РСТ Уз 791-97

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

КОЛОННЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПОД ПАРАБОЛИЧЕСКИЕ ЛОТКИ

Технические условия

Издание официальное

Государственный Комитет Республики Узбекистан по архитектуре и строительству

Ташкент

Предисловие

1 Разработан производственным и научно-исследовательским объединением “Водпроект” Министерства сельского и водного хозяйства Республики Узбекистан.

2 Внесен Министерством сельского и водного хозяйства Республики Узбекистан.

3 Принят и введен в действие приказом Государственного Комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству от 3 апреля 1997г. №24.

4 С вводом в действие настоящего стандарта утрачивает силу ГОСТ 23899-79 на территории Республики Узбекистан.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Государственного Комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству.

РСТ Уз 791-97

Содержание

1 Область применения	29
2 Нормативные ссылки	29
3 Типы, марки, размеры	29
4 Технические требования	31
5 Правила приемки	33
6 Методы контроля	34
7 Маркировка, хранение и транспортирование	35
8 Гарантии изготовителя	36
Приложение А. Используемые стандарты и нормативная документация	37
Приложение Б. Форма, размеры колонн расположение монтажных петель	39
Приложение В. Армирование колонн	40
Приложение Г. Схема испытаний колонн на прочность	50

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

Параболали новлар остига ўрнатиладиган темир-бетон устунлар

Техник шартлар

Колонны железобетонные под параболлические лотки

Технические условия

Column reinforced concrete for parabolie shoots.

Specifications.

Дата введения с 01.07.97г
до 01.07.2002г

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на железобетонные колонны, предназначенные для устройства опор сборных каналов оросительных систем из параболических лотков по РСТ Уз 689 в районах орошаемого земледелия с сейсмичностью до 8 баллов включительно. Область применения колонн по грунтовым условиям определяется проектом.

Обязательные требования к качеству продукции изложены в разделах 3-8 настоящего стандарта, кроме п.4.13 и п.6.5.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте ссылка на используемые стандарты и нормативную документацию приведены в приложении А.

3 Типы, марки и размеры

3.1 Колонны железобетонные под параболические лотки подразделяются на два типа:

СК - свая-колонна, погружаемая в грунт основания;

К - стойка-колонна, заделываемая в фундамент стаканного типа по РСТ Уз

3.2 Форма, размеры колонн и расположение монтажных петель должны соответствовать указанным в таблице 1 и приложении Б (черт.1 и 2).

Издание официальное

УЗДАВСТАНДАРТНИНГ
рўйхатга олиш китоби
«28» 04 1997 йил
№ 659

Таблица 1

в миллиметрах

Марка	Ширина b	Высота h	Длина L	Длина острия l_3	Наголовник				Привязка петель	
					ширина B	высота l_1	скосы			
							ширина B	высота l_1	l_4	l_5
СК 40.2.5	200	200	4000	300	450	200	125	125	600	500
СК 60.2.5			6000						900	900
СК 40.307	250	250	4000	375	700		225	225	600	425
СК 60.3.7			6000						900	825
К 8.2.5	150	200	750	-	450	150	125	125	400	150
К 13.2.5			1250						400	250
К 18.2.5			1750						400	350
К 28.2.5	200	250	2750				100	160	410	550
К 38.2.5			3750						560	750
К 48.2.5			4750						710	950
К 12.2.7			1150		700		225	225	400	230
К 17.2.7			1650						4400	330

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

3.3 Колонны обозначаются марками, состоящими из буквенно-цифровой группы с указанием типа колонны (СК, К), длины и ширины колонны (L, b), а также ширины наголовника (В) в дециметрах с округлением до целого числа.

Пример условного обозначения колонны типа СК, длиной L = 6000 мм, шириной b = 200 мм, шириной наголовника В = 450 мм:

СК 60.2.5 РСТ Уз.....-97

3.4 Колонны, обозначенные марками СК 40.3.7, СК 60.3.7, К 12.2.7 и К 17.2.7, предназначены для опирания лотков глубиной наполнения 100 см (ЛР10), остальные - для лотков глубиной наполнения 40...80 см (ЛР4, ЛР6, ЛР8).

3.5 Показатели материалоемкости колонн (расход бетона и стали) приведены в таблице 1 приложения Б.

4 Технические требования

4.1 Колонны следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

4.2 Колонны следует изготавливать из тяжелого бетона средней плотностью 2200-2500 кг/м^3, по РСТ Уз 728, класса, по прочности на сжатие, В15 при нормативном коэффициенте вариации равном 9 % согласно ГОСТ 13015.0.

4.3 Поставку колонн потребителю следует производить после достижения бетоном колонн требуемой отпускной прочности.

Значение нормируемой отпускной прочности бетона в процентах от класса, или марки по прочности на сжатие, следует принимать равным: 70 - в теплый период года; 85 - в холодный период года.

4.4 Водопоглощение бетона колонн должно быть не более 5 %.

4.5 Марка бетона колонн по водонепроницаемости должна быть W 4.

4.6 Марка бетона по морозостойкости должна приниматься в зависимости от климатических условий района строительства согласно КМК 2.01.01 не ниже F100.

4.7 Бетон, применяемый для изготовления колонн, должен приготавливаться на портландцементе марки не ниже 400 по ГОСТ 10178, а для изготовления колонн, предназначенных для эксплуатации в агрессивной, по отношению к бетону, среде, - на сульфатостойком портландцементе марки не ниже 400 по ГОСТ 22266 с соблюдением требований СНиП 2.03.11.

4.8 Применение шлакопортландцемента, пуццоланового портландцемента, а также портландцемента с активными добавками не допускается.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

4.9 Заполнители, применяемые для приготовления бетона колонн, должны удовлетворять требованиям РСТ Уз 728.

4.10 Для армирования колонн должна применяться арматурная сталь следующих видов и классов:

рабочая арматура - горячекатанная арматурная сталь периодического профиля класса А-III (А400), по ГОСТ 5781, и Ат-III (Ат400), по ГОСТ 10884.

конструктивная арматура - горячекатанная арматурная гладкая сталь класса А-I (А240) по ГОСТ 5781.

4.11 Сварные арматурные изделия должны удовлетворять требованиям настоящего стандарта и РСТ Уз 733.

4.12 Монтажные петли должны изготавливаться из стержневой горячекатанной гладкой арматуры класса А-I (А240) марок СтЗпс, СтЗсп и класса А-II (А300) марки 10ГТ по ГОСТ 5781.

