

							ТУ -1276-001-77808126-2007	Стр.
								5
	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

ООО «Рязанский трубный завод»

ОКП 12 7600

Группа Ж 33
ОКС 91.190

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ООО «Рязанский трубный
Завод»
_____ В.П. Кострубицкий
«__» _____ 2007 г.

СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ
ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ

Технические условия
ТУ 1276-001-77808126-2007

Дата введения «__» _____ 2007

СОГЛАСОВАНО
Генеральный директор
ООО «Группа компаний
Демидов»
_____ Козлов М.П.
«__» _____ 2007

РАЗРАБОТАНО
Начальник технического отдела
ООО «Рязанский трубный завод»
_____ Михайлов Ю.Г.
«__» _____ 2007

Г.Рязань
2007

Подп. И. дата

Изн. №. рубл.

Взам. Изн. №

Подп. И. дата

Изн. №, подл.

Приложение 1
(справочное)

Перечень нормативно технической документации, на которую даны ссылки в технических условиях

Обозначение НТД	Наименование
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 5781-82	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
ГОСТ 6727-80	Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 7566-94	Металлопродукция. Правила приёмки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 10884-94	Сталь арматурная термохимическая упрочненная для железобетонных конструкций. Технические условия.
ГОСТ 10922-90	Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические условия.
ГОСТ 17098-91	Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкций и размеры.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 23279-85	Сетки арматурные сварные для железобетонных конструкций и изделий. Общие технические условия.
СТО АСЧМ 7-93	Прокат периодического профиля из арматурной стали. Технические условия.
ТУ 14-1-5473-2003	Сталь арматурная термомеханически упрочнённая для железобетонных конструкций. Технические условия.
ТУ 14-1-5498-2004	Прокат холоднодеформированный периодического профиля для армирования железобетонных конструкций класса В500С. Технические условия.

Подп. И дата

Изм. № дубл

Взам. Изм. №

Подп. И дата

Изм. №, подп.

Настоящие техническое условие распространяется на плоские сетки (далее сетки), изготавливаемые из арматурной стали и арматурной проволоки с расположением стержней в двух взаимно перпендикулярных направлениях и с соединением в местах пересечения сваркой (далее крестообразное соединение) и предназначены для армирования сборных и монолитных железобетонных конструкций и изделий.

Условные обозначения:

- наименование сетки (сетка плоская – СП). Диаметр (d и d_1) и класс стержня, основной шаг стержней (S и S_1) и доборный шаг стержней (S^d и S^d_1) в миллиметрах (дробью: в числителе для продольных стержней, в знаменателе для поперечных стержней).
- ширину сетки (b) и длину поперечных стержней в миллиметрах;
- длину сетки L в миллиметрах
- для сеток с размерами выпусков продольных стержней (a и a_1) и поперечных стержней (a), марку сетки после обозначения длины сетки дополняют: $a / (a_1$ и $a_2)$ где a , a_1 и a_2 – размеры выпусков в миллиметрах (если a_1 и a_2 имеют одно значение);
- обозначение настоящих технических условий

Пример условного обозначения сетки плоской из арматурной проволоки диаметром 5 мм класса Вр-I, с шагом продольных стержней 100мм и шагом поперечных стержней 100мм, выпусками продольных и поперечных стержней 50 мм, шириной 2000 мм и длиной 6000 мм.

$$\text{СП} \frac{5 \text{ Вр-I} - 100}{5 \text{ Вр-I} - 100} 2000 \times 6000 \frac{50}{50} \text{ ТУ } 1276-001-77808126-2007$$

1.Т ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1.1 Сетки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и ГОСТ 23279 и изготавливаться по проектной и технической документации на железобетонные конструкции или арматурные изделия и по технологической документации, утверждённой в установленном порядке.

1.2 В качестве стержней сеток должны использоваться:

- проволока из низкоуглеродистой стали холоднокатаная для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ 6727;
- сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ 5781;
- сталь арматурная термомеханически упрочнённая для железобетонных конструкций по ГОСТ 10884.;
- прокат периодического профиля механически упрочнённый в холодном состоянии (холоднодеформированный);
- прокат периодического профиля из арматурной стали по СТО АСЧМ 7-93;
- прокат периодического профиля класс прочности А500С и А400С в мотках для железобетонных конструкций по техническим условиям производителя.
- другие виды и марки арматурной проволоки и стали, удовлетворяющие требованиям стандартов или технических условий на арматурную проволоку и сталь.

