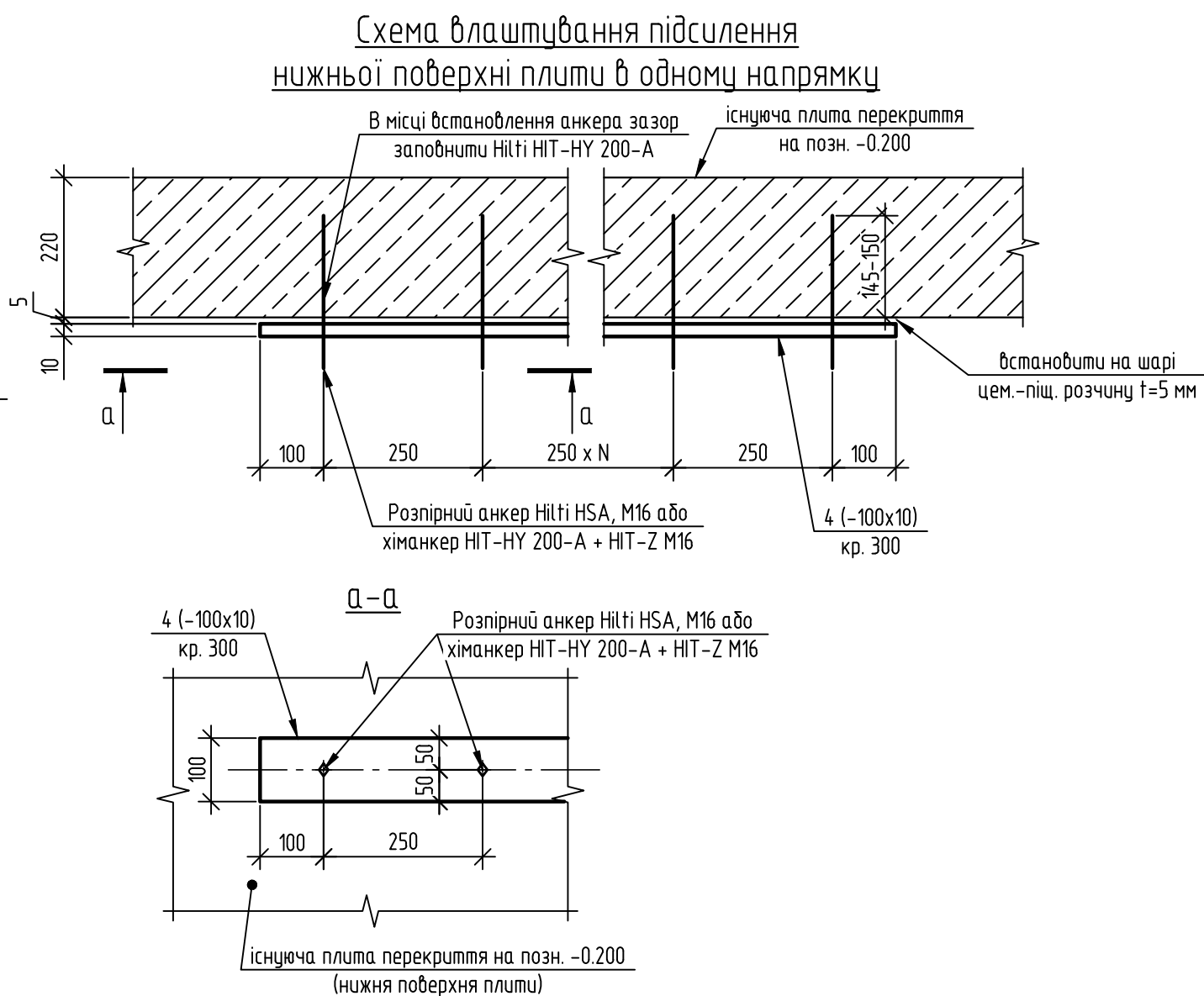
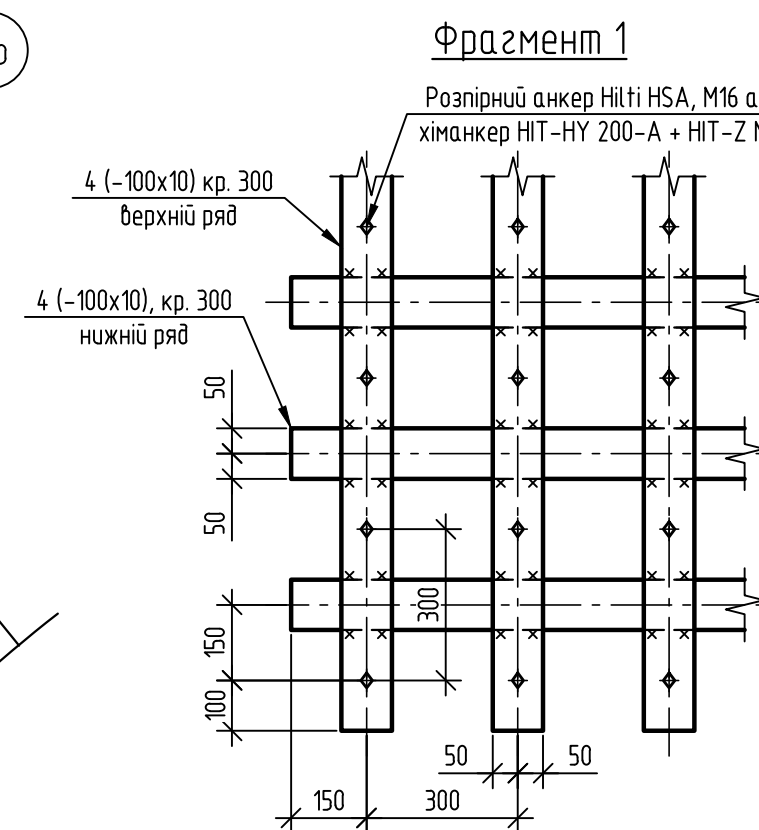
