ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПОДОКОННЫЕ

ГОСТ 6785—69

Издание официальное

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Центральным научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования жилища Госгражданстроя

Директор института **Рубаненко Б. Р.**
Руководитель темы **Шеренцис А. А.**
Исполнитель **Аронова Р. И.**

Центральным научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования школ, дошкольных учреждений, средних и высших учебных заведений Госгражданстроя

Директор института **Градов Г. А.**
Руководитель темы и исполнитель **Вавировский Н. М.**

Всесоюзным научно-исследовательским институтом заводской технологии сборных железобетонных конструкций и изделий Минстройматериалов СССР

Директор института **Горшков А. М.**
Руководитель темы и исполнитель **Каган С. А.**

ВНЕСЕН Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР

Зам. председателя Комитета **Родин Ю. М.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования и стандартизации Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства

Начальник отдела **Шкинев А. Н.**
Начальник подотдела стандартов и технических условий **Мозольков В. С.**
Гл. специалист **Шерстнев А. В.**

Управлением научно-исследовательских и нормативных работ Государственного комитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР

Начальник Управления **Плессеин Б. Д.**
Зам. начальника управления **Бухаров А. С.**
Ст. инженер **Волжин В. П.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом Совета Министров по делам строительства 10 апреля 1969 г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 10 апреля 1969 г. № 43

УДК 624.012.1/.4 Группа Ж33

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПОДОКОННЫЕ

Reinforced concrete window boards

ГОСТ 6785—69

Взамен ГОСТ 6785—58

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 10/IV 1969 г. № 43 срок введения установлен с 1/I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на подоконные железобетонные плиты, изготовляемые из тяжелого цементного бетона, плотного силикатного бетона и керамзитобетона и предназначаемые для применения в жилых и общественных зданиях, а также во вспомогательных зданиях промышленных и сельскохозяйственных предприятий.

Примеры применения подоконных плит в панельных и кирпичных стенах приведены в приложении.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от отделки лицевых поверхностей подоконные плиты изготовляются следующих типов:

с мозаичной поверхностью—полированные;

с мозаичной поверхностью—шлифованные;

с гладкой бетонной поверхностью, отделанной под мрамор;

с гладкой бетонной поверхностью на цветном цементе;

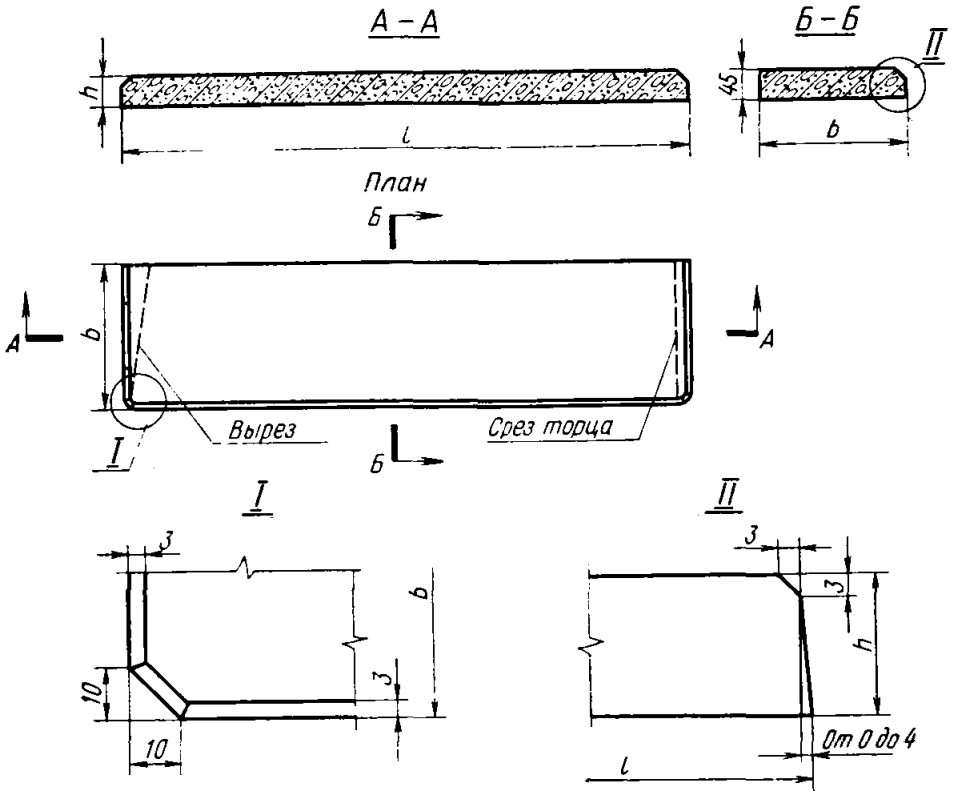
с гладкой бетонной поверхностью, предназначаемой под окраску.

