**Государственный стандарт СССР ГОСТ 24587-81
"Лотки-водовыпуски железобетонные оросительных систем. Технические условия"
(утв. постановлением Госстроя СССР от 18 ноября 1980 г. N 179)**

**Reinforced concrete flumes-water outlets of irrigation systems. Specification**

Срок введения 1 января 1982 г.

 [1. Основные параметры и размеры](#sub_100)

 [2. Технические требования](#sub_200)

 [3. Правила приемки](#sub_300)

 [4. Методы испытаний](#sub_400)

 [5. Маркировка, транспортирование и хранение](#sub_500)

 [6. Указания по эксплуатации](#sub_600)

 [Приложение. Рабочие чертежи закладных деталей](#sub_1000)

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на железобетонные раструбные лотки-водовыпуски параболического сечения (ЛРВ), предназначенные для забора воды из распределительных каналов оросительных систем с уклонами меньше критических, сооружаемых во всех климатических районах страны с сейсмичностью до 8 баллов включительно.

**1. Основные параметры и размеры**

1.1. Форма, основные параметры и размеры лотков-водовыпусков должны соответствовать принятым в ГОСТ 21509-76 для железобетонных ненапряженных раструбных лотков типа ЛР.

Лотки-водовыпуски должны отличаться от лотков типа ЛР наличием закладных деталей, предназначенных для крепления вентильного затвора с условным проходом 325 мм и рабочим давлением до 0,1 МПа.

1.2. Расположение закладных деталей для крепления вентильного затвора должно соответствовать указанному на [чертеже](#sub_771).

Форма и размеры закладных деталей (фланца и стенок) должны соответствовать обязательному [приложению](#sub_1000).

1.3. Марки лотков обозначаются буквами ЛРВ (лоток раструбный с водовыпуском) и цифрами, которые обозначают высоту сечения лотка в дециметрах.

**Пример условного обозначения** железобетонного лотка с водовыпуском высотой сечения 800 мм:

ЛРВ-8 ГОСТ 24587-81

**2. Технические требования**

2.1. Лотки-водовыпуски должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 21509-76 и настоящего стандарта.

2.2. Технические требования к бетону, материалам для приготовления бетона и арматуре для армирования лотков-водовыпусков должны соответствовать требованиям ГОСТ 21509-76.

2.3. Для установки закладных деталей в арматурной сетке вырезается отверстие в соответствии с [чертежом](#sub_771).

Закладные детали (фланцы и привариваемые к ним стенки) должны устанавливаться на арматурном каркасе лотка и закрепляться в проектном положении путем сварки анкеров с арматурной сеткой.

2.4. Сварные арматурные изделия должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-75.

*Взамен ГОСТа 10922-75 постановлением Госстроя СССР от 18 мая 1990 г. N 45 утвержден и введен в действие с 1 января 1991 г. ГОСТ 10922-90*

2.5. Опорные поверхности закладных деталей должны иметь гладкие наружные и внутренние поверхности. Не допускаются подтеки, возвышения наплавленного металла, вмятины, заусеницы.



"Чертеж"

2.6. Закладные детали должны изготавливаться из листовой стали ВСтЗсп по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 19903-74 или ГОСТ 19904-74, анкера - из арматурной стали класса А-1 по ГОСТ 5781-75.

*Взамен ГОСТа 380-71 в части требований к сортовому и фасонному прокату постановлением Госстроя СССР от 23 марта 1988 г. N 677 утвержден и введен в действие с 1 января 1990 г. ГОСТ 535-88*

*Взамен ГОСТ 19904-74 постановлением Госстандарта СССР от 28 марта 1990 г. N 664 с 1 января 1991 г. введен в действие ГОСТ 19904-90*

*Взамен ГОСТ 5781-75 постановлением Госстандарта СССР от 17 декабря 1982 г. N 4800 с 1 июля 1983 года введен в действие ГОСТ 5781-82*

2.7. Отклонения по толщине листов, из которых изготавливаются изделия закладных деталей, должны соответствовать предусмотренным ГОСТ 19903-74 или ГОСТ 19904-74.

2.8. Сварку производить электродами Э42.

Механические свойства сварных соединений и наплавленного металла при нормальной температуре должны соответствовать предусмотренным в ГОСТ 9467-75.

2.9. Отклонения стальных закладных деталей не должны превышать указанных в чертежах обязательного [приложения](#sub_1000).

2.10. Открытые поверхности стальных закладных деталей лотков должны иметь лакокрасочное покрытие, которое следует наносить на очищенные от наплывов бетона поверхности.

Техническая характеристика лакокрасочных покрытий должна назначаться в соответствии с требованиями главы СНиП II-28-73.

*Взамен СНиПа II-28-73 постановлением Госстроя СССР от 30 августа 1985 г. N 137 утверждены и введены в действие с 1 января 1986 г. СНиП 2.03.11-85*

**3. Правила приемки**

3.1. Приемка лотков-водовыпусков должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 21509-76.

**4. Методы испытаний**

4.1. Испытание лотков-водовыпусков должно производиться по ГОСТ 21509-76.

4.2. Перед испытанием на водонепроницаемость лотков-водовыпусков отверстие в закладной части закрывается съемной заглушкой.

4.3. Испытание сварных соединений арматурных изделий и закладных деталей и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-75.

*Взамен ГОСТа 10922-75 постановлением Госстроя СССР от 18 мая 1990 г. N 45 утвержден и введен в действие с 1 января 1991 г. ГОСТ 10922-90*

**5. Маркировка, транспортирование и хранение**

5.1. Маркировка, транспортирование и хранение лотков-водовыпусков должны производиться в соответствии с ГОСТ 21509-76.

5.2. Закладные детали должны иметь маркировку масляной краской на наружных поверхностях фланцев. Маркировочная надпись должна указывать на принадлежность фланцев к соответствующему лотку, например, для лотка ЛРВ-4 фланец маркируется - 4.

**6. Указания по эксплуатации**

6.1. Укладка лотка-водовыпуска на стоечные опоры разрешается при достижении бетоном омоноличивания стойки прочности не ниже 50% от проектной, пуск воды по лоткам - при 100% прочности бетона.

6.2. Для обеспечения водонепроницаемости стыков лотков-водовыпусков с примыкающими лотками рекомендуются применять жгуты круглого сечения из резины или пароизола. Для обеспечения герметичности стыков жгуты из резины или пароизола должны быть обжаты соответственно на 30 и 50%.

Жгуты из резины должны соответствовать ГОСТ 6467-79, а из пароизола - ГОСТ 19177-73.

*Взамен ГОСТа 19177-73 постановлением Госстроя СССР от 7 декабря 1981 г. N 204 утвержден и введен в действие с 1 января 1983 г. ГОСТ 19177-81*

**7. Гарантии изготовителя**

7.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие поставляемых им изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

7.2. Некачественные лотки-водовыпуски завод-изготовитель обязан заменить в сроки, согласованные с потребителем.

**Приложение**

**Обязательное**

**Рабочие чертежи закладных деталей**

****

"Выборка стали"



"Фланец. Сборочный чертеж"



"Фланец"



"Обечайка"



"Фланец закладной. Лист 1"



"Фланец закладной. Сборочный чертеж"



"Фланец закладной. Лист 2"



"Стенка"



"Анкерный стержень"