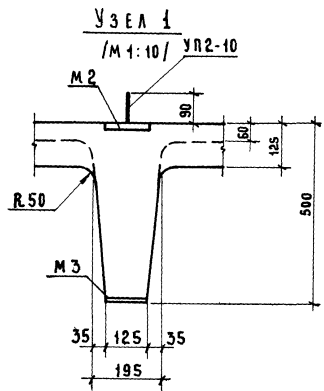
- Узлы 1, 2, 3, 4 и сечения см лист 3
- Армирование плит см лист 4.

ИСТРУКТ... КОМПЛЕКСОВ... Г. МОСКВА... ДИЗАЙНЕР... ТЕХНОЛОГ... ВОДИТЕЛЬ... РАБОЧИЙ... ПРОБЕ... ИЛИ...

ТК
1974

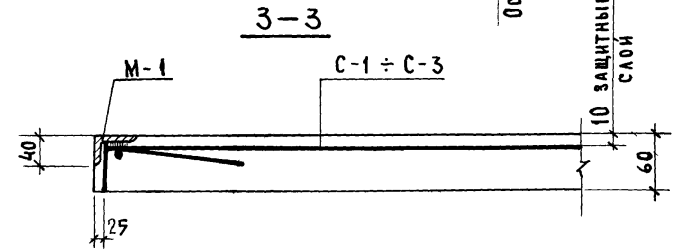
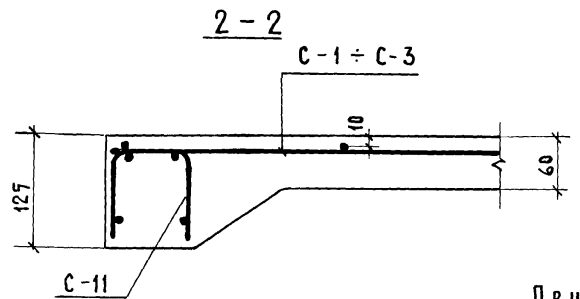
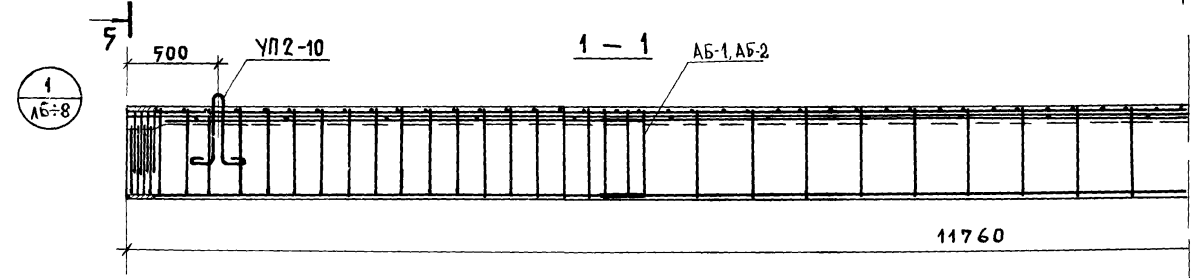
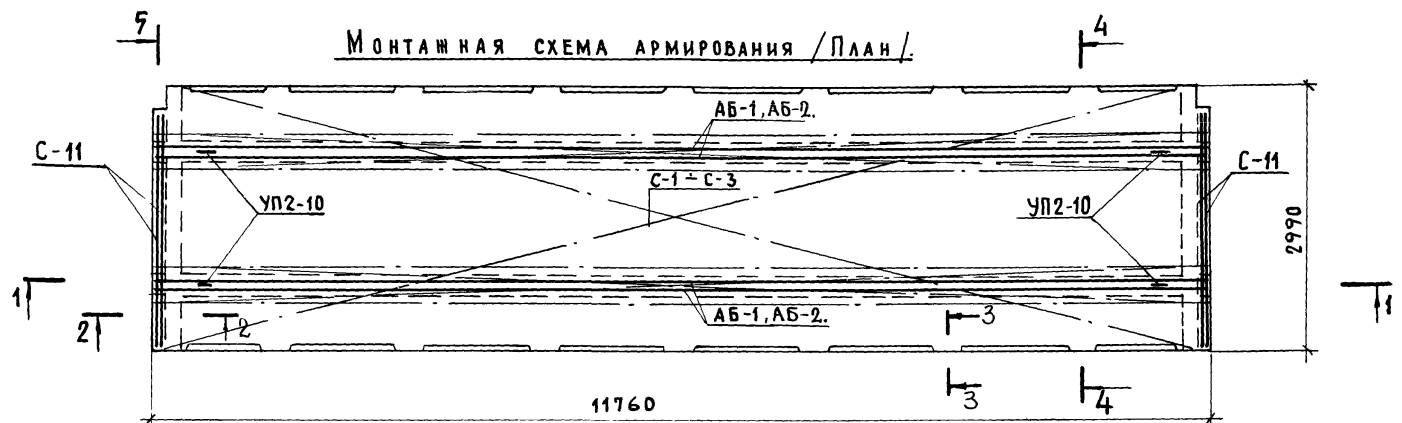
Плиты ПТК 12.5-120-30, ПТКВ 120-30, ПТК4.5-120-30. Опалубочный чертеж

СЕРИЯ
1.220-1
Выпуск лист



ПРИМЕЧАНИЯ:
МЕСТО ПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И СЕЧЕНИЙ СМ. ЛИСТ 2.

МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ / ПЛАН /



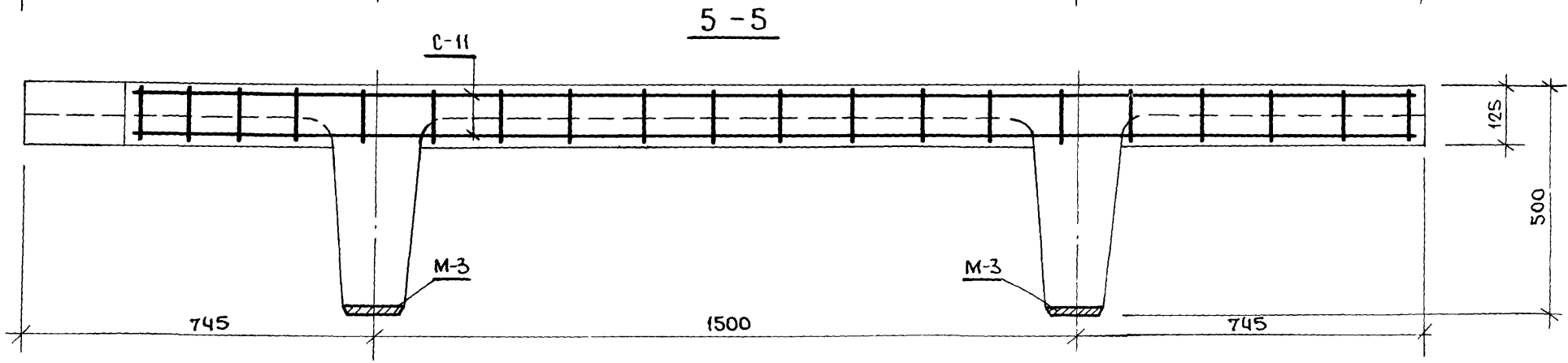
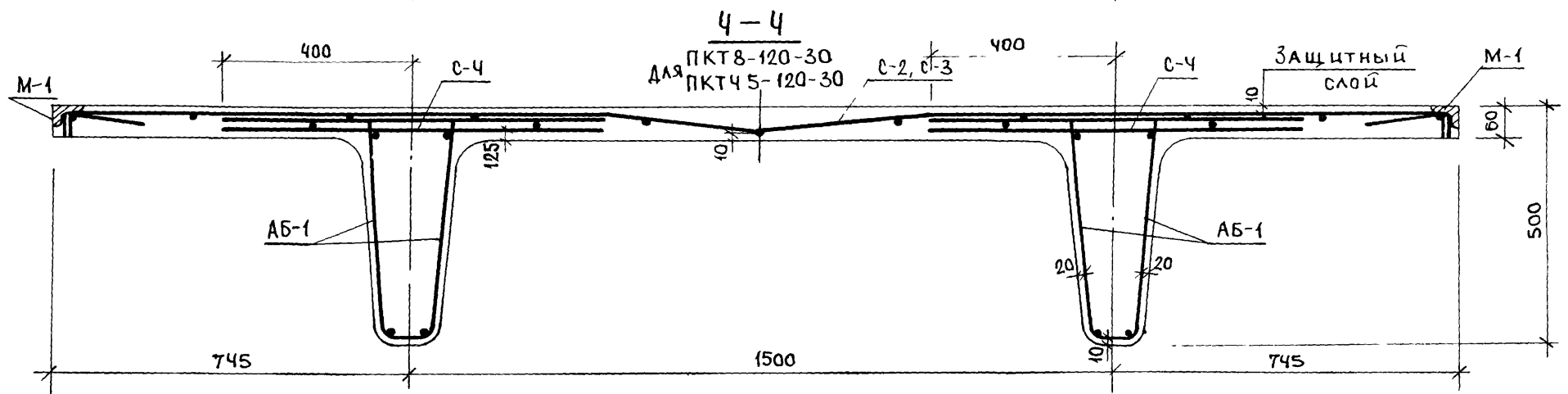
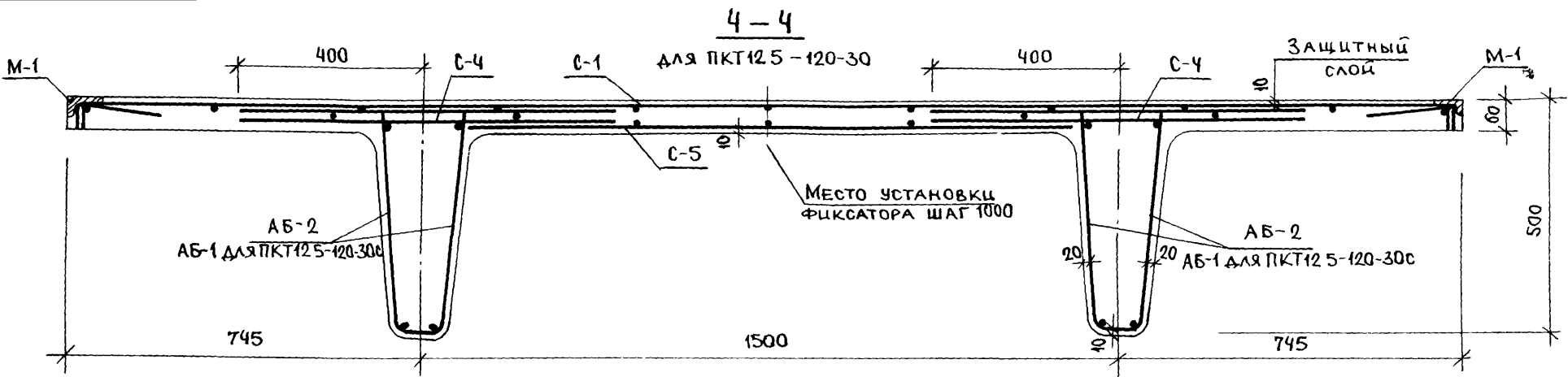
ПРИМЕЧАНИЕ.
1 СЕЧЕНИЕ 4-4, 5-5 СМ.
ЛИСТ NS.

