

БИСССН ЭКСПЕРТИЗА
 ДАТА РЕШЕНИЯ КОМПЕТЕНЦИОННО-ОРИЕНТИРОВАННОЕ
 СОГЛАСОВАНО
 ПРОЕКТ
 АНТИКОРРОЗИОННЫЙ ПРОЕКТ
 ИЛИ ОЦЕНКА
 КАК ДЕЙСТВУЮЩИЙ
 ОЦЕНКА ПОСЛЕ
 РАБОТЫ

2.4. Основным контролем качества изготовленных стоек являются их периодические испытания методом нагружения, проводимые по ГОСТ 8829-85 и ТУ 3984341-588-92, перед началом массового изготовления, при внесении в них конструктивных изменений или изменении технологии изготовления. В процессе серийного производства испытания стоек нагружением могут не производиться, если осуществляется неразрушающий контроль прочности бетона, расположения и диаметра арматуры, а также толщины защитного слоя бетона в соответствии с требованиями ГОСТ 13045.1-81.

2.5. Стойки признаются годными по прочности, жесткости и трещиностойкости, если признаки разрушения наступят при нагрузках не ниже контрольных, приведенных в таблице:

Марка стойки	Расстояние, м		Контрольная нагрузка при испытании, кН (кгс)		
	от концы до опоры	от опоры до нагрузки	на прочность	на жесткость	на трещиностойкость
СВ 110-3,5 АШ	2,0	8,87	5,4 (550)	3,8 (390)	3,3 (330)

2.6. Требования к бетону.

2.6.1. Бетон стоек должен соответствовать требованиям ГОСТ 26633-91 бетон тяжелый по прочности на сжатие класса В30 (марки 400), марка бетона по морозостойкости F150, марка бетона по водонепроницаемости W6

2.6.2. Контроль прочности бетона производить по ГОСТ 18105-86.

2.6.3. Показатели качества бетона должны быть обеспечены в возрасте 28 суток

2.7. Требования к арматуре.

2.7.1. Класс арматуры по марке ее стали должен соответствовать условиям эксплуатации стойки. Продольная арматура принята класса АШ по

ГОСТ 5781-82. спиральная арматура - холоднотянутая проволока класса Вр¹ - по ГОСТ 6727-80.

2.7.2. Сварные соединения арматуры выполняются способами, указанными в табл. 1 ГОСТ 14098-85. электроды - по ГОСТ 9467-75:

а) для дуговой приварки заземляющих проводников - марка Э42;

б) для сварки арматуры класса АШ - марка Э50А.

2.8. Технологические требования.

2.8.1. Тепловая обработка стоек должна обеспечить получение бетона с заданными свойствами в установленные сроки.

2.8.2. Стальные формы для изготовления стоек должны удовлетворять требованиям ГОСТ 25781-83.

2.9. Заземление и установка стоек должно соответствовать указаниям серии Э.401.1-1437 (выпуски 1...6).

2.10. Изготовление и маркировка.

Изготовление, и маркировку стоек производить согласно ТУ 3984341-588-92 и ГОСТ 13045.2-81. Испытание, транспортирование и хранение производить в соответствии с ГОСТ 13045.0-83.

Стойка армируется, вязанными каркасами. Антикоррозийная защита выпусков арматуры, заземляющих проводников выполняется лакокрасочными материалами группы I в соответствии с п. 2.40 и приложением 15 СНиП 2.03.11-85.

КА	ОПОРЫ НАРУЖНОГО ОСВЕЩЕНИЯ		серия
	1993	ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ СТОЙКА СВ 110-3,5 АШ	3507 КА-10
		Пояснительный записка	выпуск лист
			1-6 3

