ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. КОНТАКТНАЯ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

ГОСТ 19292—73

Издание официальное

МОСКВА 1974

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Ордена Трудового Красного Знамени Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций им. В. А. Кучеренко (ЦНИИСК им. Кучеренко) Госстроя СССР

Директор Смирнов А. Ф.
Руководитель темы Бродский А. Я.
Исполнитель Нестеренко Л. В.

Научно-исследовательским институтом бетона и железобетона (НИИЖБ) Госстроя СССР

Директор Михайлов К. В.
Руководитель темы Евгеньев И. Е.
Исполнитель Гришина З. К.

ВНЕСЕН Ордена Трудового Красного Знамени Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций им. В. А. Кучеренко (ЦНИИСК им. Кучеренко) Госстроя СССР

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Начальник отдела Сычев В. И.
Начальник подотдела стандартизации в строительстве Новиков М. М.
Гл. специалист Шерстнев А. В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 23 ноября 1973 г. № 219

УДК 621.791.052(083.74)

Группа Ж3.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. КОНТАКТНАЯ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

Основные типы и конструктивные элементы

Welded joints of elements for inserted parts of the precasted reinforced concret constructions. Resistance and automatic fusion welding

ГОСТ 19292—73

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 25 ноября 1973 г. № 219 срок введения установлен

с 01.01 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на выполняемые контактной и автоматической сваркой плавлением соединения элементов закладных деталей, предназначаемых для железобетонных конструкций, применяемых в зданиях и сооружениях различного назначения.

Стандарт не распространяется на сварные соединения элементов закладных деталей, выполняемые ручной дуговой сваркой или на оборудовании для дуговой сварки под флюсом с ручным приводом.

2. Сварные соединения элементов закладных деталей подразделяются на следующие типы:

тавровое — анкерный стержень соединяется с плоским элементом и расположен перпендикулярно к плоскости элемента;

нахлесточное — анкерный стержень соединяется с плоским элементом и расположен параллельно плоскости элемента.

3. Виды и способы сварки должны соответствовать указанным в табл. 1.

4. Конструктивные элементы тавровых соединений и способ их сварки должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 1

Вид сварки	Характеристика способа сварки	Обозначение способа сварки
Автоматическая дуговая сварка под флюсом, без сварочной проволоки или присадочного металла, тавровых соединений анкерных стержней с плоским элементом проката	Дуга возбуждается и горит под слоем флюса непосредственно между анкером и плоским элементом. Анкер в процессе сварки перемещается вдоль своей вертикальной оси и на заключительном этапе утапливается в ванну расплавленного металла в плоском элементе	Ф
Контактная рельефная сварка	Круглые стержни свариваются внахлестку с плоским элементом, в котором предварительно штампуется рельеф	Кв

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1974

5. Конструктивные элементы нахлесточных соединений и способ их сварки должны соответствовать указанным в табл. 3.

6. Анкера, непосредственно в месте соединения с пластиной, должны быть прямыми.

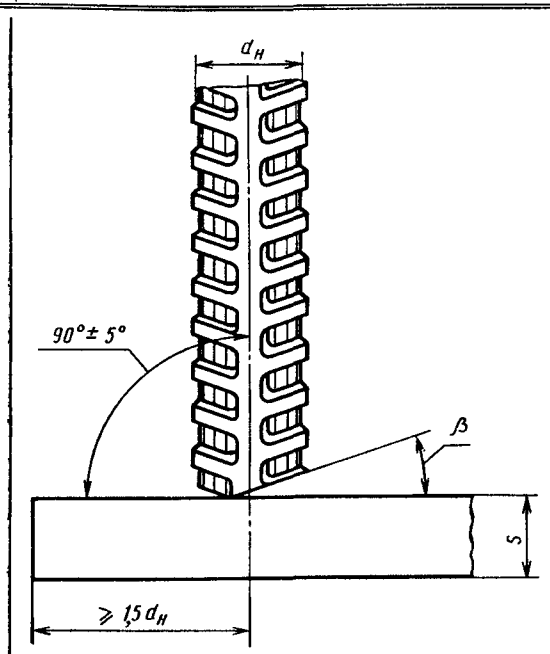
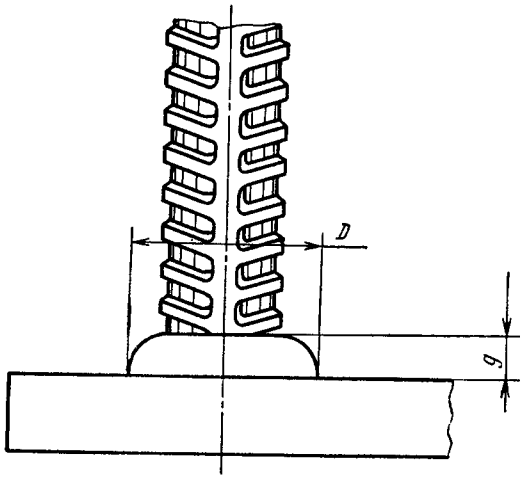
7. Арматурная сталь для анкерных стержней должна соответствовать требованиям ГОСТ 5781—61.

8. Материал плоского элемента — горячекатаная листовая, полосовая, угловая или фасонная сталь марки Ст3 групп Б и В, отвечающая условиям свариваемости по ГОСТ 380—71.