ИЖОБСОН
БАЯН
В.С.
С.МОСКВА
ЛА ИНЖ ПР
1974

ТК
1974

Плиты ПКТ 12,5-120-30, ПКТ 8-120-30, ПКТ 4,5-120-30. Армирование. Узел 4.

СЕРИЯ
1.2.20-1
ВЫПУСК 3 ЛИСТ 4

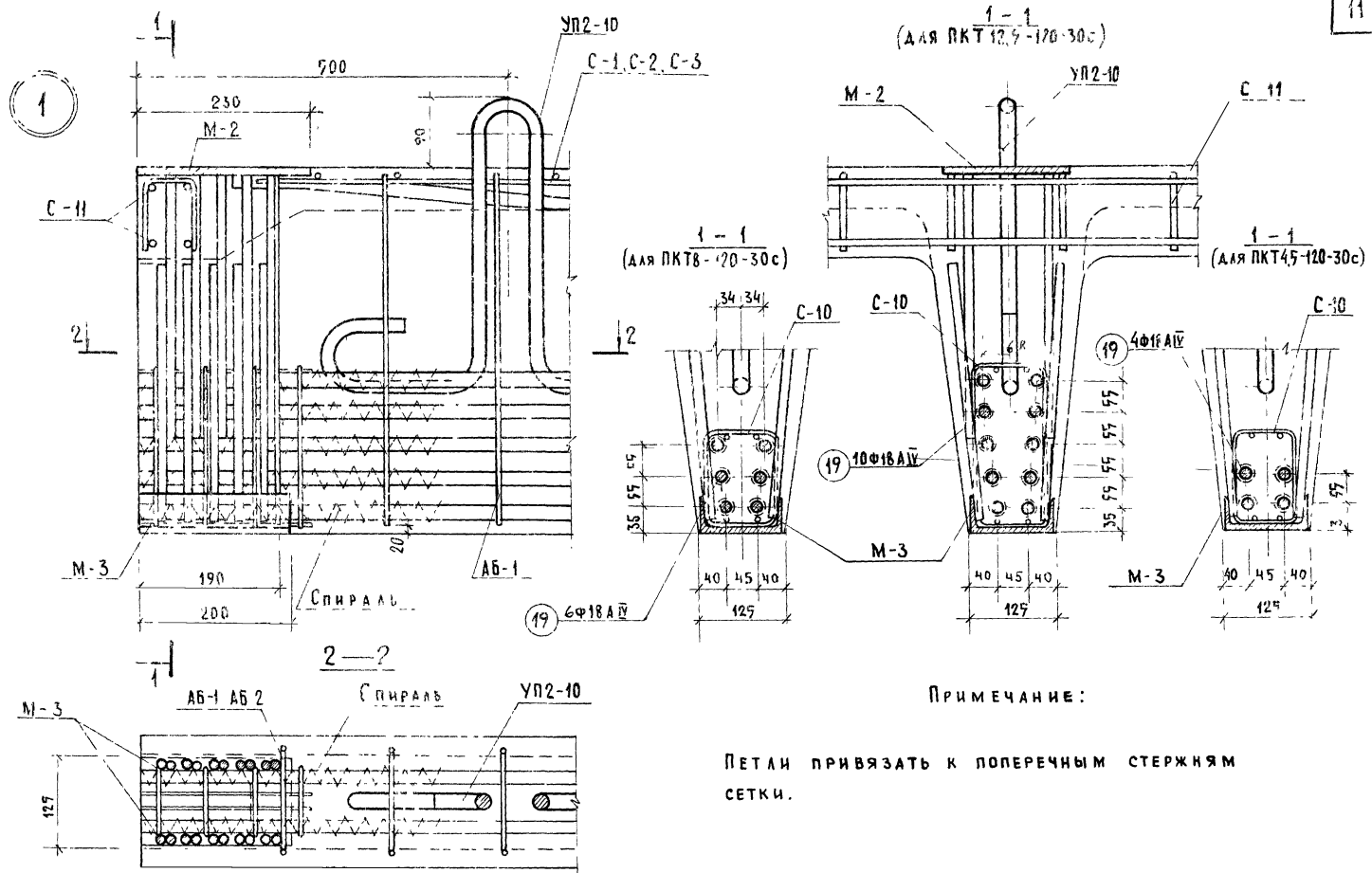


ПРИМЕЧАНИЕ РАБОЧАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА

СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5 АРМИРОВАНИЕ

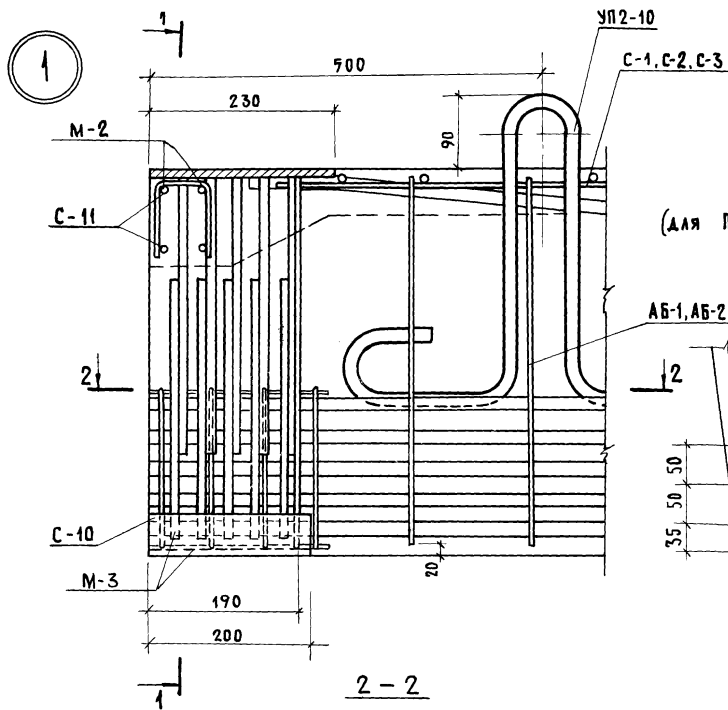
ТК
1974

СЕРИЯ 1.220-1	
ВЫПУСК 3	ЛИСТ 5



ПРИМЕЧАНИЕ:

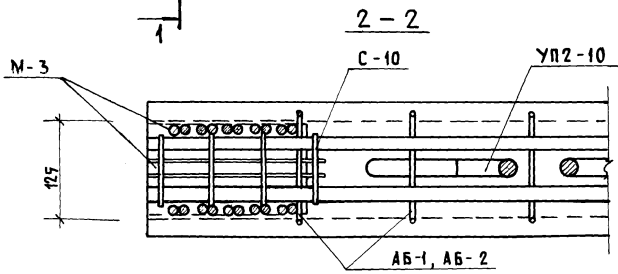
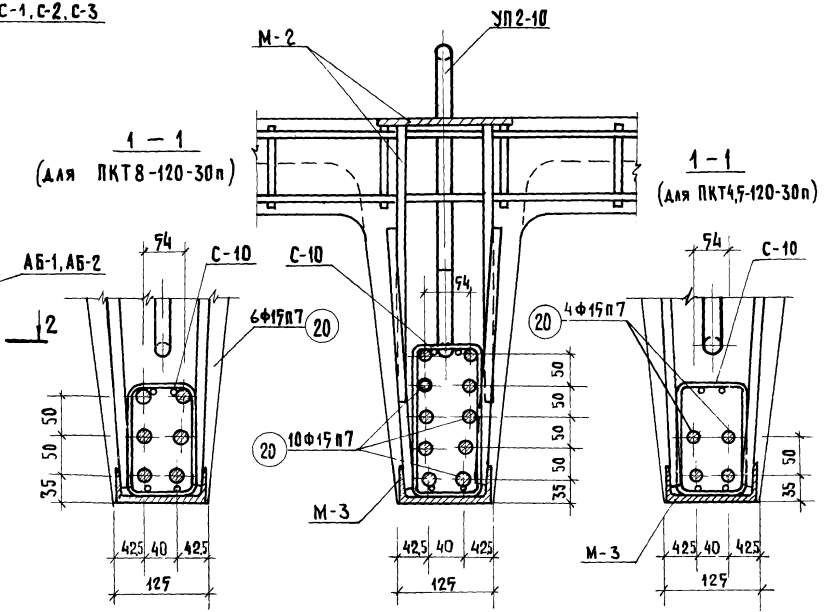
ПЕТАИ ПРИВЯЗАТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ.