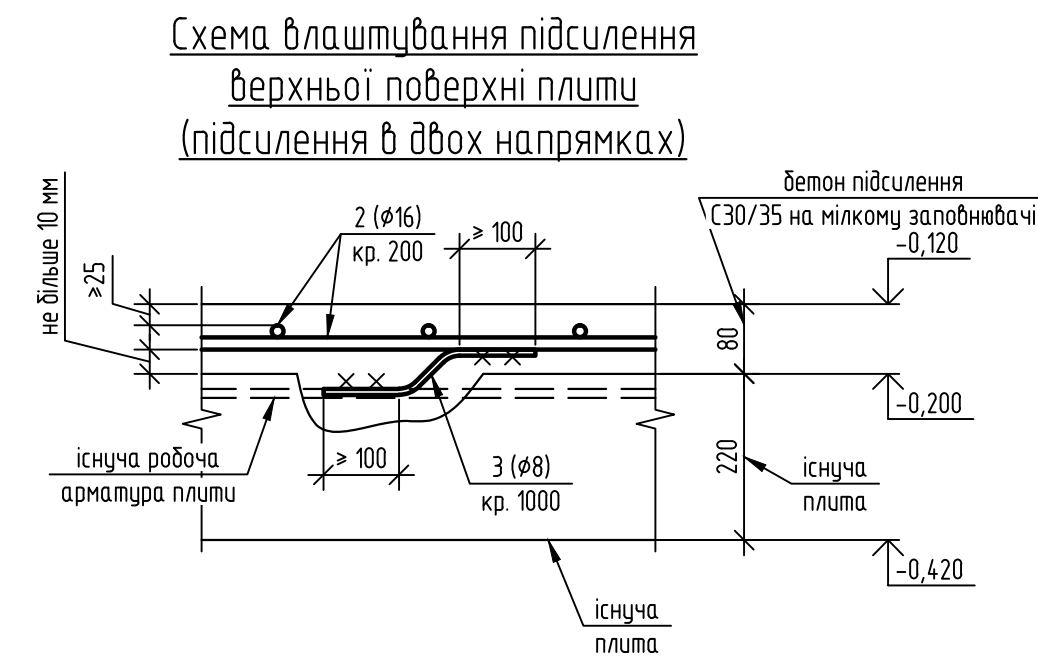
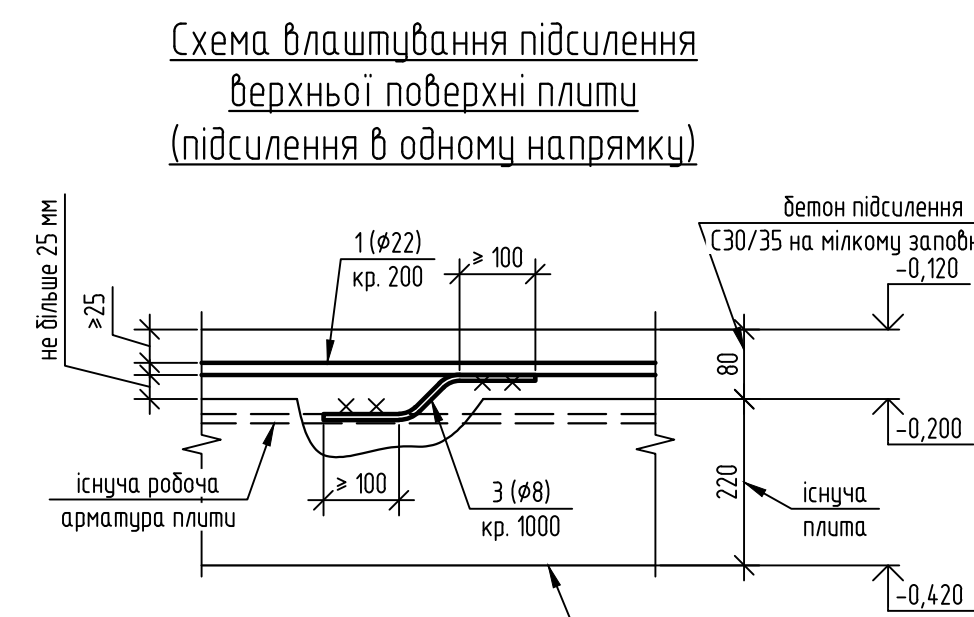