4.13 Армирование колонн должно производиться согласно приложению В настоящего стандарта. Допускается замена арматурной стали на другие виды и сортамент без снижения прочностных характеристик изделий.

4.14 Толщина защитного слоя бетона для рабочей арматуры должна быть не менее 30 мм.

4.15 Колонны следует изготавливать в формах, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 25781.

4.16 Проектное положение арматурных изделий и толщину защитного слоя бетона следует фиксировать прокладками из плотного цементно-песчаного раствора или пластмассовыми фиксаторами.

Применение стальных фиксаторов не допускается.

4.17 Значение действительных отклонений геометрических параметров не должны превышать предельных, указанных ниже в миллиметрах:

по длине сваи-колонны	± 30
по длине стойки-колонны	± 10
по размерам поперечного сечения	± 5
по длине острия сваи-колонны	±30
по смещению острия сваи-колонны от центра поперечного сечения	10
по расстоянию от центра подъемных петель до конца колонны	± 50
по толщине защитного слоя бетона	± 5
по шагу спирали и хомутов	± 10
по смещению продольной арматуры	± 5
по смещению сеток в голове колонны	± 10

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

4.18 Отклонения фактической массы колонн при отпуске потребителю не должны превышать ± 7% номинальной массы колонн.

4.19 Качество бетонных поверхностей колонн должно соответствовать категории А6 по ГОСТ 13015.0.

4.20 На поверхности колонн не допускаются:

раковины диаметром и глубиной более 5 мм;

наплывы бетона высотой более 5 мм, впадины глубиной более 5 мм;

местные околы бетона на углах колонны глубиной более 10 мм и общей длиной 50 мм на один погонный метр;

околы бетона и раковины в торце колонн;

трещины, за исключением поверхностных усадочных трещин, шириной не более 0,1 мм;

обнажения арматуры.

4.21 Монтажные петли должны быть очищены от наплывов бетона.

4.22 При соответствующем технико-экономическом обосновании допускается изготавливать колонны с технологическим уклоном двух противоположных сторон поперечного сечения, не превышающим 1:15, без уменьшения площади поперечного сечения. При этом защитный слой бетона должен быть не менее 30 мм.

Поперечное сечение основного каркаса колонн может иметь трапецеидальную форму, каркасы в этом случае следует выполнять по специальным чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.23 На лицевых поверхностях конструкций не допускаются жировые и ржавые пятна.

5 Правила приемки

5.1 Приемка колонн производится в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 13015.1

5.2 Приемка колонн должна производиться партиями. Размер партии устанавливается в количестве не более 200 колонн одного типоразмера, последовательно изготовленных предприятием по одной технологии в течение не более одних суток, из материалов одного вида.

Допускается определять объем партии по соглашению предприятия-изготовителя с потребителем, а также поставлять изделия, отобранные от разных партий.

5.3 Приемка колонн по показателям прочности (изделий), морозостойкости и водонепроницаемости бетона проводится по результатам периодических испытаний перед началом массового изготовления изделий, при внесении в них конструктивных изменений, изменении вида применяемых материалов и технологии изготовления, но не реже одного раза в шесть месяцев.

Для оценки прочности и трещиностойкости колонн испытывают две колонны от партии.

Количество образцов в серии для испытания бетона колонн на морозостойкость и водонепроницаемость принимается по стандартам на методы соответствующих испытаний.

5.4 Приемку колонн по показателям прочности бетона (марки по прочности на сжатие и отпускной прочности бетона), соответствию арматурных и закладных изделий настоящему стандарту, прочности сварных соединений, толщине защитного слоя, следует проводить по результатам приемо-сдаточных испытаний для каждой партии изделий в количестве не менее 2-х изделий от партии.

5.5 Приемку колонн по показателям точности геометрических параметров, категории бетонной поверхности, внешнего вида изделий осуществляют по результатам одноступенчатого выборочного контроля.

5.6 При неудовлетворительных результатах периодических испытаний изготовление колонн должно быть прекращено и должны быть приняты меры, обеспечивающие соблюдение установленных требований.

5.7 Потребитель имеет право производить выборочный или поштучный приемочный контроль колонн на заводе-изготовителе, соблюдая при этом правила приемки, установленные настоящим стандартом.

5.8 Изготовитель должен сопровождать каждую принятую техническим контролем партию, часть партии или группу изделий из разных партий в соответствии с ГОСТ 13015.3 документом о качестве, в котором указывается:

наименование и адрес завода-изготовителя;
номер и дата выдачи документа;
номер партии;
марки колонн с указанием количества каждой марки;
дата изготовления изделий;
класс бетона по прочности на сжатие;
отпускная прочность бетона;
марка бетона по морозостойкости и водонепроницаемости;
водопоглащение бетона;
обозначение настоящего стандарта.

6 Методы контроля

6.1 Размеры и непрямолинейность колонн, положение закладных изделий и масса, толщина защитного слоя бетона до арматуры, а также качество поверхностей и внешний вид проверяются по настоящему стандарту и ГОСТ 13015.0, ГОСТ 13015.1.

6.2 Марка бетона по водонепроницаемости должна контролироваться в соответствии с требованиями РСТ Уз 724.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

6.3 Испытание сварных арматурных соединений и оценка их прочности и качества изготовления производится по РСТ Уз 733.

6.4 Прочность бетона на сжатие определяется по ГОСТ 10180.

6.5 Допускается определять фактическую прочность бетона колонн ультразвуковым методом по РСТ Уз 764, а толщину защитного слоя, размеры и расположение арматуры радиационным методом по ГОСТ 17625.

6.6 Контроль и оценку проектной марки бетона по прочности на сжатие, а также отпускной прочности бетона следует производить по РСТ Уз 742.

6.7 Марка бетона по морозостойкости должна контролироваться в соответствии с ГОСТ 10060.1.

6.8 Испытание колонн на прочность производят по схеме, приведенной в приложении Г.

Нагрузка прикладывается ступенями по 0,1 от разрушающей. После каждого этапа делается выдержка 10 минут. Разрушение колонны должно произойти при величине нагрузки не менее указанной в таблице 1 приложения Г.

7 Маркировка, хранение и транспортирование

7.1 Хранение и транспортирование колонн должно производиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 13015.4.