Плиты из керамзитобетона должны иметь облицовочный слой толщиной не менее 15 *мм* из тяжелого бетона на заполнителях из мраморной крошки или на обычных заполнителях.

1.2. Форма, размеры и марки подоконных плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Сентябрь 1970 г.



Марки подоконных плит	Основные размеры плит в *мм*			Справочный вес плит (при тяжелом бетоне) в *кг*
	длина *l*	ширина *b*	толщина *h*	
АО 6—15	600	150	45	10
АО 10—15	1000			17
АО 13—15	1300			22
АО 14—15	1450			24
АО 16—15	1600			27
АО 19—15	1900			32
АО 22—15	2200			37
АО 25—15	2500			42
АО 28—15	2800			47
АО 6—20	600	200	45	13
АО 10—20	1000			23
АО 13—20	1300			29
АО 14—20	1450			33
АО 16—20	1600			36
АО 19—20	1900			43
АО 22—20	2200			50
АО 25—20	2500			56
АО 28—20	2800			63

Продолжение

Марки подоконных плит	Основные размеры плит в *мм*			Справочный вес плит (при тяжелом бетоне) в *кг*
	длина *l*	ширина *b*	толщина *h*	
АО 6—25	600			17
АО 10—25	1000			28
АО 13—25	1300			37
АО 14—25	1450			41
АО 16—25	1600	250	45	45
АО 19—25	1900			54
АО 22—25	2200			62
АО 25—25	2500			70
АО 28—25	2800			79
АО 6—35	600			24
АО 10—35	1000			39
АО 13—35	1300			51
АО 14—35	1450			57
АО 16—35	1600	350	45	63
АО 19—35	1900			75
АО 22—35	2200			87
АО 25—35	2500			93
АО 28—35	2800			110

1.3. Марка подоконной плиты обозначается буквами АО и двумя числами (через тире), из которых первое означает длину плиты в *дм* (округленно), а второе—ее ширину в *см*.

Пример обозначения подоконной плиты длиной 1450 *мм* и шириной 200 *мм*:

АО 14—20

1.4. По соглашению между предприятием-изготовителем и потребителем допускается изготовлять подоконные плиты с лицевым профилем, отличающимся от указанного на чертеже (с валиком, капельником, закругленными углами), а также плиты с вырезами в углах и срезами торцов.

1.5. Отклонения от проектных размеров подоконных плит не должны превышать (в *мм*):

по длине ± 5;
по ширине ± 3;
по толщине ± 2.

1.6. Допускается изготовление и применение подоконных плит с размерами и конструкцией, принятыми в утвержденных до 1 января 1970 г. типовых проектах зданий на срок действия этих проектов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Подоконные плиты должны изготовляться по типовым рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, и удовлетворять требованиям настоящего стандарта.

2.2. Для крепления к стенам в подоконных плитах могут устанавливаться стальные закладные детали, не выходящие на лицевые поверхности плиты.

2.3. Материалы, применяемые для приготовления бетона подоконных плит, должны удовлетворять требованиям действующих государственных стандартов и обеспечивать получение бетонов заданных свойств.

2.4. Плиты подоконные должны изготовляться из бетона марки не ниже 200.

2.5. Поставка плит потребителю производится по достижению бетоном проектной марки по прочности на сжатие.

2.6. Армирование плит должно производиться сварными сетками, изготовленными из следующих видов арматурной стали:

горячекатаной гладкой стали класса А-I и стали периодического профиля классов А-II и А-III по ГОСТ 5781—61;

стальной холоднотянутой гладкой проволоки класса В-I по ГОСТ 6727—53.

Сварная арматура и закладные детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 10922—64.

2.7. Толщина защитного слоя бетона до рабочей арматуры должна быть 10 *мм*. Отклонение по толщине защитного слоя бетона не должно превышать +3 *мм*. Расстояние от концов стержней продольной рабочей арматуры до торцов подоконной плиты должно быть не более 10 *мм* и не менее 5 *мм*.