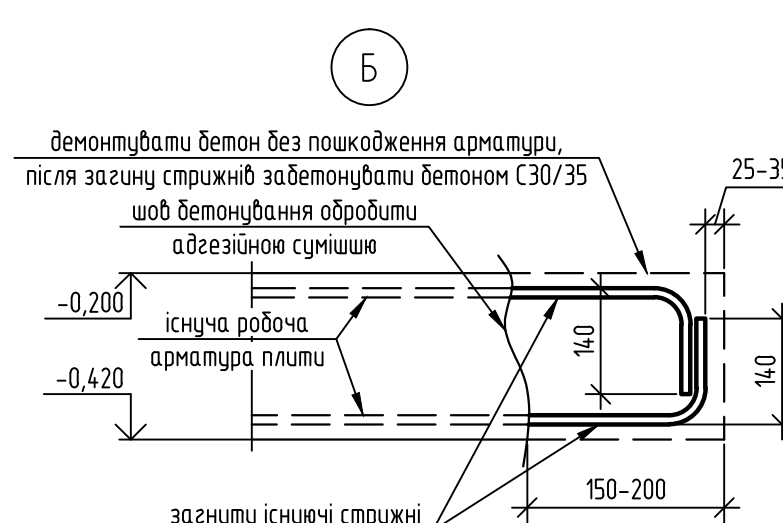
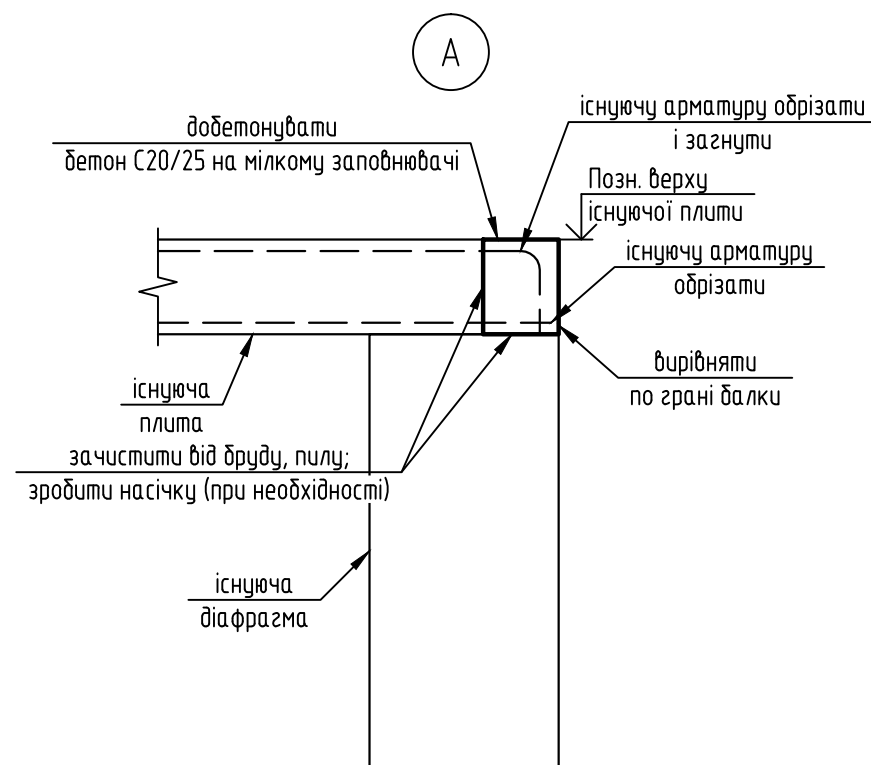