7.2 В соответствии с ГОСТ 13015.2 на боковой поверхности колонн на расстоянии 50 см от торца с наголовником или на торце должна быть нанесена несмываемой краской следующая маркировка:

товарный знак предприятия-изготовителя или его краткое наименование;

марка колонны;

штамп ОТК;

отпускная масса колонн в килограммах (для колонн массой свыше 500 кг).

Транспортная маркировка колонн по ГОСТ 14192 наносится на фанерные или металлические ярлыки.

7.3 Колонны должны храниться по маркам в штабелях горизонтальными рядами.

7.4 Высота штабеля должна быть не более 2,5 м.

7.5 Проходы между штабелями должны быть не менее 1 м.

7.6 Колонны при транспортировании и хранении следует опирать на инвентарные подкладки или опоры другого типа из дерева или других материалов, обеспечивающих сохранность изделий.

Толщина подкладок должна быть не менее 30 мм.

УЗДАСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

Подкладки под нижние ряды колонн должны укладываться по плотному тщательно выровненному основанию.

7.7 Подкладки между всеми вышележащими рядами колонн должны быть расположены по вертикали в створе монтажных петель.

7.8 Перетаскивание колонн волоком запрещается.

7.9 При транспортировании колонн должны соблюдаться меры, обеспечивающие предохранение от ударов и механических повреждений.

7.10 Все операции, связанные с погрузкой и разгрузкой колонн, а также с переводом их из горизонтального положения в вертикальное, как и кантовка их, должны производиться плавно без рывков и ударов с тем, чтобы исключить возможность повреждения колонн.

7.11 Подъем колонн в вертикальное положение следует осуществлять стропом, закрепленным у наголовника или у верхней подъемной петли.

Строповка колонн за одну монтажную петлю запрещается.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Завод-изготовитель гарантирует соответствие поставляемых колонн с требованиями настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортировки, условий применения и хранения изделий, установленных настоящим стандартом.

8.2 Некачественные колонны завод-изготовитель обязан заменить в сроки, согласованные с потребителем.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандарт[illegible] будними

Приложение А
(обязательное)

Используемые стандарты и нормативная документация

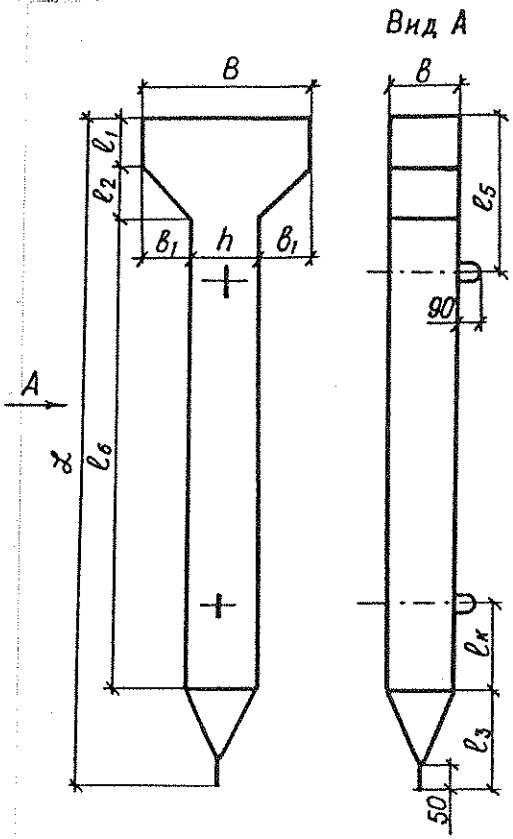
РСТ Уз 689-96	Лотки железобетонные оросительных систем. Технические условия.
РСТ Уз	Фундаменты железобетонные для параболических лотков. Технические условия.
ГОСТ 13015.0-83	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные. Общие технические требования.
ГОСТ 13015.1-81	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила приемки.
ГОСТ 13015.2-81	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила маркировки.
ГОСТ 13015.3-81	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Документ о качестве.
ГОСТ 13015.4-84	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила транспортировки и хранения.
ГОСТ 10178-85*	Портландцемент и шлакопортландцемент. Технические условия.
ГОСТ 22266-75*	Цементы сульфатостойкие. Технические условия.
РСТ Уз 728-96	Бетоны тяжелые и мелкозернистые. Технические условия.
ГОСТ 5781-82*	Сталь горячекатанная для армирования железобетонных конструкций.
ГОСТ 10884-93	Сталь арматурная термомеханически упрочненная для ж/б конструкций. Технические условия.
РСТ Уз 733-96	Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и з/д изделий.
РСТ Уз 764-96	Бетоны. Ультразвуковой метод определения прочности.
ГОСТ 17625-83	Радиационный метод определения толщины защитного слоя бетона, размеров и расположения арматуры.
ГОСТ 10180-90	Бетоны. Методы определения прочности на сжатие и растяжение.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

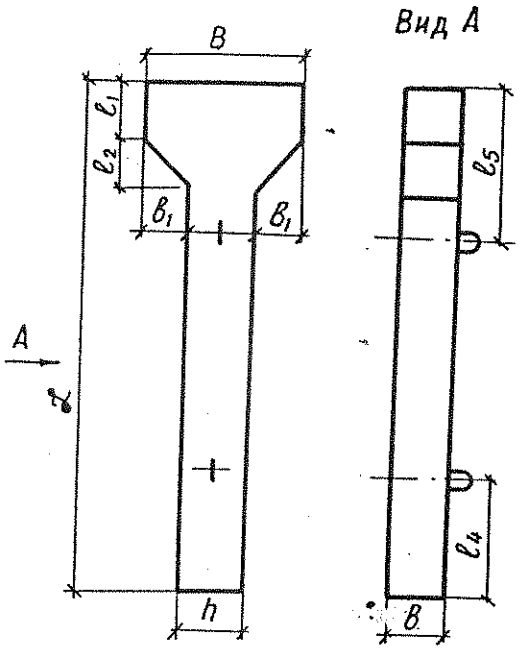
РСТ Уз 742-96	Бетоны. Правила контроля прочности.
ГОСТ 10060.1-95	Бетоны. Базовый метод определения морозостойкости.
РСТ Уз 724-96	Метод определения водонепроницаемости.
ГОСТ 25781-83Е	Формы стальные для изготовления железобетонных изделий. Технические условия.
ГОСТ 14192-77*	Маркировка грузов.
КМК 2.01.01-94	Климатические и физико-геологические данные для проектирования.
СНиП 2.03.11-85	Защита строительных конструкций от коррозии.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

Приложение Б
(обязательное)