1 - 1
(для ПКТ 12,5-120-30п)

1 - 1
(для ПКТ 8-120-30п)

1 - 1
(для ПКТ 4,5-120-30п)



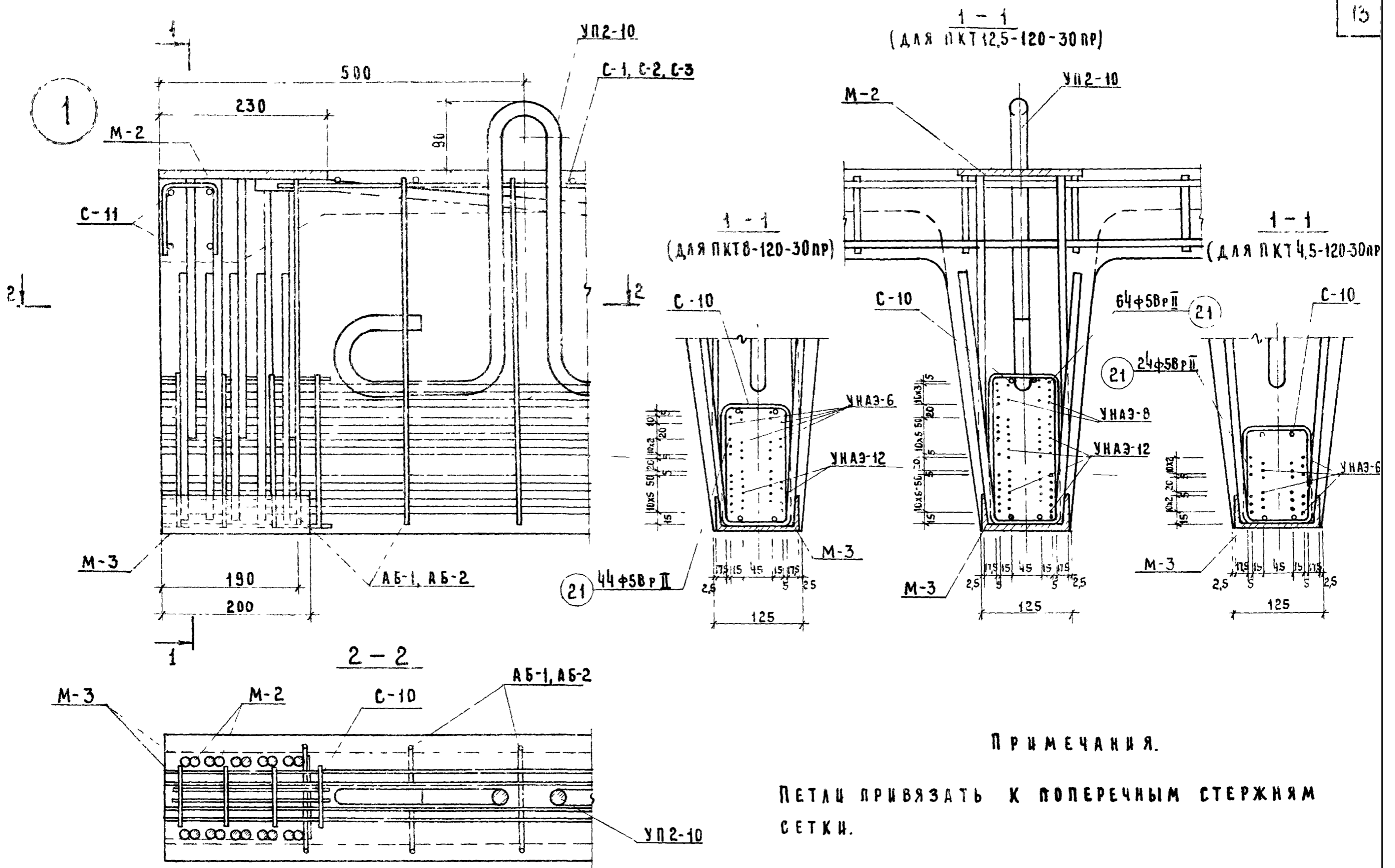
ПРИМЕЧАНИЕ

ПЕРА ПРИВЯЗАТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ

ТК
974

Платы ПКТ 12,5-120-30п, ПКТ 8-120-30п, ПКТ 4,5-120-30п. Армирование. Узел 1

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
3 7



П Р И М Е Ч А Н И Я .

ПЕТАЦ ПРИВЯЗАТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ.

Т К 1974	П Л А Т Ы П К Т 2,5-120-30 пр, П К Т 8-120-30 пр, П К Т 4,5-120-30 пр. А Р М И Р О В А Н И Е У З Е Л 1.	С Е Р И Я 1.220-1 В Ы П У С К 3 Л И С Т 3
-------------	---	--

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИСТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 12,5-120-30с	П03-19	20	23,5	470,0	17
	АБ-1	2	16,67	33,34	14
	С-1	1	74,30	74,30	12
	С-4	2	75,60	151,20	13
	С-11	2	18,16	36,32	17
	М-1	18	1,13	20,34	17
	М-2	4	7,16	28,64	18
	М-3	4	4,34	17,36	18
	УП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 1.220-3 В.И.1
	СП-1	40	0,34	13,6	17
	С-3	1	30,76	30,76	16
			Итого	891,06	

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ						
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИСТА	
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ		
ПКТ 8-120-30с	П03-19	12	23,5	282,0	17	
	АБ-1	2	16,67	33,34	14	
	С-2	1	56,8	56,8	12	
	С-4	2	75,6	151,20	13	
	С-11	2	18,16	36,32	17	
	М-1	18	1,13	20,34	17	
	М-2	4	7,16	28,64	18	
	М-3	4	4,34	17,36	18	
	УП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 1.220-3 В.И.1	
	СП-1	24	0,34	8,16	17	
			Итого:	649,36		

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ						
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИСТА	
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ		
ПКТ 4,5-120-30с	П03-19	8	23,5	188,0	17	
	АБ-1	2	16,67	33,34	14	
	С-3	1	47,57	47,57	13	
	С-4	2	75,60	151,20	13	
	С-11	2	18,16	36,32	17	
	М-1	18	1,13	20,34	17	
	М-2	4	7,16	28,64	18	
	М-3	4	4,34	17,36	18	
	УП2-10	4	3,8	15,2	СЕРИЯ 1.220-3 В.И.1	
	СП-1	16	0,34	5,44	17	
			Итого	543,41		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ															
МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							СТАЛЬ ВЛ ГОСТ 6727-53*		СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ВК СТЗ КЛ ГОСТ 380-71			Итого	ВСЕГО	
	А IV		А III			А I		В I		ГОСТ 103-57*	ГОСТ 2240-72	ГОСТ 8510-72			
	Φ, мм	Итого	Φ, мм			Итого	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого	С Е Ч Е Н И Е, мм				
			18	18	10						Итого	20			5
ПКТ 12,5-120-30с	470,0	470,0	101,2	34,88	25,52	161,6	15,2	15,2	214,04	214,04	12,24	8,56	12,42	33,22	891,06
ПКТ 8-120-30с	282,0	282,0	101,2	34,88	25,52	161,6	15,2	15,2	157,34	157,34	12,24	8,56	12,42	33,22	649,36
ПКТ 4,5-120-30с	188,0	188,0	101,2	34,88	25,52	161,6	15,2	15,2	145,39	145,39	12,24	8,56	12,42	33,22	543,41

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ					
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС-ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 12,5 - 120 - 30 п	поз. 20	20	13,1	262,0	17
	АБ-2	2	22,41	44,82	15
	С-1	1	74,30	74,30	12
	С-4	2	75,60	151,20	13
	С-10	4	0,32	1,28	16
	С-11	2	18,16	36,32	17
	М-1	18	1,13	20,34	17
	М-2	4	7,16	28,64	18
	М-3	4	4,34	17,36	18
	УП2-10	4	3,8	15,2	16
	С-5	1	30,76	30,76	18
			Итого	682,22	

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ						
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС-ТА	
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ		
ПКТ 8 - 120 - 30 п	поз. 20	12	13,1	157,2	17	
	АБ-1	2	16,67	33,34	14	
	С-2	1	56,8	56,8	12	
	С-4	2	75,60	151,20	13	
	С-10	4	0,32	1,28	16	
	С-11	2	18,16	36,32	17	
	М-1	18	1,13	20,34	17	
	М-2	4	7,16	28,64	18	
	М-3	4	4,34	17,36	18	
	УП2-10	4	3,8	15,2	16	
			Итого	517,68		

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ						
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ ЛИС-ТА	
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ		
ПКТ 4,5 - 120 - 30 п	поз. 20	8	13,1	104,8	17	
	АБ-1	2	16,67	33,34	14	
	С-3	1	47,57	47,57	13	
	С-4	2	75,60	151,20	13	
	С-10	4	0,32	1,28	16	
	С-11	2	18,16	36,32	17	
	М-1	18	1,13	20,34	17	
	М-2	4	7,16	28,64	18	
	М-3	4	4,34	17,36	18	
	УП2-10	4	3,8	15,2	16	
			Итого	456,05		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ																
МАРКА ПЛИТЫ	ГОСТ 13240-68		ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				СТАЛЬ ВЛ ГОСТ 6727-53*		СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ВК СТ 3 КН ГОСТ 380-74			Итого	ВСЕГО			
	п7	Итого	А III				А I		В I	ГОСТ 103-57*	ГОСТ 8240-72			ГОСТ 8510-72		
	Ф, мм		Ф, мм				Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого	СЕЧЕНИЕ, мм					
			15	18	16	10					8			Итого	20	Итого
ПКТ 12,5-120-30п	262,0	262,0	101,2	34,88	25,52	18,88	180,48	15,2	15,2	191,32	191,32	12,24	8,56	12,42	33,22	682,22
ПКТ 8-120-30п	157,2	157,2	101,2	34,88	25,52	-	161,60	15,2	15,2	150,46	150,46	12,24	8,56	12,42	33,22	517,68
ПКТ 4,5-120-30п	104,8	104,8	101,2	34,88	25,52	-	161,60	15,2	15,2	141,23	141,23	12,24	8,56	12,42	33,22	456,05