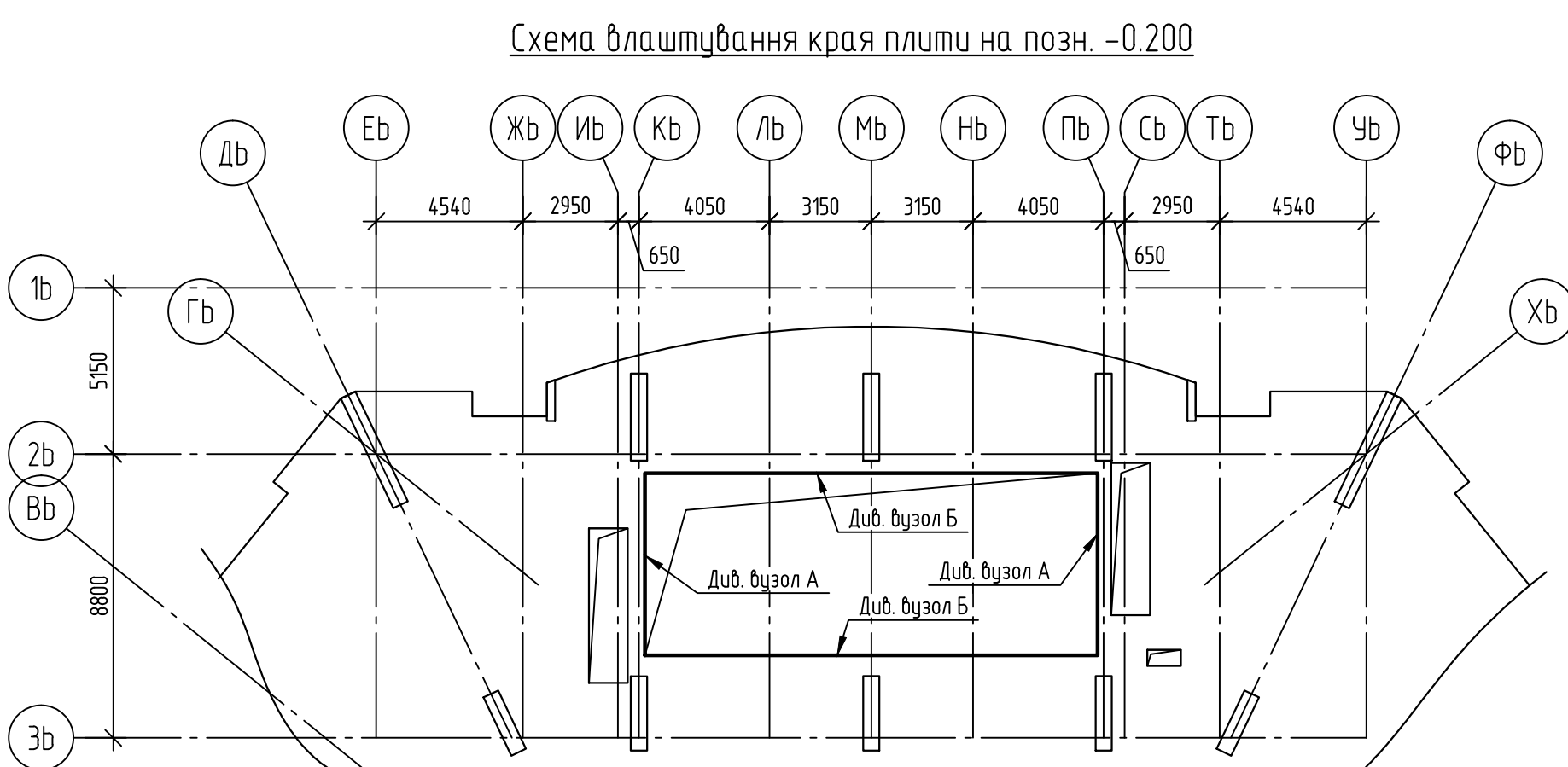
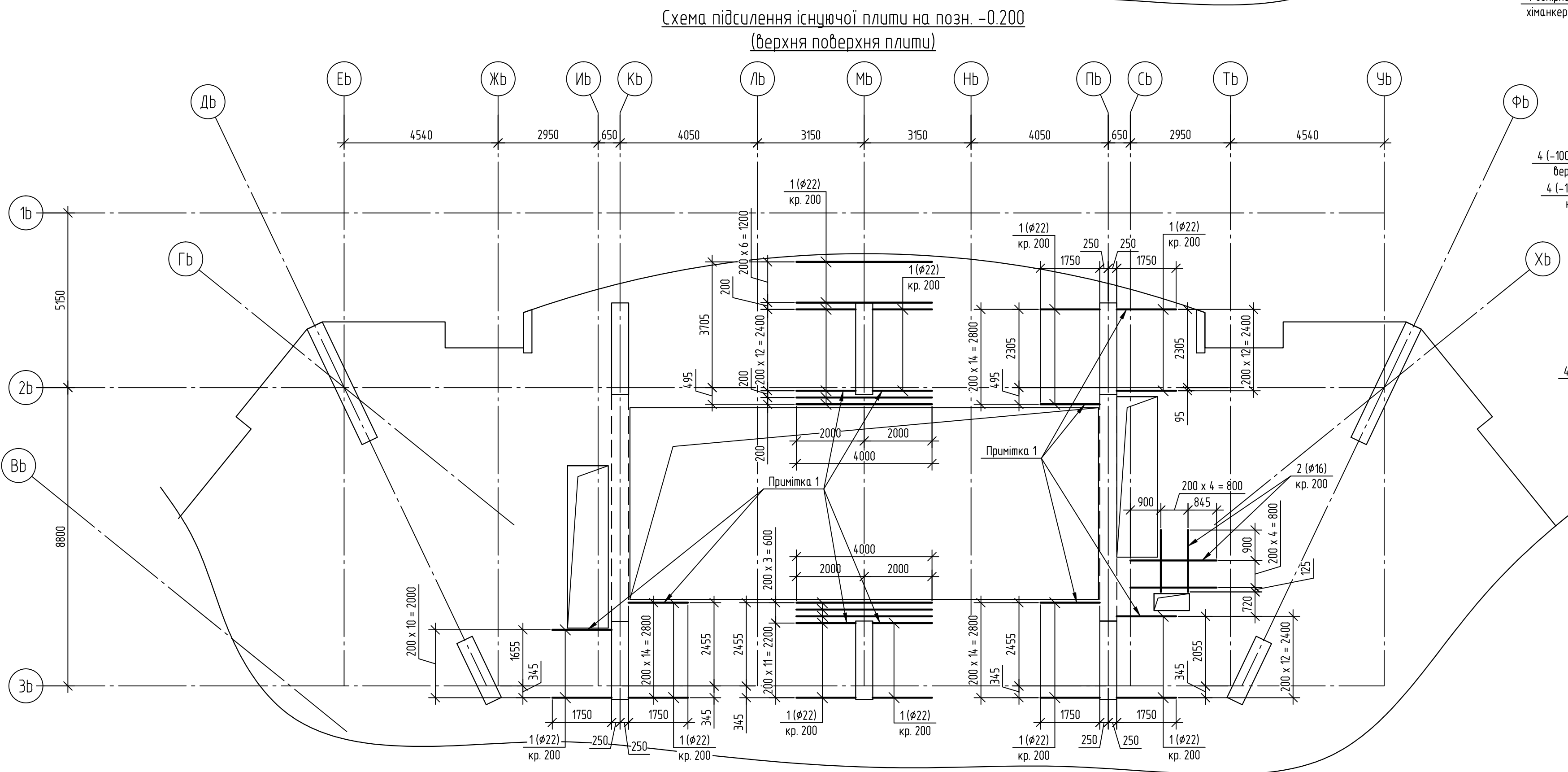