Черт. 1 Колонны типа СК



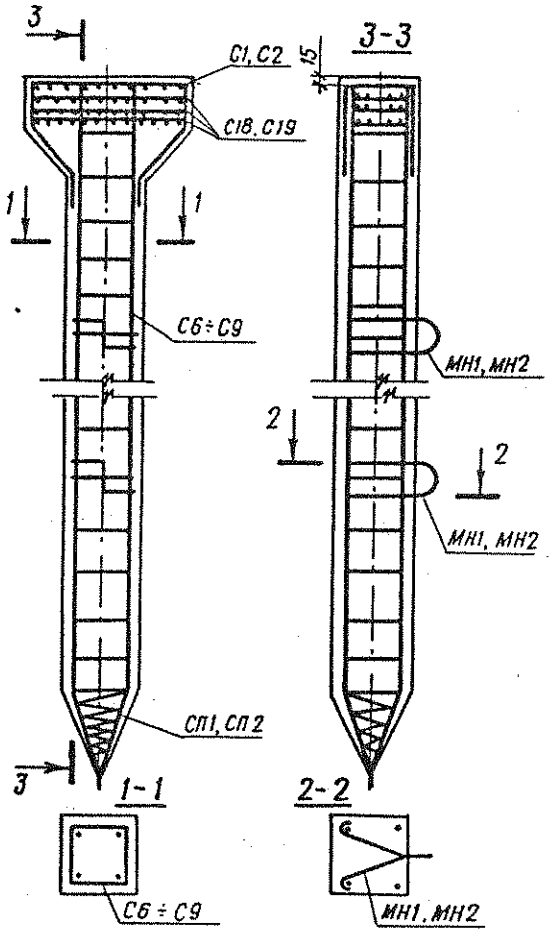
Черт. 2 Колонны типа К

Таблица 1

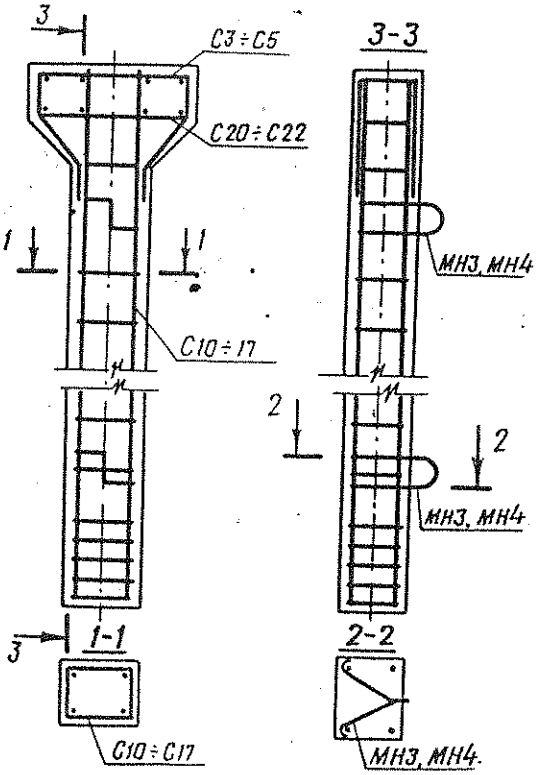
Марка колонны	Класс бетона	Расход материалов		Справочная масса
		бетон, $м^3$	сталь, кг	
СК40.2.5	B15 (М200)	0,164	19	410
СК60.2.5		0,214	50	710
СК40.3.7		0,260	24	673
СК60.3.7		0,394	54	985
К8.2.5		0,031	6,2	78
К13.2.5		0,046	7,4	115
К18.2.5		0,06	9,1	150
К28.2.5		0,146	14,8	365
К38.2.5		0,196	23,8	490
К48.2.5		0,246	36,5	615
К12.2.7		0,081	9,5	203
К17.2.7		0,106	11,1	265

УЗДАБСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

Приложение В
(обязательное)