2.8. Внешний вид подоконных плит должен удовлетворять следующим требованиям:

а) лицевые поверхности плит должны соответствовать утвержденным в установленном порядке эталонам видов отделки, предусмотренных в п. 1.1 настоящего стандарта;

б) на лицевых поверхностях подоконных плит не допускаются наплывы и вмятины, жировые и ржавые пятна, выцветы, царапины, раковины, открытые воздушные поры и околы ребер плит;

в) отделочный слой плит одной партии должен иметь одинаковый цвет и тон окраски лицевых поверхностей;

г) распределение мраморной крошки на лицевых поверхностях плит должно быть равномерным, допускаются отдельные участки без мраморной крошки площадью не более 2 $см^2$;

д) непрямолинейность лицевых поверхностей плит, характеризуемая величиной наибольшего зазора между проверяемой поверхностью и ребром контрольной рейки, не должна превышать

2 *мм* на 1 *м* длины, 1 *мм* на ширину плиты и 3 *мм* на всю длину плиты;

е) неплоскостность лицевой поверхности плит, характеризуемая величиной наибольшего отклонения одного из углов плиты от плоскости, проходящей через три других угла, не должна превышать 3 *мм*;

ж) трещины на плигах не допускаются, за исключением единичных местных поверхностных усадочных шириной не более 0,1 *мм* на нелицевых поверхностях;

з) открытые поверхности стальных закладных деталей должны быть очищены от наплывов раствора и защищены от коррозии цементно-казеиновой обмазкой или другим способом, не ухудшающим внешнего вида плит.

2.9. Отклонения от проектного положения стальных закладных деталей не должны превышать:

в плоскости плиты	5 *мм*
из плоскости плиты	2 *мм*

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Готовые подоконные плиты должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

3.2. Подоконные плиты предъявляются к приемке партиями. В каждой партии должны быть плиты, изготовленные из материалов одного качества и по одной и той же технологии в течение одной смены, но не более 200 шт.

3.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества плит и соответствия их требованиям настоящего стандарта, применяя при этом указанные ниже правила отбора образцов и методы испытаний.

3.4. При контрольной проверке готовых плит отбирают образцы в количестве 3% от каждой партии, но не менее 5 шт. Отбор образцов производится в последовательности, устанавливаемой приемщиком. Отобранные образцы подвергают поштучному обмеру и наружному осмотру.

3.5. Если при проверке отобранных образцов окажется хотя бы один, не соответствующий требованиям настоящего стандарта по размерам и внешнему виду, то производят повторную проверку удвоенного количества образцов.

Если и при повторной проверке окажется хотя бы один образец, не соответствующий требованиям настоящего стандарта, то партия плит приемке не подлежит.

3.6. Размеры плит и правильность их поверхностей должны проверяться с точностью до 1 *мм* металлическими измерительными инструментами.

Качество поверхностей плит, наличие и расположение закладных деталей проверяют наружным осмотром.

3.7. Непрямолинейность лицевых поверхностей подоконных плит определяют путем измерения наибольшего зазора между ребром металлической рейки и проверяемой поверхностью.

3.8. Неплоскостность плит определяют путем измерения наибольшего зазора между одним из углов проверяемого изделия и плоскостью поверочной плиты.

3.9. Прочность бетона плит и тяжелого бетона определяют по ГОСТ 10180—67, а плит из керамзитобетона—по ГОСТ 11050—64 путем испытания на сжатие контрольных образцов-кубов, изготовленных из той же бетонной смеси, что и плиты, с уплотнением ее по принятому режиму и твердением кубов в условиях, аналогичных условиям твердения плит.

Если при проверке прочность бетона не будет удовлетворять требованиям пп. 2.4 и 2.5 настоящего стандарта, то плиты могут быть предъявлены к приемке после достижения бетоном проектной прочности.

3.10. Расположение арматуры и толщина защитного слоя бетона должны проверяться без разрушения бетона магнитными или другими приборами, регистрирующими положение арматуры.

При отсутствии необходимых приборов допускается вырубка борозд на нижних поверхностях и обнажение арматуры плит с последующей заделкой борозд.

4. МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. На нелицевой стороне каждой подоконной плиты должны быть нанесены несмываемой краской:

а) товарный знак предприятия-изготовителя или его краткое наименование;

б) марка плиты;

в) дата изготовления;

г) штамп отдела технического контроля.