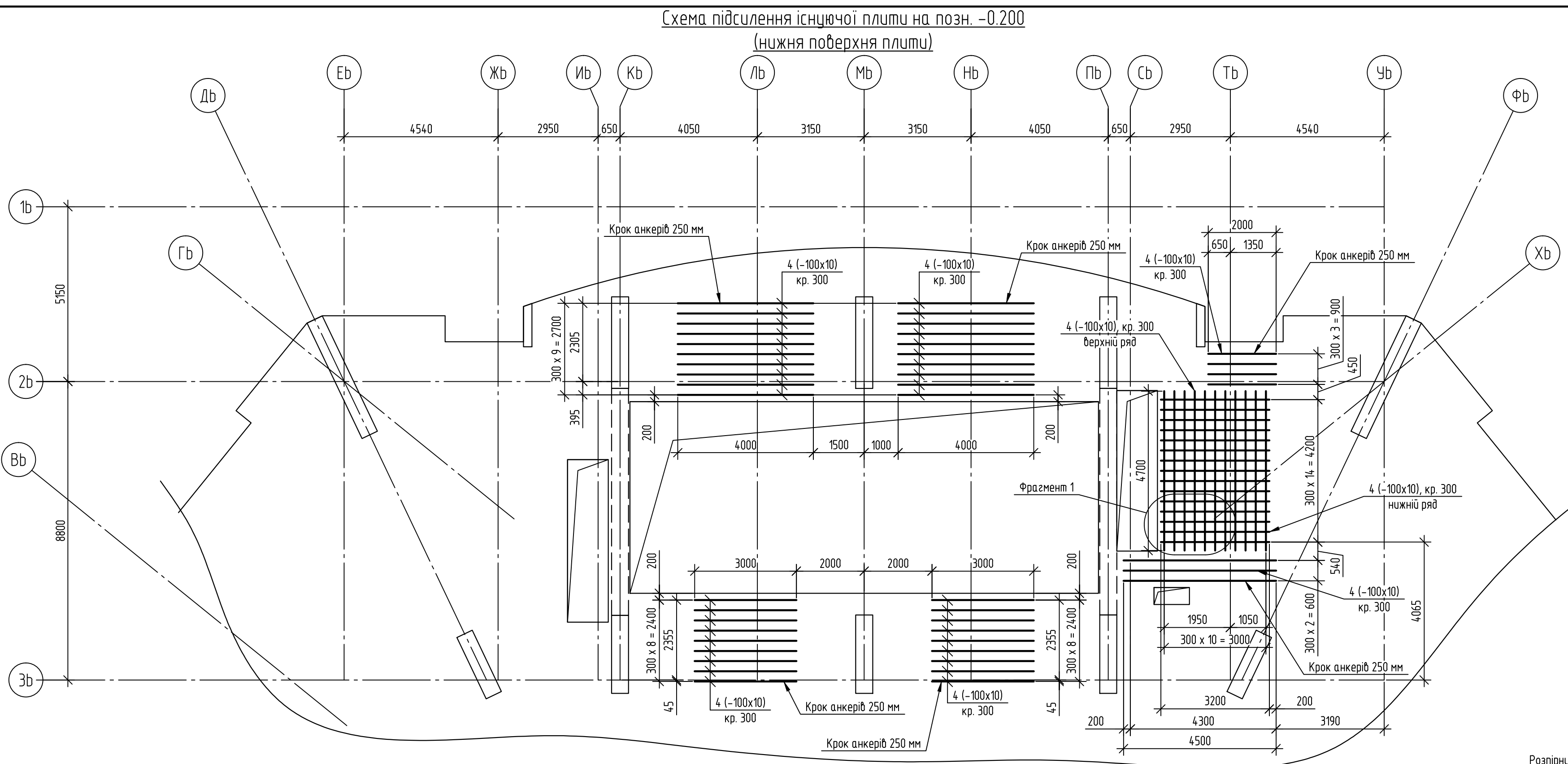




Специфікація на елемент						
Марка поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Прим.	