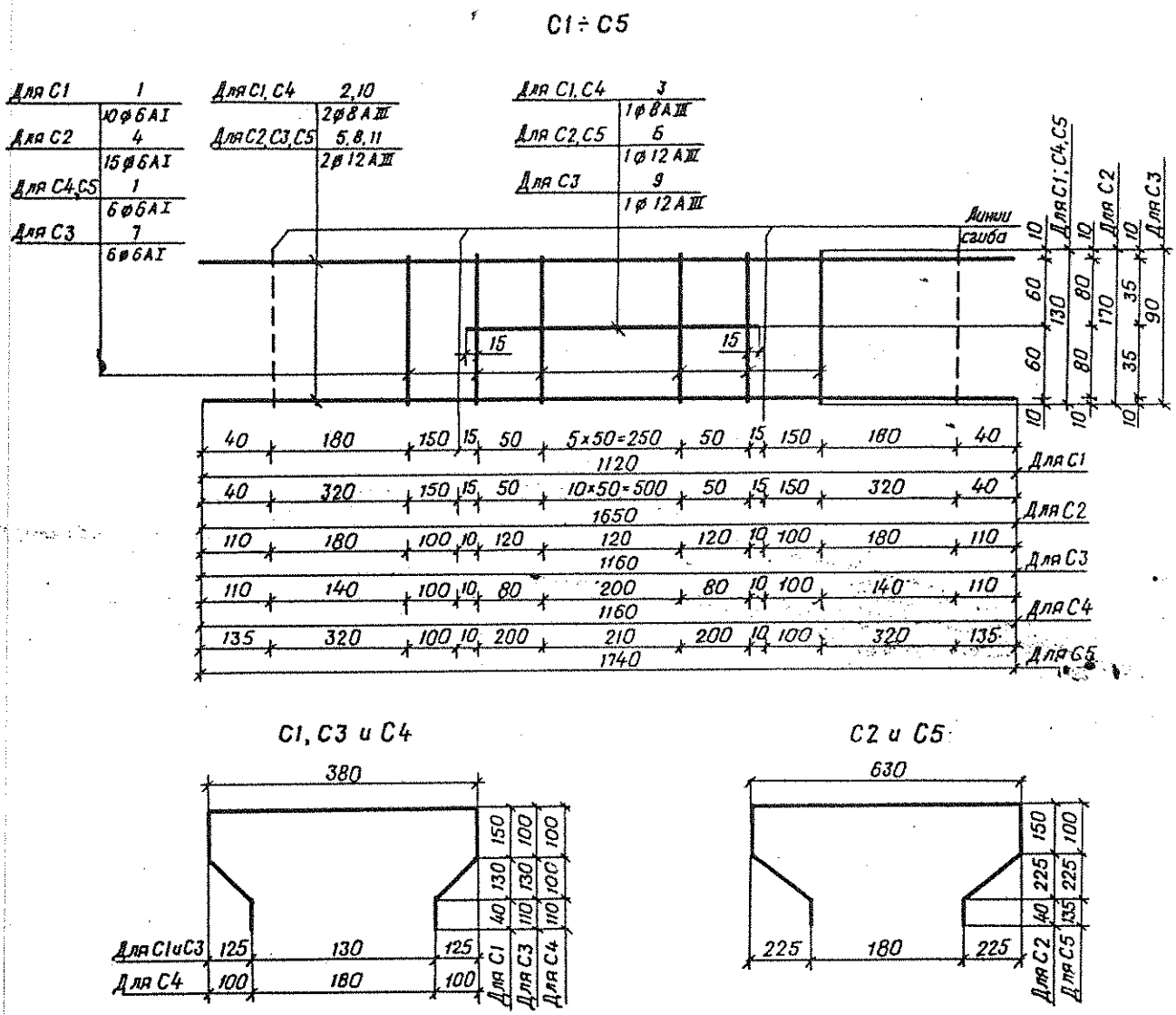
Черт.1 Армирование колонн типа СК



Черт.2. Армирование колонн типа К

УЗЛИТИ ЦЕНТР
стандартизации и сертификации

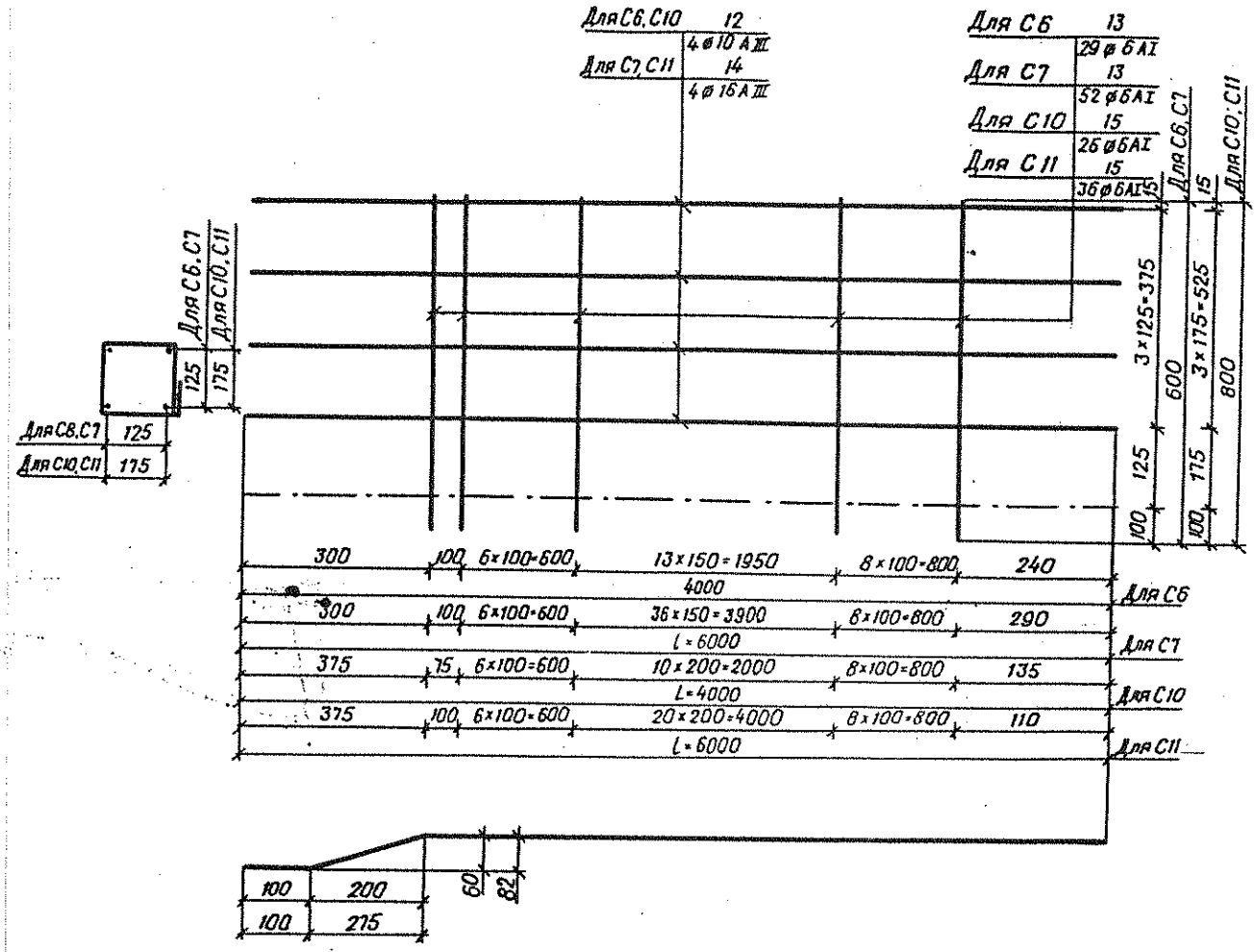
Продолжение приложения В



Черт. 3.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

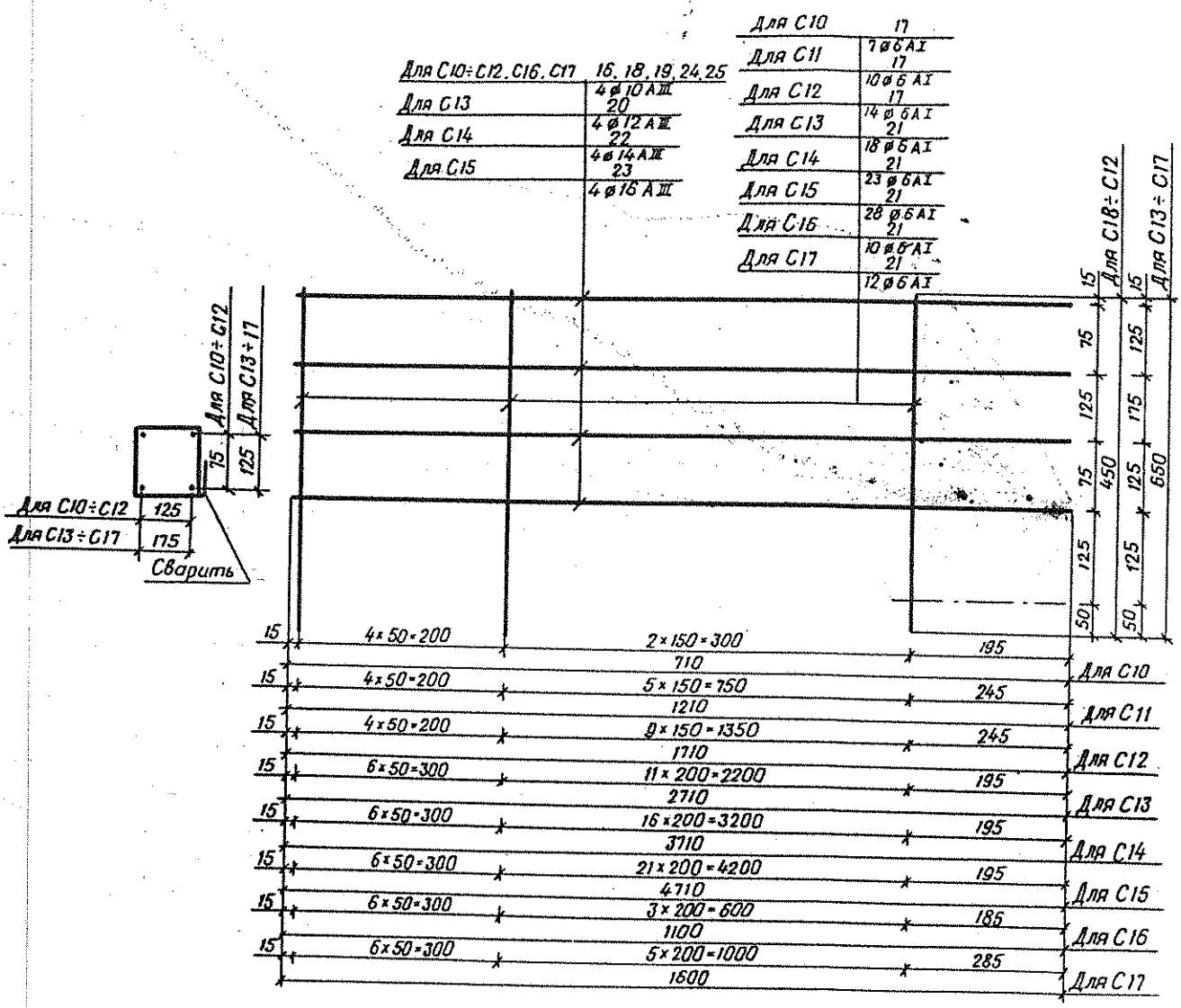