9. Технические требования и методы испытаний сварных соединений элементов закладных деталей должны соответствовать ГОСТ 10922—64.

10. В закладных деталях сборных железобетонных конструкций, подвергающихся при монтаже или эксплуатации воздействию вибрационных нагрузок, сварные соединения, выполняемые контактной рельефной сваркой, не должны применяться.

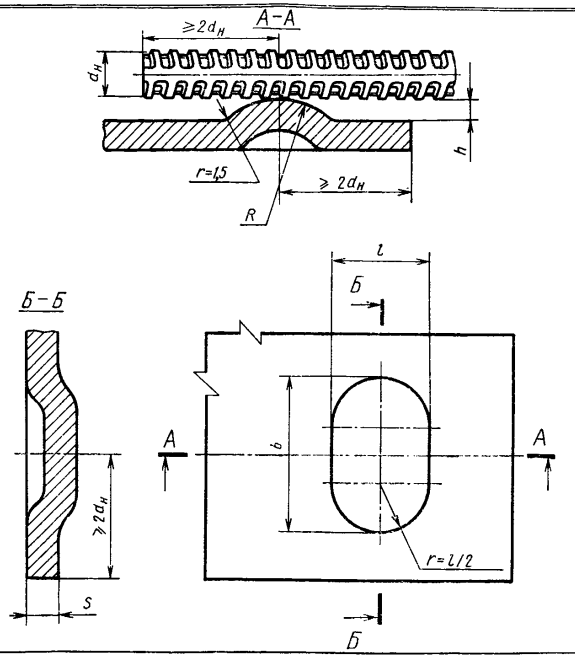
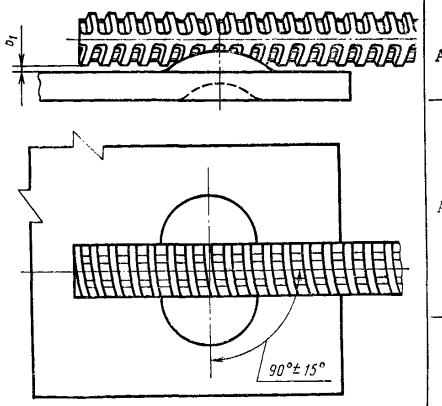
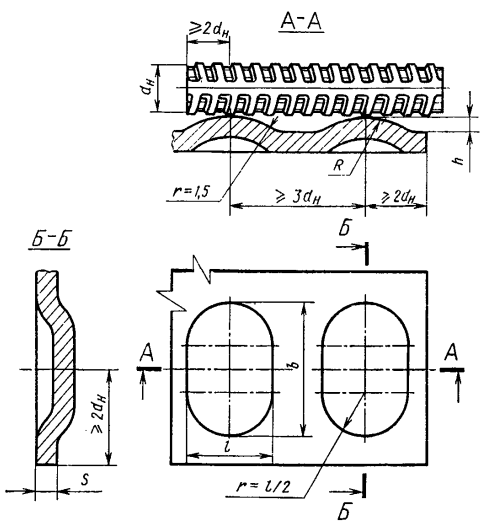
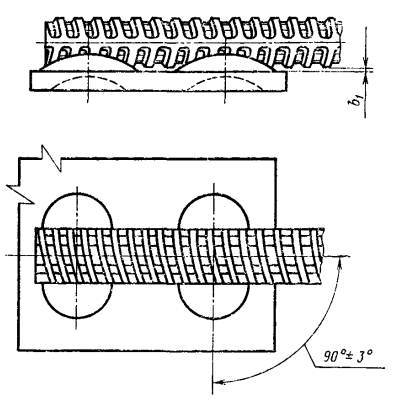
Таблица 2

Тип соединения	Вид подготовленных элементов	Вид выполненного соединения	Класс арматурной стали	Размеры					Угол скоса β	Условные обозначения	
				$d_н$, мм	s, мм	$s/d_н$, не менее	D, мм	g, мм		сварного соединения	способа сварки
			A-I	8—40	4—20	0,5	(1,5—2,0) $d_н$	3—10	≤20°	Т-1	Ф
			A-II	10—25	6—14	0,55					
				28—40	20—30	0,75					
			A-III	8—25	5—16	0,65					
				28—40	20—30	0,75					

Примечания:

1. Для арматуры класса А-I вместо $d_н$ следует принимать d — диаметр гладкого стержня.
2. Для стержней диаметром 16—40 мм g=6—10 мм.

Таблица 3

Тип соединения	Вид подготовленных элементов	Вид выполненного соединения	Класс арматурной стали	$d_н$, мм	$s/d_н$, не менее	Размеры рельефа ±10%				b_1, мм, не более	Условные обозначения	
						R	h	l	b, мм		сварного соединения	способа сварки
Нахлесточное			A-I	6—14	0,3	2,2 $d_н$	0,35 $d_н$	2,4 $d_н$	l+10	0,15 $d_н$	Н-1	Кв
			A-II	10—14								
			A-III	6—14		2,4 $d_н$	0,4 $d_н$	2,6 $d_н$				
			A-I	6—16		1,4 $d_н$	0,35 $d_н$	1,9 $d_н$			Н-2	
			A-II	10—16								
			A-III	6—16		1,6 $d_н$	0,4 $d_н$	2,2 $d_н$				

Примечание. Для арматуры класса А-I вместо $d_н$ следует принимать d — диаметр гладкого стержня.

gost.e-ecolog.ru