Вид и марка арматурной проволоки и арматурной стали должны соответствовать стандартам, техническим условиям или проектной документации на железобетонные конструкции изделия.

Крестообразные соединения стержней в сетках следует осуществлять контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098. В сетках с рабочей арматурой периодического профиля (стержневой и проволоочной) допускается сварка пересечений стержней через одно или два пересечения в шахматном порядке, если в рабочих чертежах отсутствуют специальные указания.

Подп. И дата
Изм. №, дробл.
Взам. Изм. №
Подп. И дата
Изм. №, подп.

					Стр.
					ТУ -1276-001-77808126-2007
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2

- 1.5.4. На партию продукции не более чем в одной карте допускается отсутствие одного продольного или поперечного стержня.
- 1.5.5. Значения относительной осадки в крестообразных соединениях стержней (в долях меньшего диаметра свариваемых стержней) должны быть при арматурной стали классов:

A-Iот 0,16 до 0,5
 A-III, Ат-III С, А-IIот 0,2 до 0,8
 Вр-I, В-Iот 0,2 до 0,5

- 1.5.6. Внешний вид сварного соединения должен соответствовать требованиям ГОСТ 10922.

1.6. Требования к материалам.

- 1.6.1. Для изготовления сеток используют материалы, указанные в п. 1.2. настоящих технических условий.

1.6.2. Все материалы, применяемые для изготовления сеток, проходят входной контроль на соответствие требованиям нормативной или технической документации на эти материалы.

1.7. Упаковка и маркирование.

- 1.7.1. Упаковывания и маркирование сеток производят в соответствии с ГОСТ 7566.

1.7.2. Плоские сетки должны быть связаны в пакет. В пакете должны быть сетки одной партии. Масса пакета не должна превышать 3 тн.

1.7.3. Пакет сеток должен быть обвязан мягкой проволокой не менее, чем в четырёх местах. Для обвязки пакета применяют проволоку по ГОСТ 3282 или другую проволоку, обеспечивающую сохранность пакета при погрузке, выгрузке, транспортировании и хранении.

1.7.4. К каждому пакету сеток должно быть прикреплено не менее двух металлических, фанерных или пластмассовых бирок, на которых указывают:

- наименование и адрес предприятия изготовителя;
- условное обозначение сеток;
- количество сеток в пакете;
- массу пакета в тоннах;
- номер партии и дату изготовителя;

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ .

2.1. Общие требования безопасности к процессу и производственному оборудованию – по ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002.

2.2. Утилизация сеток должна производиться сдачей их как лома чёрных металлов с последующей переплавкой.

3. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

3.1. Приёмку сеток следует производить партиями.

3.2. Партия готовых сварных арматурных сеток должна состоять из изделий одного типоразмера, изготовленных при неизменном технологическом режиме.

3.3. В каждой партии сеток, количество не менее 3-х карт, проверяют не реже одного раза в смену:

- геометрические размеры (пп. 1.4.2, 1.4.3, 1.4.6, 1.4.7 настоящих технических условий);
- прямолинейность стержней (п. 1.4.9 настоящих технических условий);
- конструкцию и внешний вид сварных соединений (пп. 1.5.2, 1.5.5 настоящих технических условий);
- количество не сваренных пересечений стержней (п. 1.5.1 технических условий);
- относительную осадку стержней в крестообразных соединениях (пп. 1.5.4 технических условий);

3.4. Прочность сварных соединений от ударных воздействий проверяется на одной карте один раз в смену (п. 1.5.3).

3.5. Каждая партия сеток с нормируемой прочностью проверяется на:

- прочность стержней в местах сварки на растяжении (п. 1.5.2 настоящих технических условий);
- прочность сварных соединений на срез (п. 1.5.2 настоящих технических условий)

Подп. И. дата

Изм. №. рубл

Взам. Изм. №

Подп. И. дата

Изм. №. подл

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

Изм. №, подп.

Подп. И дата

Изм. №, подп.

Подп. И дата

Изм. №, подп.

							ТУ -1276-001-77808126-2007	Стр.
								7
		Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		