Продолжение приложения В



Черт.4. С6÷С9

УЗКАНСТРАЙЧЕРТ
Редакция
стандартизации

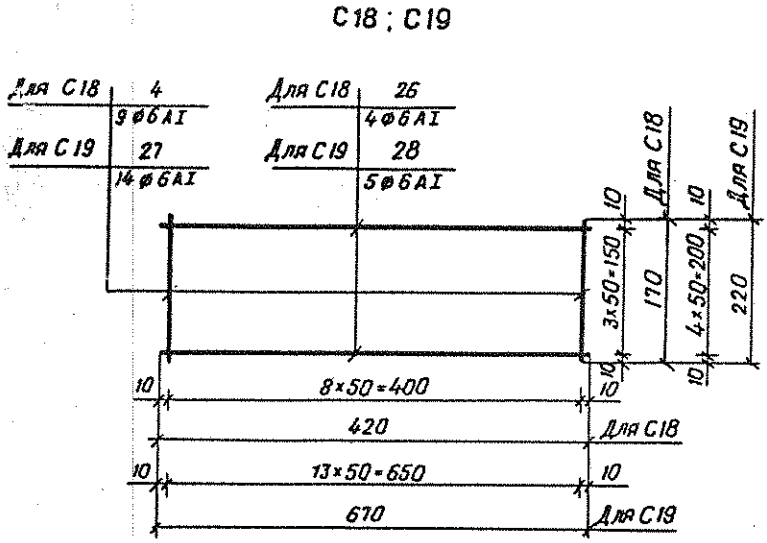
Продолжение приложения В



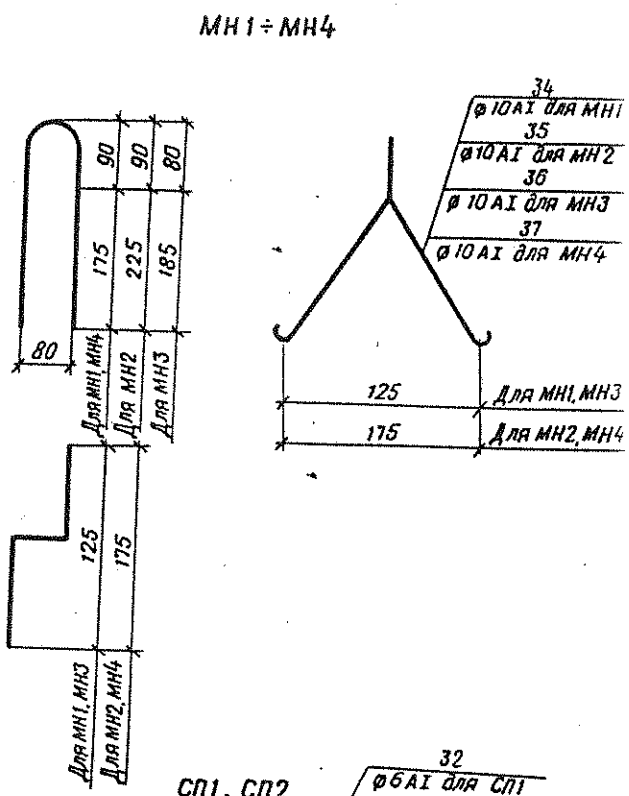
Черт. 5 С10÷С17

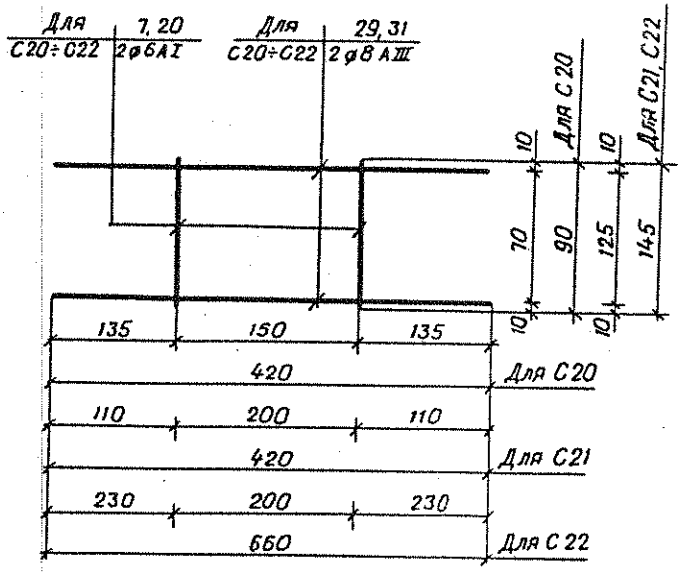
УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

