ГОСТ 24893.2-81\*

УДК 691.328.025.22:006.354 Группа Ж33

# ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# БАЛКИ ОБВЯЗОЧНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

# ДЛЯ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ.

# АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

# Конструкция и размеры

# Reinforced concrete frame brace for industrial buildings.

# Reinforcing products and inserts.

# Construction and dimensions

ОКП 58 2420

*Дата введения 1983-01-01*

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 14 июля 1981 г. № 119

Внесена поправка, ИУС № 8 1982 г.

ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1988 г.) c Изменением № 1, утвержденным в апреле 1986 г. (ИУС № 8-86)

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные арматурные и закладные изделия железобетонных обвязочных балок для зданий промышленных предприятий по ГОСТ 24893.0-81 и ГОСТ 24893.1-81.

2. Форма и размеры арматурных изделий должны соответствовать указанным на черт. 1100 СБ, 1110 СБ, 1120, 1130 по ГОСТ 24893.2-81, закладных изделий - на черт. 1140, 1150 ГОСТ 24893.2-81.

**(Измененная редакция, Изм № 1).**

3. Форма и размеры арматурных изделий, балок, предназначенных для зданий c расчетной сейсмичностью 7-9 баллов, должны соответствовать указанным на черт. 2100 СБ, 2110 СБ ГОСТ 24893.2-81, закладных изделий - на черт. 2120 СБ, 2130 СБ ГОСТ 24893.2-81.

4. Спецификация арматурных и закладных изделий пространственных каркасов балок - по листам 1, 2 документа 1100, балок, предназначаемых для зданий c расчетной сейсмичностью 7-9 баллов - по листам 1, 2 документа 2100 ГОСТ 24893.2-81.

Спецификация арматурных изделий плоских каркасов приведена на черт. 1100 и 2110 ГОСТ 24893.2-81, арматурной сетки - на черт. 1120 ГОСТ 24893.2-81.

5. Дополнительные закладные изделия для балок над световыми проемами - по черт. 1160 ГОСТ 24893.2-81.

6. Технические требования - по ГОСТ 24893.0-81.

7. Изготовление арматурных изделий производить контактной точечной сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

При сварке пространственных каркасов крестообразные соединения отдельных арматурных стержней со стержнями плоских каркасов допускается выполнять ручной дуговой сваркой при диаметре соединяемых стержней не менее 8 мм.

8. Закладные изделия должны изготовляться с учетом следующих требований.

8.1. Тавровые соединения анкерных стержней с пластиной следует выполнять автоматической дуговой сваркой под флюсом.

8.2. Нахлесточные соединения элементов закладных изделий М8 - М11 следует выполнять ручной дуговой сваркой швами с применением электродов типа Э42-Т или Э42А-Ф. Размеры швов должны соответствовать указанным на черт. 2120 СБ ГОСТ 24893.2-81.

8.3. При изготовлении закладных изделий балок, предназначаемых для зданий с расчетной сейсмичностью 7 - 9 баллов, особое внимание должно быть обращено на обеспечение высокого качества сварных соединений за счет строгого соблюдения технологии и параметров сварки.

9. Режимы всех видов сварки должны выбираться в соответствии с указаниями СН 393-78.

10. Испытания сварных соединений арматурных и закладных изделий, а также оценка их качества - по ГОСТ 10922-75.