ТК
1071

ПЛИТЫ ПКТ 12,5-120-30п, ПКТ 8-120-30п, ПКТ 4,5-120-30п. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

СЕРИЯ 1.220-1

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ ПЛИТУ**

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		М ЛИС- ТА
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ	
ПКТ 12.5 - 120 - 30 пр	поз. 21	128	1.8	230.1	17
	АБ-2	2	22.41	44.82	15
	С-1	1	74.30	74.30	12
	С-4	2	75.60	151.20	13
	С-10	4	0.32	1.28	16
	С-11	2	18.16	36.32	17
	М-1	18	1.13	20.34	17
	М-2	4	7.16	28.64	18
	М-3	4	4.34	17.36	18
	УП2-10	4	3.8	15.2	СЕРИЯ I. 400-9 Вит. 1
	С-5	1	30.76	30.76	16
	ИТОГО:			650.32	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ ПЛИТУ**

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		М ЛИС- ТА	
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ		
ПКТ 8 - 120 - 30 пр	поз. 21	88	1.8	158.4	17	
	АБ-1	2	16.67	33.34	17	
	С-2	1	56.8	56.8	12	
	С-4	2	75.60	151.20	13	
	С-10	4	0.32	1.28	16	
	С-11	2	18.16	36.32	17	
	М-1	18	1.13	20.34	17	
	М-2	4	7.16	28.64	18	
	М-3	4	4.34	17.36	18	
	УП2-10	4	3.8	15.2	СЕРИЯ I. 400-9 Вит. 1	
	ИТОГО:			488.88		

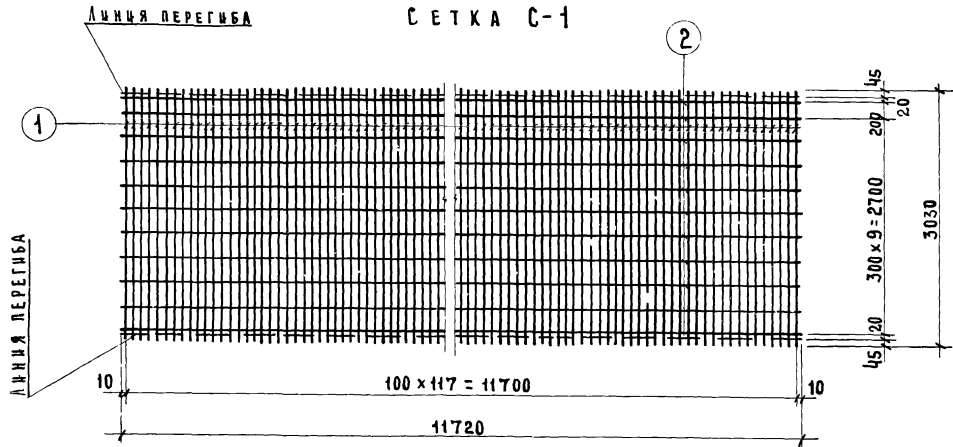
**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ ПЛИТУ**

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		М ЛИС- ТА	
			ОДНОЙ	ОБЩАЯ		
ПКТ 4.5 - 120 - 30 пр	поз. 21	48	1.8	86.4	17	
	АБ-1	2	16.67	33.34	14	
	С-3	1	46.21	46.21	12	
	С-4	2	75.60	151.20	13	
	С-10	4	0.32	1.28	16	
	С-11	2	18.16	36.32	17	
	М-1	18	1.13	20.34	17	
	М-2	4	7.16	28.64	18	
	М-3	4	4.34	17.36	18	
	УП2-10	4	3.8	15.2	СЕРИЯ I. 400-9 Вит. 1	
	ИТОГО:			436.29		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ

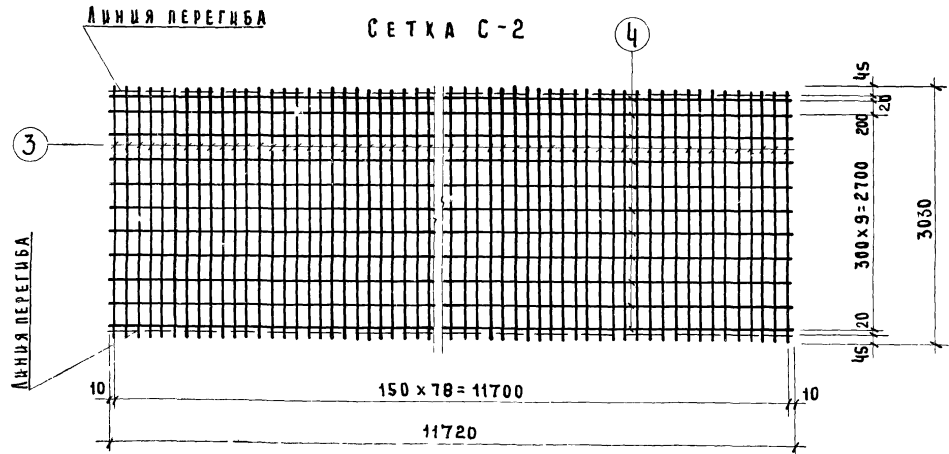
МАРКА ПЛИТЫ	ГОСТ 8480-83		ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					СТАЛЬ В-І ГОСТ 6727-53		СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ВК СТ 3 КП ГОСТ 380-77			ИТОГО	ВСЕГО		
	Вр-ІІ		А-ІІІ			А-І		В-І		ГОСТ 103-57*	ГОСТ 8240-72	ГОСТ 8519-72				
	Ф ММ	ИТОГО	Ф, ММ				Ф, ММ	ИТОГО	Ф, ММ	ИТОГО	СЕЧЕНИЕ, ММ					
			18	10	16	8					ИТОГО	170x10			Г 42	Л 63x40 x 8
ПКТ 12.5-120-30 пр	230.1	230.1	107.2	25.52	34.88	12.88	180.48	15.2	15.2	149.32	149.32	12.24	8.56	12.42	33.22	650.32
ПКТ 8 - 120-30 пр	158.4	158.4	107.2	25.52	34.88	—	161.60	15.2	15.2	150.46	150.46	12.24	8.56	12.42	33.22	488.88
ПКТ 4.5-120-30 пр	86.4	86.4	107.2	25.52	34.88	—	161.60	15.2	15.2	141.23	141.23	12.24	8.56	12.42	33.22	436.29

СЕТКА С-1



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-1	1	5 В I	3030	118	0,463	54,54	74,3
	2	5 В I	11720	11	1,80	19,80	

СЕТКА С-2



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-2	3	5 В-I	3030	79	0,463	37,0	56,8
	4	5 В-I	11720	11	1,8	19,8	

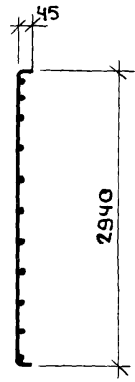
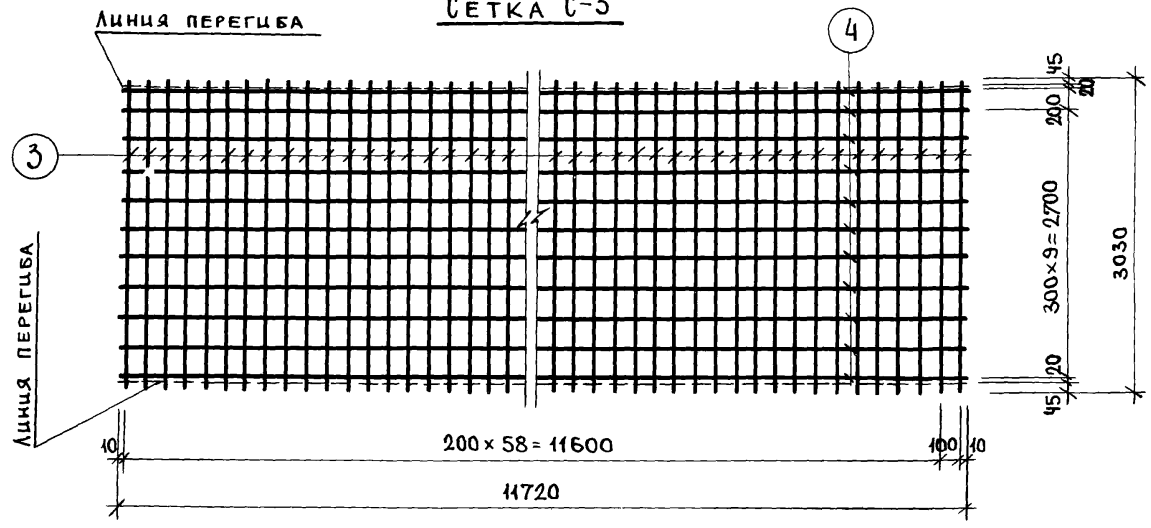
С Е Т К И С-1; С-2.