4.2. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие плит требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию их паспортом, в котором указываются:

а) наименование министерства или ведомства, в систему которого входит предприятие-изготовитель;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) номер и дата составления паспорта;

г) номер партии;

д) наименование типов и марок плит;

е) количество плит каждой марки;

ж) дата изготовления плит;

з) проектная марка бетона;

и) вес плит по маркам в *кг;*

к) номер настоящего стандарта.

4.3. Плиты должны храниться рассортированными по маркам в штабелях высотой не более 5 рядов, уложенными на ребро лицевыми поверхностями вплотную. Под первый ряд штабеля плит и между последующими рядами должны быть уложены деревянные прокладки одинаковой толщины, расположенные на одной вертикали.

Подкладки под нижний ряд плит следует укладывать по плотному, тщательно выровненному основанию.

4.4. Плиты должны укладываться так, чтобы обеспечивалась возможность захвата изделий и их свободного подъема для погрузки или монтажа.

4.5. Все операции, связанные с погрузкой, перевозкой, разгрузкой или складированием плит, должны производиться с соблюдением мер, исключающих возможность их повреждения.

4.6. При перевозке плиты следует укладывать правильными рядами, на ребро, продольной осью в направлении движения.

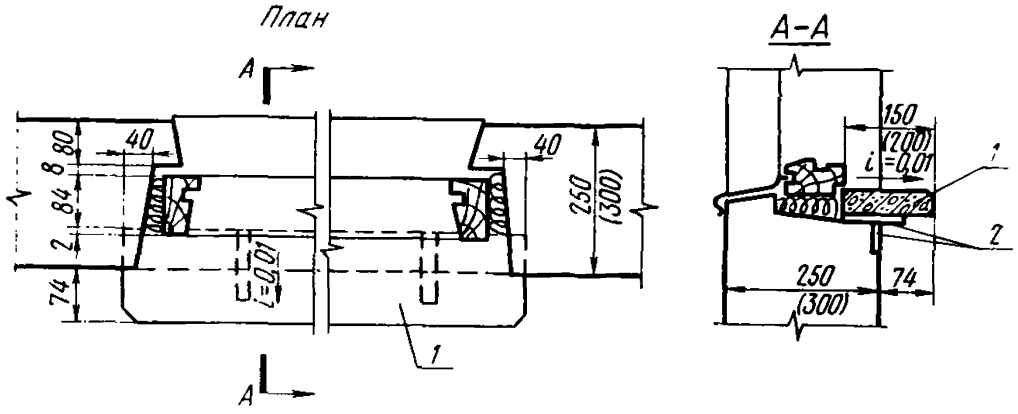
В каждом ряду между плитами должны прокладываться деревянные прокладки.

4.7. Строповочные тросы и другие захватные приспособления, применяемые при погрузке, разгрузке и складировании подоконных плит, в местах соприкосновения их с плитами должны иметь мягкое покрытие.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПОДОКОННЫХ ПЛИТ

