

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
ГОСТ 25912.4-91

Группа Ж33

ОКП 58 6711

Дата введения

1 января 1992 года

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 12.03.1991 N 8.

3. Взамен ГОСТ 25912.3-83.

4. Ссылочные нормативно-технические документы

-----Т-----
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

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.

Черт. 1

Черт. 2

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

Таблица 1

Марка	Пози-	Сечение	Длина,	Число	Общая	Выборка стали на
изделия	ция	м	длина,	изделие		
		м				
			Сечение	Длина,	Масса,	
				м	кг	
C1	2	Диам. 1980	6	11,88	Диам. 11,88	4,70
		8АШ		8АШ		
	3	Диам. 405	4	1,62	Диам. 1,62	0,23
		5ВрI		5ВрI		
				Итого:		4,93
C2	4	Диам. 1960	52	101,92	Диам. 122,72	17,67
		5ВрI		5ВрI		
	5	5200	4	20,80		
C3	6	Диам. 1980	10	19,80	Диам. 19,80	12,22
		10АП		10АП		
	7	Диам. 750	4	3,00	Диам. 3,00	0,43
		5ВрI		5ВрI		
				Итого:		12,65
C4	8	Диам. 4500	4	18,00	Диам. 106,20	15,29

	4	Диам.	1960	76	148,96	Диам.	167,20	24,08
	9		4560	4	18,24			
Спираль	15	Диам.	1250	1	1,25	Диам.	1,25	0,065
	16	Диам.	220	1	0,22	Диам.	0,22	0,032
	17		260		0,26	Диам.	0,26	0,037
	18		280		0,28	Диам.	0,28	0,040
	26	Диам.	210		0,21	Диам.	0,21	0,011
	27		250		0,25	Диам.	0,25	0,013
	28		270		0,27	Диам.	0,27	0,014

Примечания. 1. В арматурной сетке С3 допускается замена стержней поз. 6 10 Диам. 10АII на 15 Диам. 8АII или 15 Диам. 8АII с шагом стержней в сетке 50 мм.

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

Таблица 2

Марка	Пози-	Сечение	Длина	Число	Общая	Выборка	стали на
изделия	ция	мм	длина				изделие
		м					
							Сечение
							Длина
							Масса

| | | | | | | | м | кг

-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

M1 |10 |Диам. |800 |1 |0,80 |Диам. |0,80 |1,98

| |20AI | | | |20AI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

|11 |Диам. |250 |2 |0,50 |Диам. |0,50 |0,31

| |10AI | | | |10AI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

| |Итого: |1,91

-----+-----Т-----Т-----Т-----Т-----+-----Т-----+-----

M2 |12 |Диам. |640 |1 |0,64 |Диам. |0,64 |1,01

| |16AI | | | |16AI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

|25 |Диам. |450 |1 |0,45 |Диам. |0,45 |0,065

| |5ВрI | | | |5ВрI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

| |Итого: |1,08

-----+-----Т-----Т-----Т-----Т-----+-----Т-----+-----

M3 |13 |Диам. |800 |1 |0,80 |Диам. |0,80 |2,38

| |22AI | | | |22AI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

|11 |Диам. |250 |2 |0,50 |Диам. |0,50 |0,31

| |10AI | | | |10AI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

| |Итого: |2,69

-----+-----Т-----Т-----Т-----Т-----+-----Т-----+-----

M4 |14 |Диам. |730 |1 |0,73 |Диам. |0,73 |1,46

| |18AI | | | |18AI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

|25 |Диам. |450 |1 |0,45 |Диам. |0,45 |0,07

| |5ВрI | | | |5ВрI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

| |Итого: |1,53

-----+-----Т-----Т-----Т-----Т-----+-----Т-----+-----

M2a |19 |Диам. |600 |1 |0,60 |Диам. |0,60 |0,95

| |16AI | | | |16AI | |

+-----+-----+-----+ +-----+-----+-----+-----+-----

|20 |-60 x 6|200 | |0,20 |-60 x 6|0,20 |0,57

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

| |Итого: |1,52

-----+-----Т-----Т-----Т-----Т-----+-----Т-----+-----

M4a |11 |Диам. |250 |2 |0,50 |Диам. |0,50 |0,31

| |10AI | | | |10AI | |

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

|21 |Диам. |600 |1 |0,60 |Диам. |0,60 |1,20

| |18AI | | | |18AI | |

+-----+-----+-----+ +-----+-----+-----+-----+-----

|22 |-80 x 8|200 | |0,20 |-80 x 8|0,20 |1,00

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

| |Итого: |2,51

-----+-----T-----T-----T-----T-----+-----T-----+-----

M2б |23 |-60 x 6|600 |1 |0,60 |-60 x 6|0,60 |1,70

-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

M4б |24 |-80 x 8|700 |1 |0,70 |-80 x 8|0,70 |3,52

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.

3. Монтажно-стыковые изделия следует изготавливать из арматурной стали класса А-1 марок СтЗпс и СтЗсп. 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, погружно-разгрузочные работы с которыми или монтаж их возможны при температуре ниже минус 40 °С, применение стали марки СтЗпс не допускается. Марку арматурной стали оговаривают в заказе плит.

Для монтажно-стыковых изделий M2а, M2б, M4а и M4б следует применять стальную полосу общего назначения нормальной точности прокатки по ГОСТ 103 из стали СтЗпс5-1, свариваемой. Полоса должна удовлетворять требованиям ГОСТ 535.

4. Соединения стержней - по ГОСТ 14098.

5. В сетках должны быть сварены все пересечения стержней.

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.