ТК
1974

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК 3 ЛИСТ 12

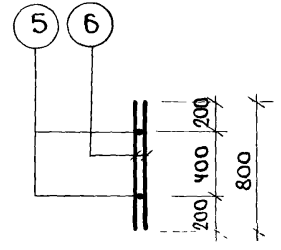
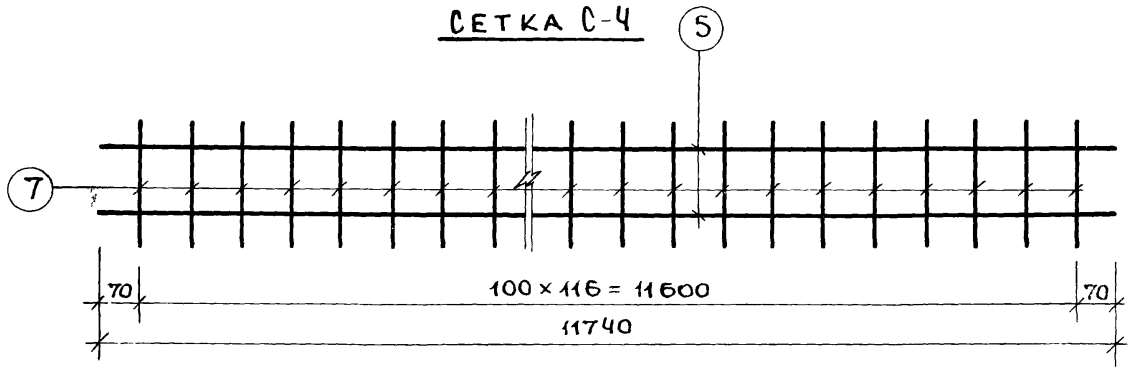
ЩИТОВИЩІ І МОЛОДО
Г. П. Ш. Ж. П. Р.
У. П. Л. Л. Л. Л. Л.
В. А. Н. Я. Н.

СЕТКА С-3



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-3	3	5ВІ	3030	60	0453	27.77	4757
	4	5ВІ	11720	11	1.8	19.8	

СЕТКА С-4

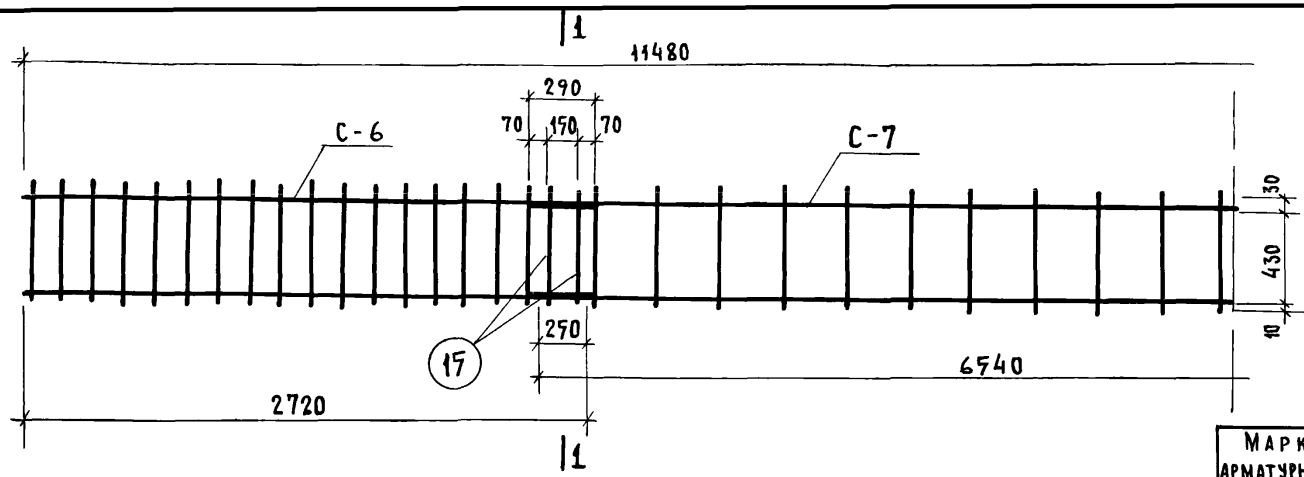


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-4	5	18АІІІ	11740	2	23.4	46.8	75.6
	6	5ВІ	800	234	0.123	28.8	

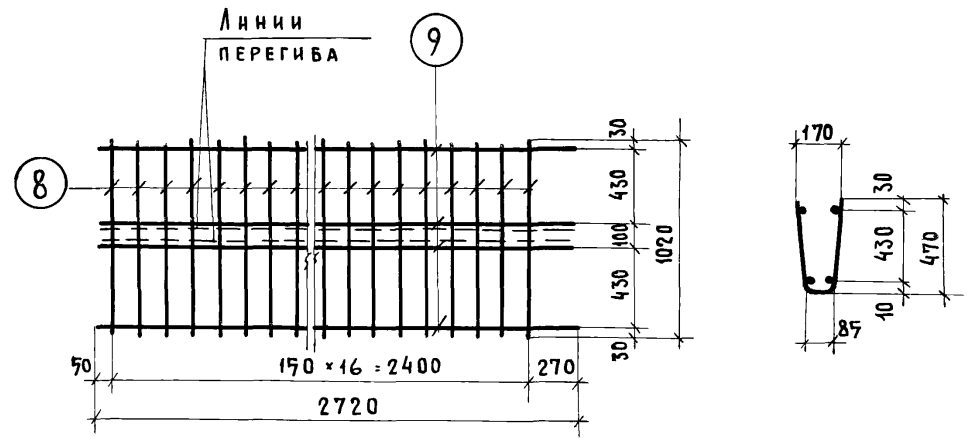
ТК
1974

СЕТКИ С-3, С-4.

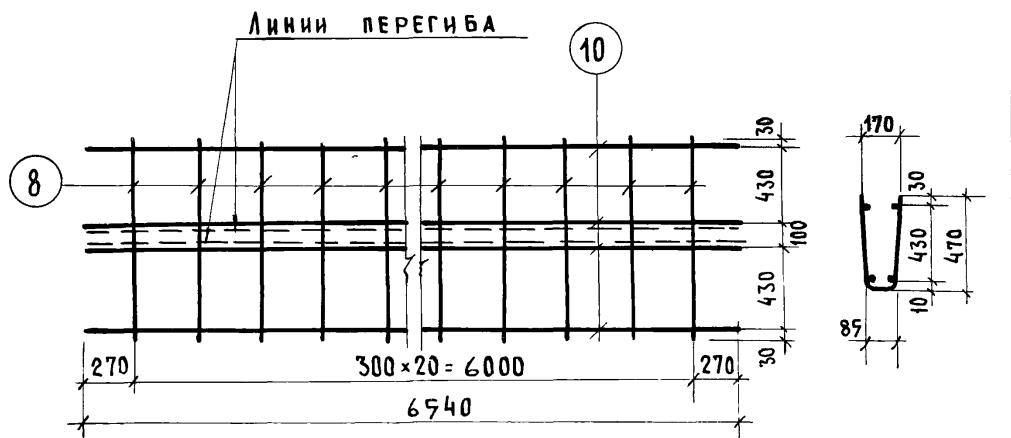
СЕРИЯ
1. 220-1
ВЫПУСК
3 ЛИСТ
13



МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		МАССА АРМАТУР. БЛОКА
			1 ШТ.	ВСЕХ	
АБ-1	С-6	2	4,39	8,9	16,67
	С-7	1	7,33	7,33	
	ПОЗ 17	4	0,16	0,64	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛИНА, ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-6	8	Ф9 В I	1020	17	0,157	2,67	4,39
	9	Ф9 В I	2720	4	0,42	1,68	

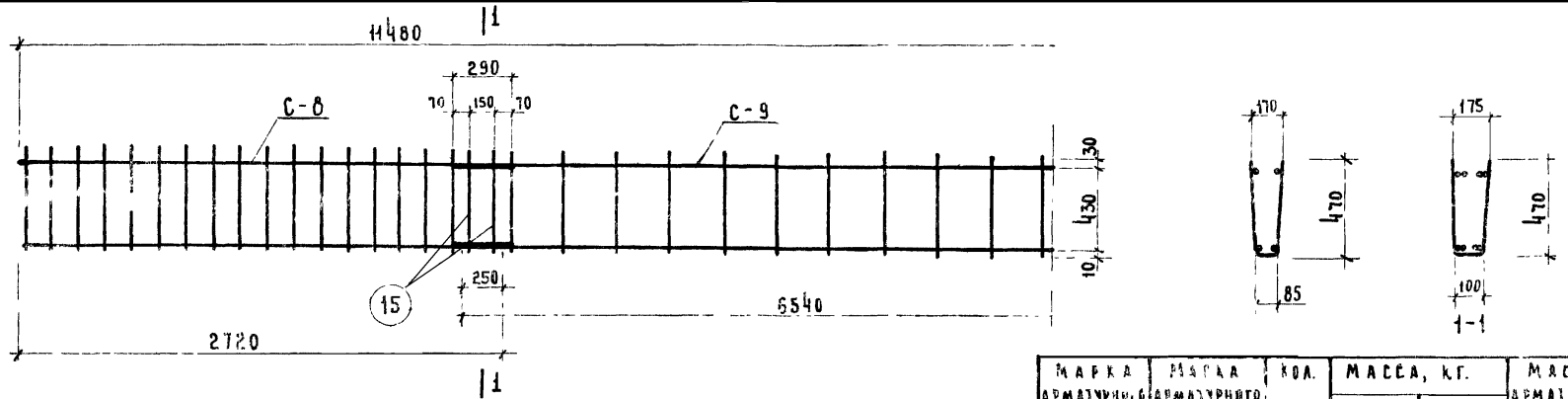


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛИНА, ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-7	8	Ф9 В I	1020	21	0,157	3,29	7,33
	10	Ф9 В I	6540	4	1,01	4,04	

