

Государственный стандарт СССР ГОСТ 25912.4-91
"Арматурные и монтажно-стыковые изделия железобетонных плит для аэродромных покрытий.
Конструкция"
 (утв. постановлением Госстроя СССР от 12 марта 1991 г. N 8)

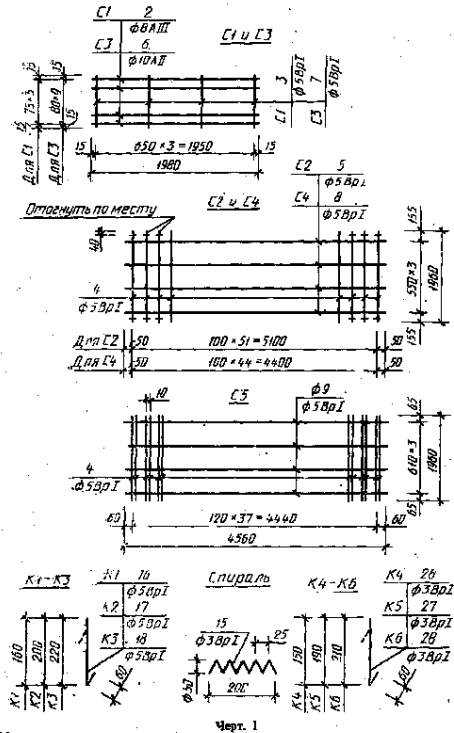
Structure fittings and mounting products of reinforced concrete slabs for aerodrome pavement. Structure

Взамен ГОСТа 25912.3-83
 Дата введения 1 января 1992 г.

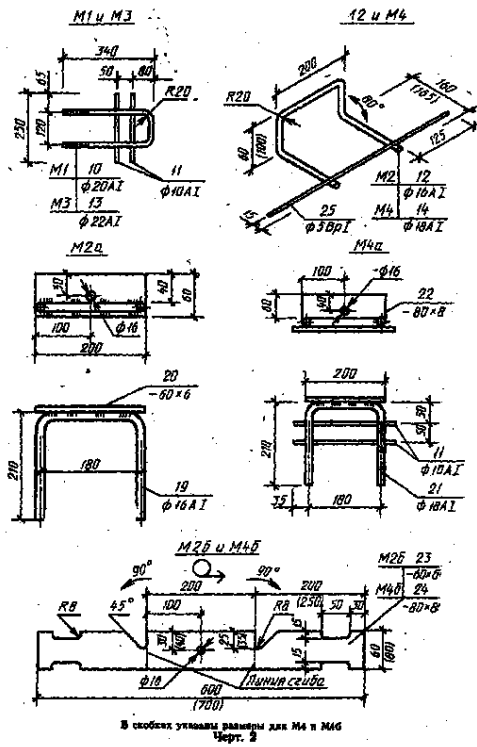
Настоящий стандарт распространяется на арматурные и монтажно-стыковые изделия предварительно напряженных железобетонных плит ПАГ, предназначенных для устройства сборных аэродромных покрытий, - ПАГ-14 по ГОСТ 25912.1, ПАГ-18 по ГОСТ 25912.2 и ПАГ-20 по ГОСТ 25912.3 и устанавливает конструкцию указанных 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 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, погрузочно-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.
4. Для монтажно-стыковых изделий М2а, М2б, М4а и М4б 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.



"Черт. 1"



"Черт. 2"

Таблица 1

Марка стали на изделие	Позиция изделия	Сечение	Длина, м	Число	Общая	Выборка
						длина, м
						Сечение
	Длина, м	Масса, кг				
C1	2	D8AIII	1980	6	11,88	D8AIII
11,88	4,70					
	3	D5BpI	405	4	1,62	D5BpI
1,62	0,23					
						Итого:
4,93						
C2	4	D5BpI	1960	52	101,92	D5BpI
122,72	17,67					
	5		5200	4		20,80

C3	6	D10AII	1980	10	19,80	D10AII
19,80	12,22					
	7	D5BpI	750	4	3,00	D5BpI
3,00	0,43					
						Итого:
12,65						
C4	8	D5BpI	4600	4	18,00	D5BpI
106,20	15,29					
	4		1960	45	88,0	
C5	4	D5BpI	1960	76	148,96	D5BpI
167,20	24,08					
	9		4560	4	18,24	
Спираль	15	D3BpI	1250	1	1,25	D3BpI
1,25	0,065					
	16	D5BpI	220	1	0,22	D5BpI
0,22	0,032					
	17		260		0,26	D5BpI
0,26	0,037					
	18		280		0,28	D5BpI
0,28	0,040					
	26	D3BpI	210		0,21	D3BpI
0,21	0,011					
	27		250		0,25	D3BpI
0,25	0,013					
	28		270		0,27	D3BpI
0,27	0,014					

0,73	M4	14	D18AI	730	1	0,73	D18AI
		1,46					
0,45		25	D5BpI	450	1	0,45	D5BpI
		0,07					
1,53							Итого:
0,60	M2a	19	D16AI	600	1	0,60	D16AI
		0,95					
0,20		20	-60 x 6	200		0,20	-60 x 6
		0,57					
1,52							Итого:
0,50	M4a	11	D10AI	250	2	0,50	D10AI
		0,31					
0,60		21	D18AI	600	1	0,60	D18AI
		1,20					
0,20		22	-80 x 8	200		0,20	-80 x 8
		1,00					
Итого:		2,51					
0,60	M2б	23	-60 x 6	600	1	0,60	-60 x 6
		1,70					
0,70	M4б	24	-80 x 8	700	1	0,70	-80 x 8
		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.

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.