		Підсилення плити -0,200		1009,1		
		Деталі				
1	ДСТУ 3760-2006	Ø 22 А 500 С Lзаг.= 279 м.п.	-	832,55	832,55	
2	ДСТУ 3760-2006	Ø 16 А 500 С Lзаг.= 218,5 м.п.	-	34,49	34,49	
3	ГОСТ 8240-89	Ø 8 А 240 С Lзаг.= 360 м.п.	-	142,06	142,06	
		Матеріалу				
		Бетон кл. С 30/35		6,3	м³	

Відомість витрат сталі, кг						
Марка елемента	Вироби арматурні					
	Арматура класу					Всього (за дані витрати)
	A500С			A240С		
	ДСТУ 3760:2006			ДСТУ 3760:2006		
	φ16	φ22	Всього	φ8	Всього	
Підсилення плити -0,200	34,49	832,55	867,04	142,06	142,06	1009,1

Специфікація металопрокату на підсилення плити на позн. -0.200									
Марка елемента	Поз.	Кільк.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					овнієї деталі	всїх деталей	елемента		
Підсилення плити -0.200	5	1	- 100 x 10	273200	2144.62	2144.7	2144.7	C255	сварюлито

Витрати анкерів для кріплення поз. "4" – 800 шт.
Витрати цем-піщ. розчину ~0.2 м³.

Вказівки з виконання робіт:

1. Перед підсилення прибрати з плити, що підсилюється, місця складування матеріалів і обладнання, до виконання підсилення не проводити роботи з додавання плити (влаштування стяжок, підлог тощо). Розвантажити плити шляхом встановлення монтажних сподок з кроком не більше 2,5х2,5 м (стойки встановити після прибрання з плити матеріалів і обладнання, що складувалося на плити).
2. Елементи підсилення "4" виготовляти без зварних швів (з єдиного листа металу). Встановлення елементів підсилення "4" виконувати на вирівнюють шар цементно-піщаною розчиною товщиною 3-5 мм па 13-15 мм на саморозширюючому цементі (див. Схему).
3. Встановлення анкерів і вклеювання арматури в пілони виконувати строго згідно рекомендацій виробника (в т.ч. зусилля закручування). Глибина встановлення анкерів в існуючу плиту 145-150 мм. При встановленні проводити очищення отвору після влаштування отвору згідно рекомендацій виробника анкерів. Встановлення анкерів виконувати один за одним по черзі (забороняється встановлювати анкери через один з подальшим встановленням анкерів, що залишилися).
4. При встановленні підсилення нижньої поверхні плити в обох напрямках спочатку встановити верхній ряд елементів підсилення, а потім нижній ряд
5. Після влаштування підсилення нижньої поверхні плити виконати вознезахист елементів підсилення до показника REI180.
6. Перед встановленням підсилення по верхній площині плити зробити насічки по бетону і обробити поверхню адгезійною сумішшю для збільшення зчеплення старого і нового бетону.
7. Бетонування виконувати бетоном на мілкому заповнєвачі.
8. Перед виконанням робіт з встановлення елементів підсилення очистити поверхню плити від бруду, пилу, продукту стиснутого повітря.

Примітки:

1. Спринж заанкерені в пілон через діал на технологію HiLift Rebar на глибину 150 мм. Якщо при встановленні спринжів спринжі попадає на арматуру пілона, то змістяться спринжі, але не більше ніж на 50 мм.
2. При встановленні забезпечити захисний шар торців спринжів 20–30 мм.
3. Всі розміри утворюються на місці. Витрати матеріалів уточнити на місці.
4. Проб'язь дано по осній елементів.
5. Арматурні зв'язи виконуються в'язаними без зварювання (крім об'ємов'язи). Спринжі в'язати в кожному перетині.
6. Зварювання виконують електродом Е42, категорія 5 мм. Несобудовані зварні шви – добувають не менше 80 мм.
7. Бетон для локального замонування виконують за місцем заловою чаші.

[illegible]

Витрати арматури і металу дано без врахування витрат на розкрій і технологічні відходи