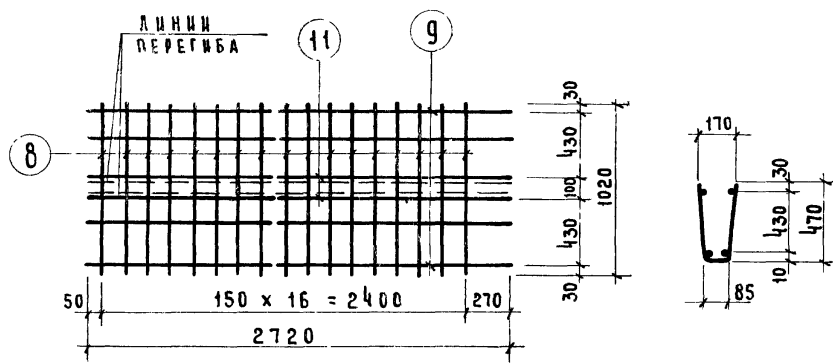
ТК
1974

АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБ-1

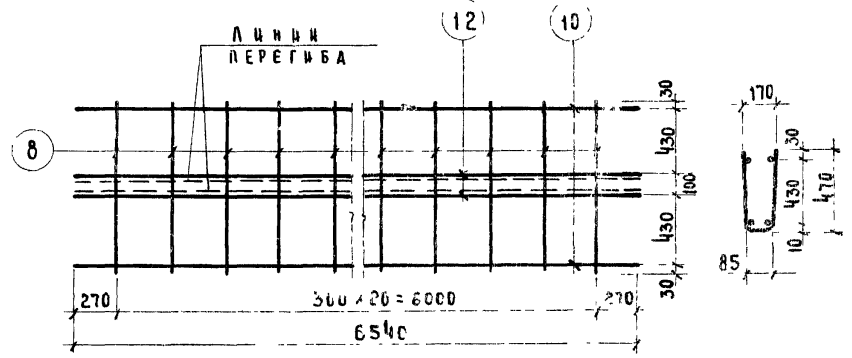
СЕРИЯ
1.220-1
Выпуск лист



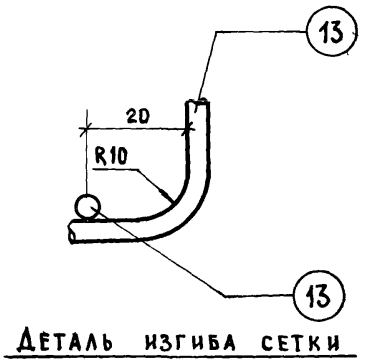
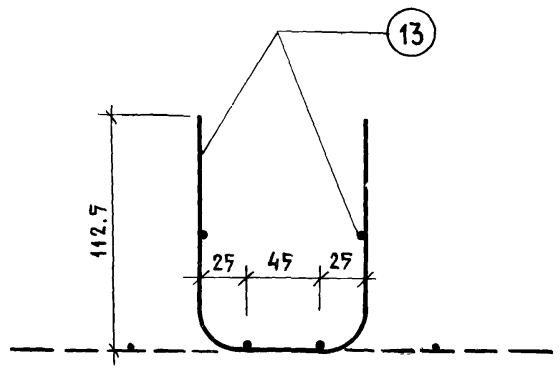
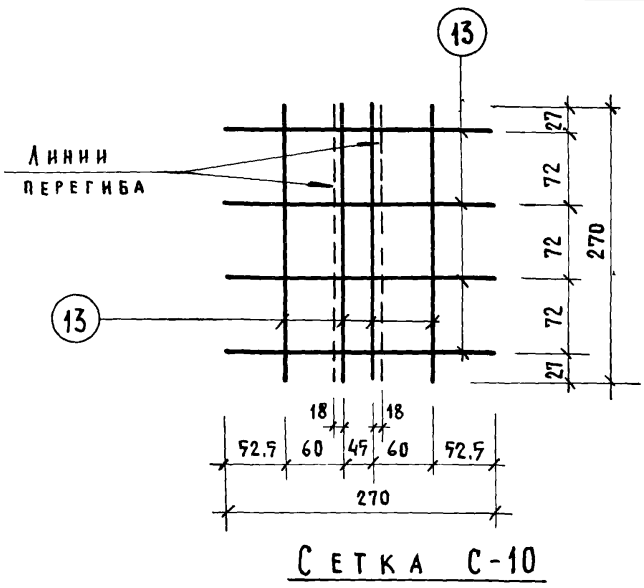
МАРКА АРМАТУРНОЙ БАВКА	РАЗРА АРМАТУРНОГО БАВКА	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ.		МАССА АРМАТУРНОГО БАВКА
			1 ШТ	ВСЕХ	
АБ-2	С-8	2	5,65	11,30	22,41
	С-9	1	10,41	10,41	
	ПОЗ. 15	4	0,16	0,64	



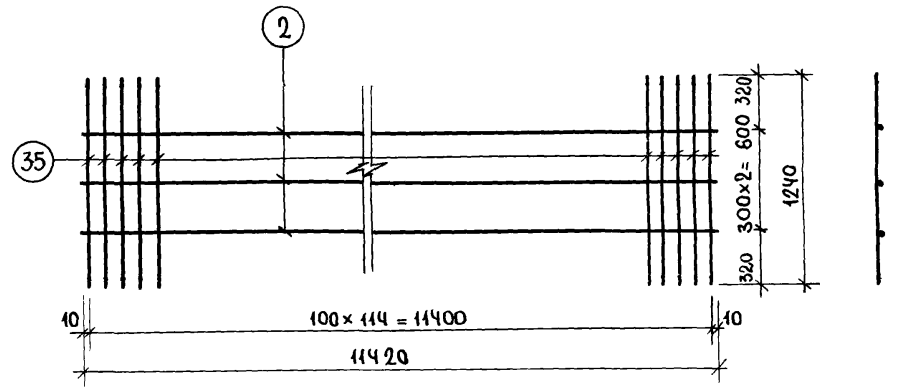
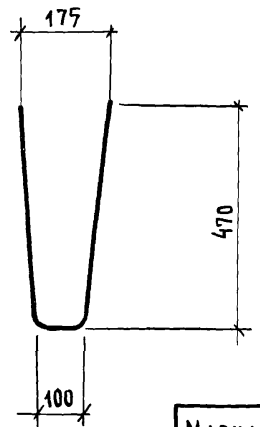
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№Н ПОЗ.	С СЧЕННЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-8	8	φ 5 В I	1020	17	0,157	2,67	5,65
	9	φ 5 В I	2720	2	0,42	0,84	
	11	φ 8 А III	2720	2	1,07	2,14	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№Н ПОЗ.	С СЧЕННЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-9	8	φ 5 В I	1020	21	0,157	3,29	10,41
	10	φ 5 В I	6540	2	1,01	2,02	
	12	φ 8 А III	6540	2	2,58	5,16	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-10	13	Φ 5 В I	270	8	0.04	0.32	0.32



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-5	35	5 В I	1240	115	0.191	21.96	30.76
	2	5 В I	11420	3	2.93	8.8	

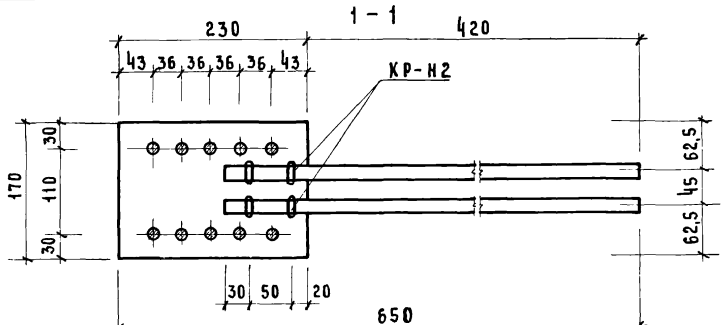
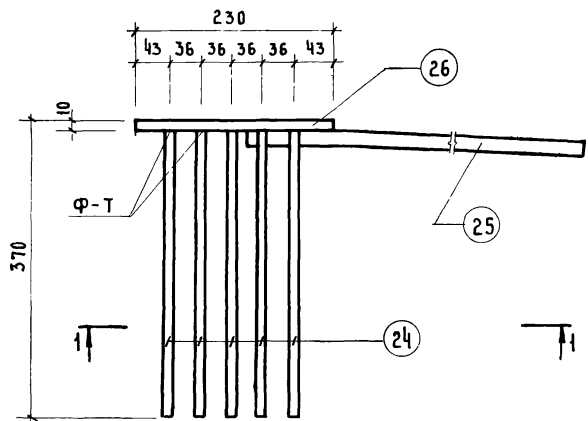
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
ПОЗ. 15	15	Φ 5 В I	1040	1	0.16	0.16	0.16

С Е Т К И С - 1 0, С - 5, П О З И Ц И Я 1 5.

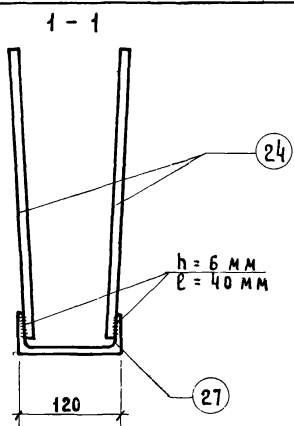
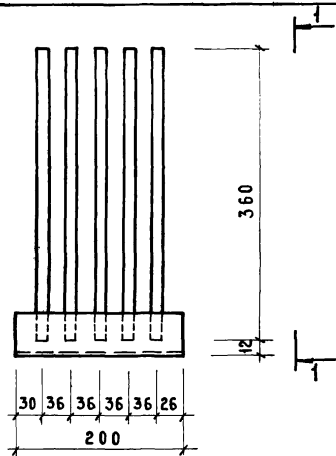
СЕРИЯ
1.220 - 1
ВЫПУСК ЛИСТ
3 / 16

МОСКВА ИЛДАН

Т К
1974

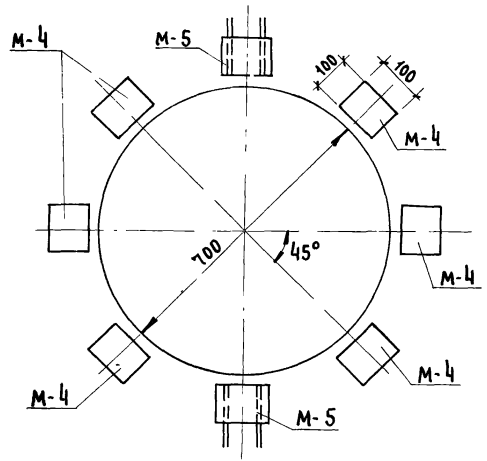


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
М-2	24	Ф 10 А III	360	10	0,22	2,2	7,16
	25	Ф 18 А III	600	2	0,95	1,9	
	26	-170×10	230	1	3,06	3,06	

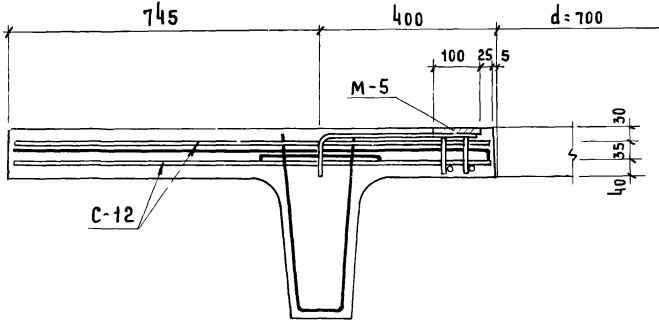


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
М-3	27	С 12	200	1	2,14	2,14	4,34
	24	Ф 10 А III	360	10	0,22	2,2	

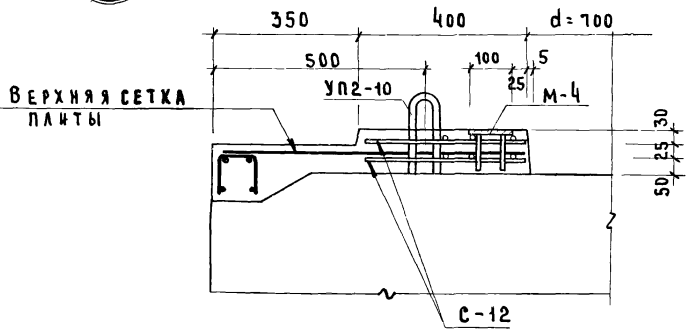
ДЕТАЛЬ ПЛАНА



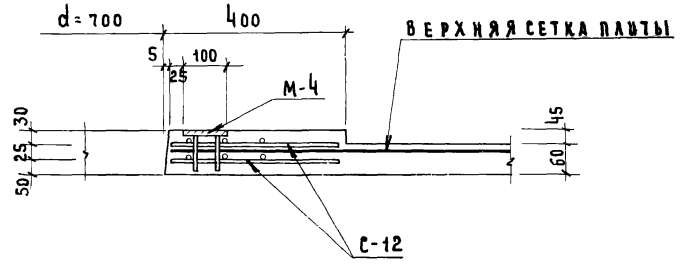
6



7



8

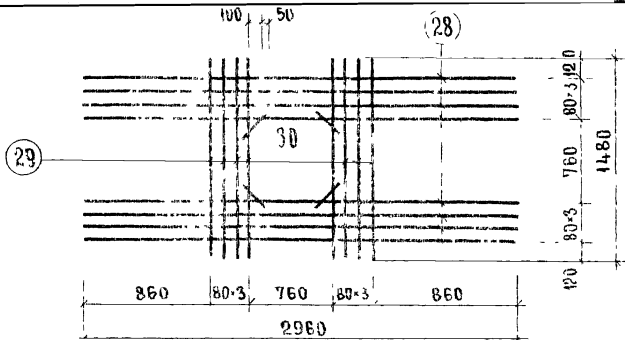


Г. МОСКВА | ГЛАВНУЮ ПР. | ВАНЯН

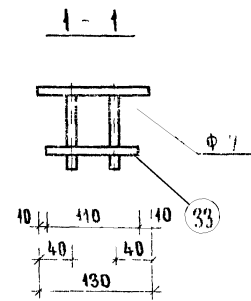
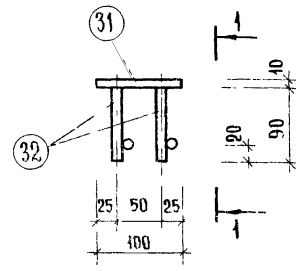
ТК
1974

ДЕТАЛЬ АРМИРОВАНИЯ ПЛЫТЫ С ОТВЕРСТИЕМ $d = 700$ мм.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК АУСТ
3 20

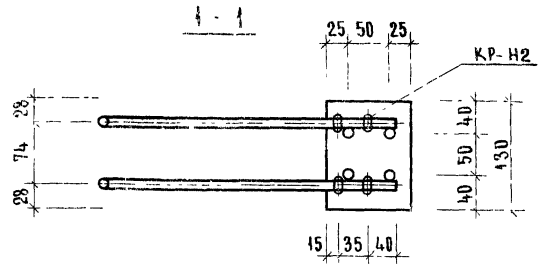
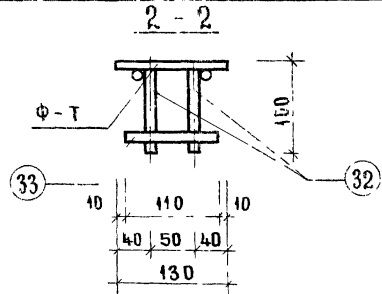
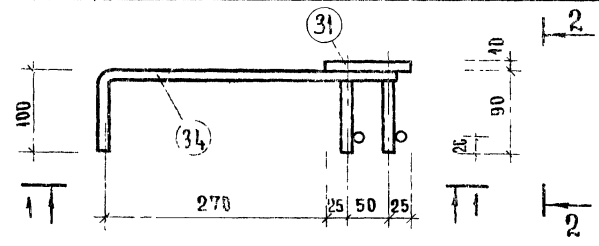


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-12	28	∅ 12 А III	2960	6	2.62	24.00	32.30
	29	∅ 12 А III	1480	8	1.31	10.45	
	30	∅ 12 А III	240	4	0.213	0.85	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
М-4	31	-100 × 10	130	1	1.02	1.02	1.54
	32	∅ 12 А III	90	4	0.08	0.32	
	33	∅ 12 А III	110	2	0.098	0.196	

25



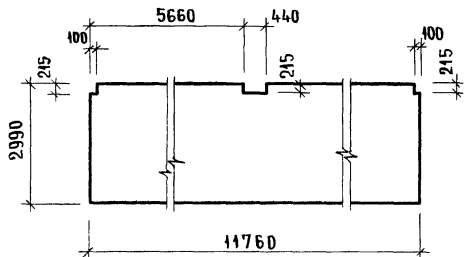
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
М-5	31	-100 × 10	130	1	1.02	1.02	3.18
	32	∅ 12 А III	90	4	0.08	0.32	
	33	∅ 12 А III	110	2	0.098	0.196	
	34	∅ 12 А III	460	2	0.82	1.64	

ТК
11171

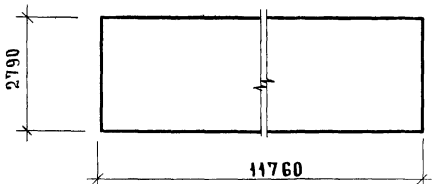
ПАИТА С ОТВЕРСТИЕМ $d=700$ ММ СЕТКА С-12 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-4 И М-5