Продолжение приложения В

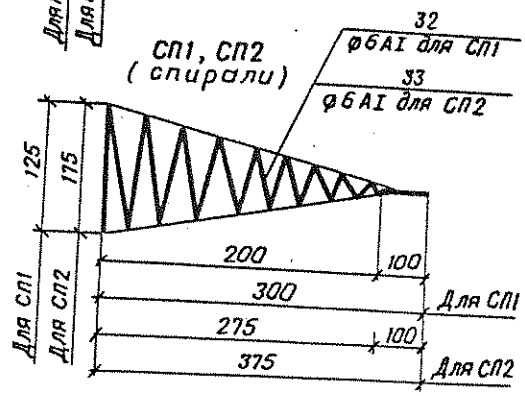


Черт. 6





Черт. 7



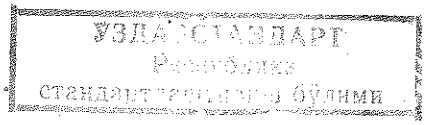
УЗДАВСТАНДАРТ
Репродукция
стандартами

Продолжение приложения В

Спецификация арматурных изделий и закладных деталей
на одну колонну под лотки

Таблица 1

Марка колонны	Арматурные изделия и закладные детали		Марка колонны	Арматурные изделия и закладные детали	
	марка	кол-во		марка	кол-во
СК 40.2.5	С1	1	СК 40.3.7	С2	1
	С18	3		С19	3
	С6	1		С8	1
	СП1	1		СП2	1
	МН1	2		МН2	2
СК 60.2.5	С1	1	СК 60.3.7	С2	1
	С18	3		С19	3
	С7	1		С9	1
	СП1	1		СП2	1
	МН1	2		МН2	2
К.8.2.5	С3	1	К.38.2.5	С4	1
	С20	1		С21	1
	С10	1		С14	1
	МН3	2		МН4	2
К.13.2.5	С3	1	К.48.2.5	С4	1
	С20	1		С21	1
	С11	1		С15	1
	МН3	2		МН4	2
К.18.2.5	С3	1	К.12.2.7	С5	1
	С20	1		С22	1
	С12	1		С16	1
	МН3	2		МН4	2
К.28.2.5	С4	1	К.17.2.7	С5	1
	С21	1		С22	1
	С13	1		С17	2
	МН4	2		МН4	2



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие и закладные детали

Таблица 2

марка изделия	позиция	диаметр мм	длина мм	кол-во	масса одной позиции кг	выборка стали		
						диаметр мм	длина м	общая масса изделия кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9
С1	1	6А1 (А240)	130	10	0,28	6А1 (А240)	1,30	
	2	8АIII (А400)	1120	2	0,88	8АIII (А400)	2,62	1,31
	3	8АIII (А400)	380	1	0,15			
С2	4	6А1 (А240)	170	15	0,56	6А1 (А240)	2,56	
	5	12АIII (А400)	1650	2	2,93	12АIII (А400)	3,93	4,05
	6	12АIII (А400)	630	1	0,56			
С3	7	6А1 (А240)	90	6	0,12	6А1 (А240)	5,4	
	8	12АIII (А400)	1160	2	2,06	12АIII (А400)	2,7	2,53
	9	12АIII (А400)	380	1	0,35			
С4	1	6А1 (А240)	130	6	0,17	6А1 (А 240)	0,78	
	10	8АIII (А400)	1180	2	0,93	8АIII (А400)	2,74	1,25
	3	8АIII (А400)	380	1	0,15			
С5	1	6А1 (А240)	130	6	0,17	6А1 (А240)	0,78	
	11	12АIII (А400)	1740	2	3,09	12АIII (А400)	4,11	3,38
	6	12АIII (А400)	630	1	0,57			
С6	12	10АIII (А400)	4000	4	9,88	10АIII (А400)	16,0	
	13	6А1 (А240)	600	29	3,86	6А1 (А240)	17,40	13,74

УЗДАСТСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6	7	8	9
C7	14	16AIII (A400)	6000	4	37,92	16AIII (A400)	24,00	
	13	6A1 (A240)	600	52	6,93	6A1 (A240)	31,20	44,85
C8	12	10AIII (A400)	4000	4	9,87	10AIII (A400)	16,00	
	15	6A1 (A240)	800	26	4,61	6A1 (A240)		14,42
C9	14	16AIII (A400)	6000	4	37,92	16AIII (A400)	24,00	
	15	6A1 (A240)	800	36	6,39	6A1 (A240)	28,80	44,31
C10	16	10AIII (A400)	710	4	1,75	10AIII (A400)	28,40	
	17	6A1 (A240)	450	7	0,70	6A1 (A240)	3,15	2,45
C11	18	10AIII (A400)	1210	4	2,99	10AIII (A400)	4,84	
	17	6A1 (A240)	450	10	1,00	6A1 (A240)	4,5	3,99
C12	19	10AIII (A400)	1710	4	4,22	10AIII (A400)	6,84	
	17	6A1 (A240)	450	14	1,39	6A1 (A240)	6,30	5,62
C13	20	12AIII(A400)	2710	4	9,62	12AIII (A400)	10,84	
	21	6A1 (A240)	650	18	2,59	6A1 (A240)	11,7	12,22
C14	22	14AIII (A400)	3710	4	17,96	14AIII (A400)	14,84	
	21	6A1 (A240)	650	23	3,32	6A1 (A240)	14,95	21,27
C15	23	16AIII (A400)	4710	4	29,77	16AIII (A400)	30,84	
	21	6A1 (A240)	650	28	4,04	6A1 (A240)	18,20	33,81
C16	24	10AIII (A400)	1100	4	2,74	10AIII (A400)	4,40	
	21	6A1 (A240)	650	10	1,44	6A1 (A240)	6,50	4,16
C17	25	10AIII (A400)	1600	4	3,95	10AIII (A400)	68,00	
	21	6A1 (A240)	650	12	1,73	6A1 (A240)	7,80	5,68
C18	4	6A1 (A240)	170	9	0,33			
	26	6A1 (A240)	420	4	0,37	6A1 (A240)	3,21	2,13
C19	27	6A1 (A400)	220	14	0,68			
	28	6A1 (A240)	670	5	0,74	6A1 (A240)	6,43	4,26