1. В панельных стенах со спаренными переплетами

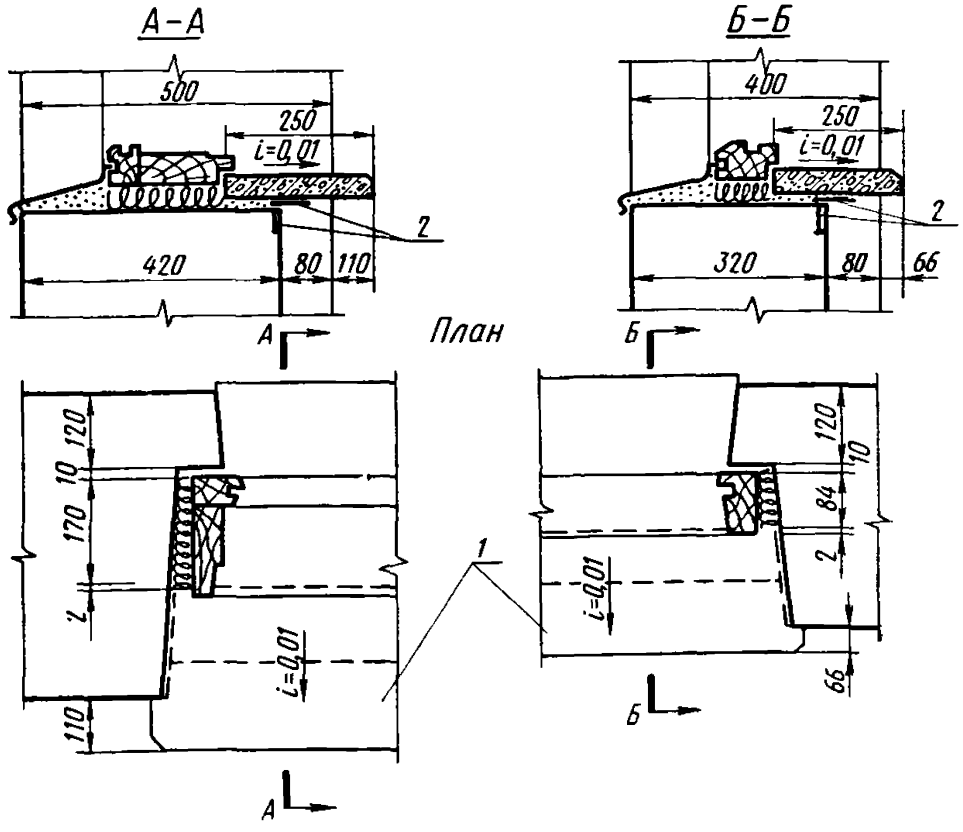


1—подоконная плита; *2*—закладная деталь

2. В блочных стенах

С раздельными переплетами

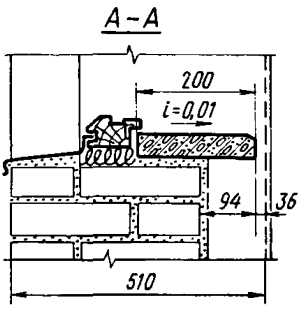
Со спаренными переплетами



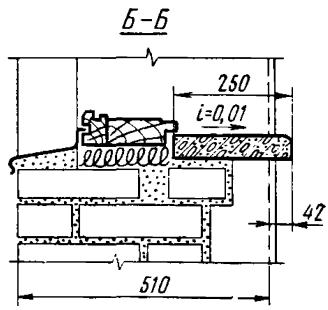
1—подоконная плита; *2*—закладная деталь

3. В кирпичных стенах

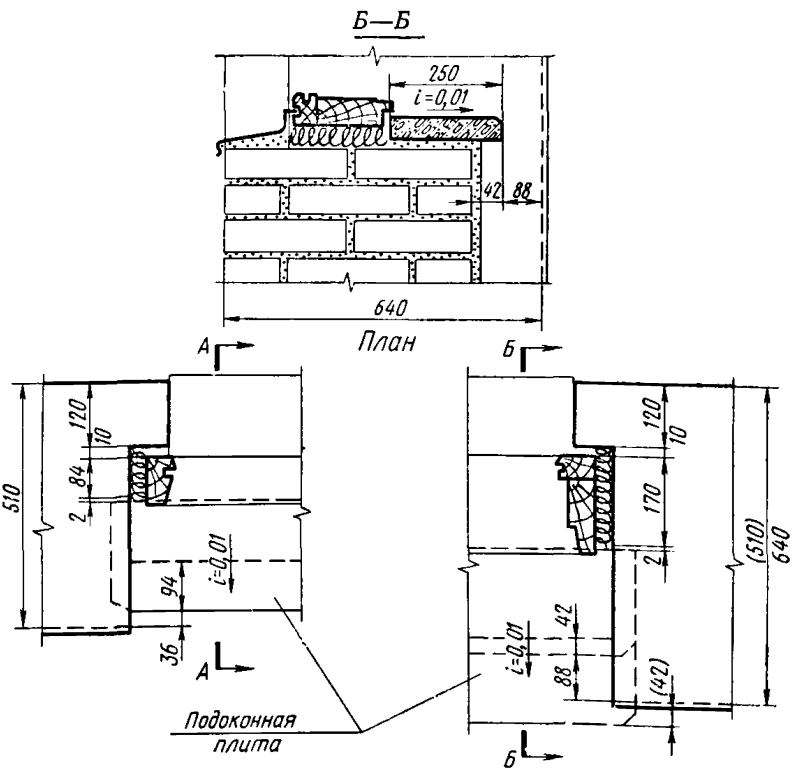
Со спаренными переплетами



С раздельными переплетами



С раздельными переплетами



Сдано в набор 25/X 1970 г. Подп. в печ. 26/II 1971 г. 0,75 п.л. Тираж 12000

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Тульская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1147

gost.e-ecolog.ru