Л.С. ПИЯ
1.2.20-1

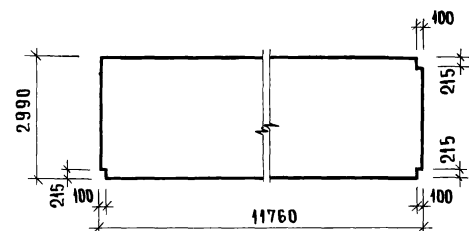
ПКТ - 120 - 30 - 1



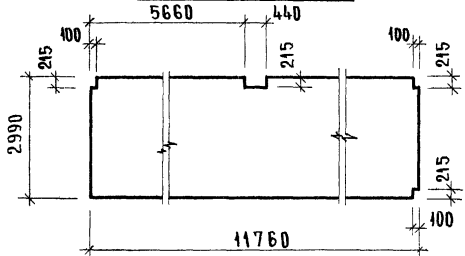
ПКТ - 120 - 30 - 4



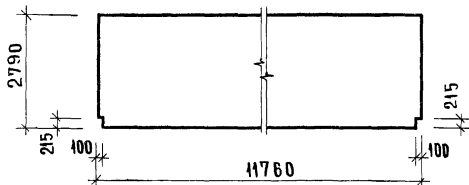
ПКТ - 120 - 30 - 7



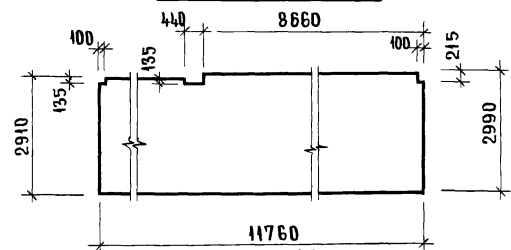
ПКТ - 120 - 30 - 2



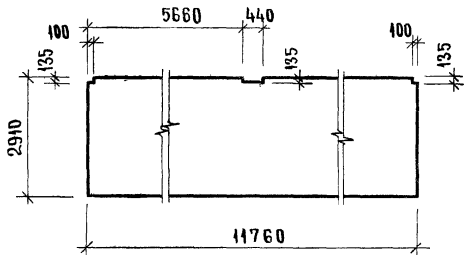
ПКТ - 120 - 30 - 5



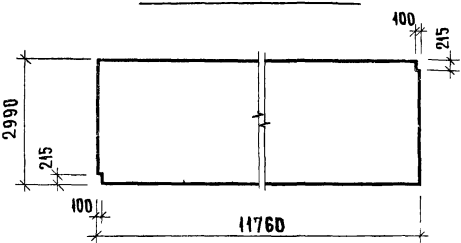
ПКТ - 120 - 30 - 8



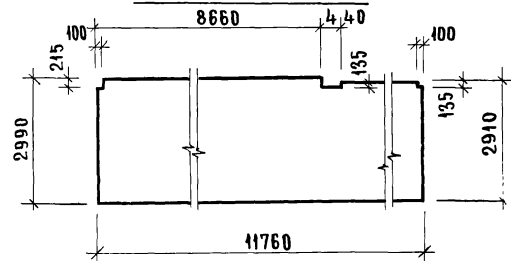
ПКТ - 120 - 30 - 3



ПКТ - 120 - 30 - 6



ПКТ - 120 - 30 - 9



ПРИМЕЧАНИЕ

Плиты с индексом 1÷9 выполняются в опалубке плит ПКТ - 120 - 30 и отличаются от последних наличием вырезов. Армирование аналогично армированию основных марок

При проведении испытаний следует
руководствоваться указаниями ГОСТ 2829-66

МАРКА ПАНЕЛИ	ПРОВЕРКА ПО РАСКРЫТИЮ ТРЕЩИН					КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН $\alpha_{\text{т}}^{\text{к}}$, мм (п 2.3.8 ГОСТ)
	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ /кг/м ² / ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ* /п 2.3.7 ГОСТ/					
	3 СУТОК	7 СУТОК	14 СУТОК	28 СУТОК	100 СУТОК	
ПКТ 12,5-120-30с	1204	1195	1163	1120	1050	0,1
ПКТ 8-120-30с	787	763	741	719	670	0,1
ПКТ 4,5-120-30с	412	403	397	381	360	0,1
ПКТ 12,5-120-30п	1255	1230	1202	1180	1103	—
ПКТ 8-120-30п	810	783	755	730	703	—
ПКТ 4,5-120-30п	426	415	403	392	378	—
ПКТ 12,5-120-30пр	1251	1228	1200	1177	1103	—
ПКТ 8-120-30пр	807	778	751	725	703	—
ПКТ 4,5-120-30пр	424	411	400	389	378	—

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

ТК

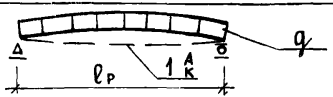
1974

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА „ТТ“ ПО ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ.

СЕРИЯ
1.2.20 - 1
ВЫПУСК
3 ЛИСТ
23

13627 21

СХЕМА ОПИРАНИЯ И ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ



При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТ 8829 66

МАРКА ПАНЕЛИ	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 достижения текучести продольной растянутой арматуры или выдергивание ар-ры и раскол бетона С=1,6**		
		Величина разрушающей нагрузки кг/м ²			Величина разрушающей нагрузки кг/м ²		
При которой изделия признаются годными п. 2.3.2 ГОСТ /		При которой требуются повторные испытания п.3.2.2 ГОСТ /		При которой изделия признаются годными п. 2.3.2 ГОСТ /		При которой требуются повторные испытания п.3.2.2 ГОСТ /	
с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собственного веса изделия	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собственного веса изделия
ПКТ12,5-120-30с	1176*299	3830	3930	< 3530 но ≥ 3000	4390	4090	< 4090 но ≥ 3470
ПКТ8-120-30с	1176*299	2200	1920	< 1920 но ≥ 1630	2950	2250	< 2250 но ≥ 1910
ПКТ4,5-120-30с	1176*299	1605	1305	< 1305 но ≥ 1110	1840	1540	< 1540 но ≥ 1307
ПКТ12,5-120-30п	1176*299	4030	3730	< 3730 но ≥ 3170	4610	4310	< 4310 но ≥ 3660
ПКТ8-120-30п	1176*299	2470	2170	< 2170 но ≥ 1845	2830	2530	< 2530 но ≥ 2150
ПКТ4,5-120-30п	1176*299	1650	1350	< 1350 но ≥ 1150	1900	1600	< 1600 но ≥ 1360
ПКТ12,5-120-30пр	1176*299	3850	3550	< 3550 но ≥ 3010	4410	4110	< 4110 но ≥ 3490
ПКТ8-120-30пр	1176*299	2650	2350	< 2350 но ≥ 1995	3030	2730	< 2730 но ≥ 2320
ПКТ4,5-120-30пр	1176*299	1475	1175	< 1175 но ≥ 1000	1685	1385	< 1385 но ≥ 1175

* 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 к оси 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 /

ГК
974

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА „ТТ“ ПО ПРОЧНОСТИ

СЕРИЯ
1.220 - 1
ВЫПУСК 3 ЛИСТ 24

При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТ 8829-66

П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И

МАРКА ПАНЕЛИ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (кг/м ²) ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ /п. 2.3.5 ГОСТ /					КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ f_k ММ ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ /п. 2.3.5 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	7	14	28	100	3	7	14	28	100	3	7	14	28	100	3	7	14	28	100					
	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК	СУТОК					
ПКТ12,5-120-30с	1204	1195	1163	1120	1070	23,0	22,2	21,5	20,7	20,4	≤25,3	≤24,4	≤23,6	≤22,8	≤22,4	≤26,4 но ≥25,3	≤25,5 но ≥24,4	≤24,5 но ≥23,6	≤23,8 но ≥22,8	≤23,5 но ≥22,4					
ПКТ8-120-30с	787	763	741	719	670	22,0	21,3	20,6	20,3	20,0	≤24,2	≤23,4	≤22,6	≤22,3	≤22,0	≤25,3 но ≥24,2	≤24,5 но ≥23,4	≤23,7 но ≥22,6	≤23,3 но ≥22,3	≤23,0 но ≥22,0					
ПКТ4,5-120-30с	412	403	397	381	360	19,0	18,2	17,9	16,7	16,5	≤20,9	≤20,0	≤19,2	≤18,4	≤18,1	≤21,8 но ≥20,9	≤20,9 но ≥20,0	≤20,1 но ≥19,2	≤19,2 но ≥18,4	≤19,0 но ≥18,1					
ПКТ12,5-120-30п	1255	1250	1202	1182	1103	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	≤22,0	≤22,8	≤28,0	≤22,0	≤22,0	≤23,0 но ≥22,0	≤23,0 но ≥22,0	≤23,0 но ≥22,0	≤23,0 но ≥22,0	≤23,0 но ≥22,0					
ПКТ8-120-30п	810	783	755	730	703	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤18,9	≤19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8					
ПКТ4,5-120-30п	426	415	403	392	378	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	≤16,5	≤16,5	≤16,5	≤16,5	≤16,5	≤17,2 но ≥16,5	≤17,2 но ≥16,5	≤17,2 но ≥16,5	≤17,2 но ≥16,5	≤17,2 но ≥16,5					
ПКТ12,5-120-30п	1251	1228	1200	1177	1103	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	≤23,1	≤23,1	≤23,1	≤23,1	≤23,1	≤24,2 но ≥23,1	≤24,2 но ≥23,1	≤24,2 но ≥23,1	≤24,2 но ≥23,1	≤24,2 но ≥23,1					
ПКТ8-120-30пр	807	778	751	725	703	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8	≤20,7 но ≥19,8					
ПКТ4,5-120-30пр	424	411	400	389	378	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	≤17,6	≤17,6	≤17,6	≤17,6	≤17,6	≤18,4 но ≥17,6	≤18,4 но ≥17,6	≤18,4 но ≥17,6	≤18,4 но ≥17,6	≤18,4 но ≥17,6					

ЦИП - КОМПЛЕКС НА ТЕХНОЛОГИИ
 РИСК-ГР. ИИИ
 МОСКВА
 ИЖОБЛОИ
 ВАНЯН

ТК
1974

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ТИПА .ТТ" ПО ЖЕСТКОСТИ

СЕРИЯ
1.220 - 1

МАРКА ПАНЕЛИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАПРЯЖЕНИИ σ_0 КГ/СМ ²	ДОПУСТИМОЕ ПРЕВЫШЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ $\Delta\sigma_0$ КГ/СМ ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ДО ОБЖАТЯ БЕТОНА КГ/СМ ²			ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ НЕ МЕНЕЕ КГ/СМ ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПОСЛЕ ОБЖАТЯ БЕТОНА КГ/СМ ²	
			РЕЛАКСАЦИЯ НАПРЯЖЕНИЙ СТАЛИ	ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРОВ	ДЕФОРМАЦИЯ ФОРМ		УСАДКА БЕТОНА	ПОЛЗУЧЕСТЬ БЕТОНА
ПКТ 12,5-120-30с	5300	630	309	—	—	4991	400	1771
ПКТ 8-120-30с	5300	630	309	—	—	4991	400	774
ПКТ 4,5-120-30с	5300	630	309	—	—	4991	400	597
ПКТ 12,5-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	1800
ПКТ 8-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	1230
ПКТ 4,5-120-30п	10500	—	935	150	—	9415	400	670
ПКТ 12,5-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	1830
ПКТ 8-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	1329
ПКТ 4,5-120-30пр	11200	—	997	150	—	10053	400	780