РСТ Уз 794 - 97

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6	7	8	9
С20	7	6А1 (А240)	90	2	0,04	6А1 (А240)	0,18	
	29	8АIII (А400)	420	2	0,33	8АIII (А400)	0,84	0,37
С21	30	6А1 (А240)	145	2	0,06	6А1 (А240)	0,29	
	29	8АIII (А400)	420	2	0,33	8АIII (А400)	0,84	1,25
С22	30	6А1 (А240)	145	2	0,06	6А1 (А240)	0,29	
	31	8АIII(А400)	660	2	0,52	8АIII (А400)	1,32	0,58
СП1	32	6А1 (А240)	3000	1	0,67	6А1 (А240)	3,00	0,67
СП2	33	6А1 (А240)	3800	1	0,84	6А1 (А240)	3,80	0,84
МН1	34	10А1 (А240)	730	1	0,45	10А1 (А240)	0,73	0,45
МН2	35	10А1 (А240)	850	1	0,52	10А1 (А240)	0,85	0,52
МН3	36	10А1 (А240)	655	1	0,40	10А1 (А240)	0,65	0,40
МН4	37	10А1 (А240)	780	1	0,48	10А1 (А240)	0,78	0,48

Выборка стали на одну колонну под параболические лотки

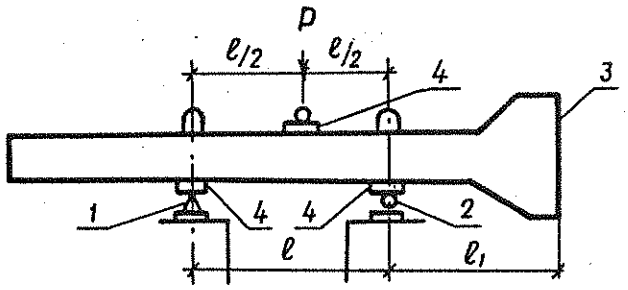
Таблица 3

Марка колонны	Арматурные изделия									Закладная деталь			Всего
	арматурная сталь					итого			итого	арматурная сталь		итого	
	класс AIII (A400) по ГОСТ 5781					итого	класс A1 (A240) по ГОСТ 5781			класс A1 (A240) по ГОСТ 5781			
	диаметр, мм						диа-метр 6 мм	итого		диаметр, мм			
	8	10	12	14	16					6	10		
СК 40.2.5	1,03	9,88	-	-	-	10,91	6,30	6,30	17,21	0,67	0,9	1,57	18,78
СК 60.2.5	1,03	-	-	-	37,92	38,95	9,35	9,35	48,30	0,67	0,9	1,57	49,87
СК 40.3.7	-	9,88		-	-	13,37	9,47	9,47	22,84	0,84	1,04	1,88	24,72
СК 60.3.7	-	-	3,49	-	37,92	41,41	11,24	11,24	52,65	0,84	1,04	1,88	54,53
К 8.2.5	0,33	1,75	2,41	-	-	4,49	0,86	0,86	5,35	-	0,8	0,8	6,15
К 13.2.5	0,33	2,99	2,41	-	-	5,73	1,16	1,16	6,89	-	0,8	0,8	7,69
К 18.2.5	0,33	4,22	2,41	-	-	6,96	1,55	1,55	8,51	-	0,8	0,8	9,31
К 28.2.5	1,41	-	9,62	-	-	11,03	2,82	2,82	13,85	-	0,96	0,96	14,81
К 38.2.5	1,41	-	-	17,96	-	19,37	3,54	3,54	22,91	-	0,96	0,96	23,87
К 48.2.5	1,41	-	-	-	29,77	31,18	4,26	4,26	35,44	-	0,96	0,96	36,40
К12.2.7	0,52	2,71	3,66		-	6,86	1,67	1,67	8,56	-	0,96	0,96	9,52
К 17.2.7	0,52	3,95	3,66		-	8,13	1,97	1,97	10,10	-	0,96	0,96	11,06

РСТ Уз 791-97

УЗГОССТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

Приложение Г
(обязательное)



1 - неподвижная опора;
2 - подвижная опора;
3 - испытываемая колонна;
4 - металлические прокладки толщиной 10 мм, длиной 250 мм, шириной 100 мм;
P, L, L1 - ниже в таблице 1.

Рисунок 1 Схема испытаний колонн на прочность

Величины контрольных нагрузок и расстояний между опорами при испытании колонн на прочность

Таблица 1

Типоразмер колонны	Разрушающая нагрузка, P кН(кГс)	Расстояние между опорами l, мм	Расстояние между концом наголовника и опорой l_1, мм
СК 40.2.5	15 (1500)	2600	600
СК 60.2.5	22 (2200)	3900	900
СК 40.3.7	20 (2000)	2600	600
СК 60.3.7	31 (3100)	3900	900
К 28.2.5	30 (3000)	1790	410
К 38.2.5	28 (2800)	2440	560
К 48.2.5	28 (2800)	3090	710

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

РСТ Уз 791-97

УДК 691.328.022.97: 06.354

Группа Ж 33

Ключевые слова: колонны железобетонные, область применения, типы, марки, размеры, технические требования, правила приемки, методы контроля, маркировка, транспортирование, хранение.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш ...лими

РСТ УЗ 797-97

Организация-исполнитель - объединение "Водпроект"

Генеральный директор В.И.Антонов

Руководитель подразделения
по разработке, начальник ОПП В.К.Бочаров

Руководитель разработки
(темы) В.С.Андрейко

Исполнители:

Начальник ОПГС института
"Узгипромелиоводхоз" Н.Г.Закиров

ГИП ОПГС института
"Узгипромелиоводхоз" С.Е.Мирецкий

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими