

Схема расположения плит покрытия

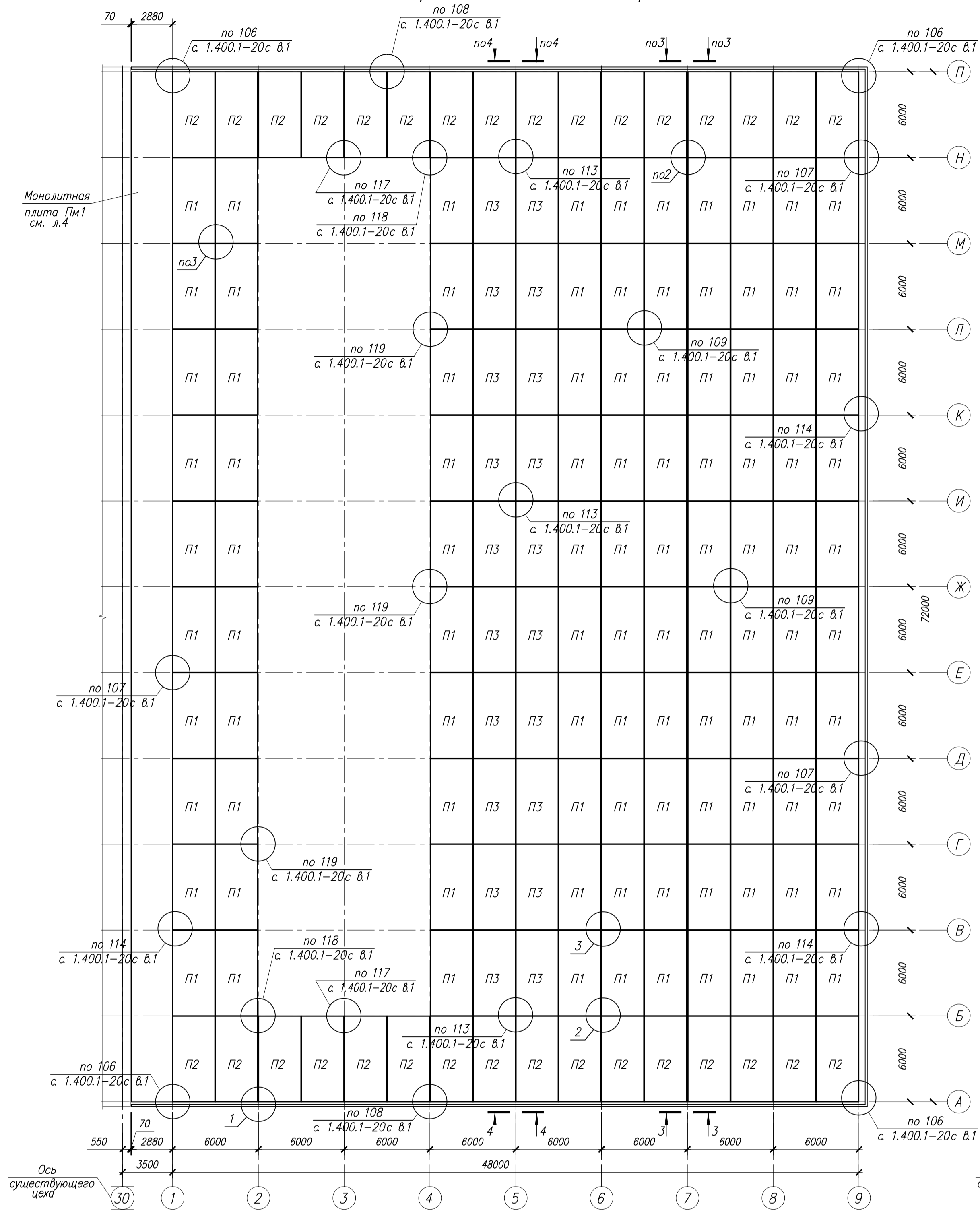
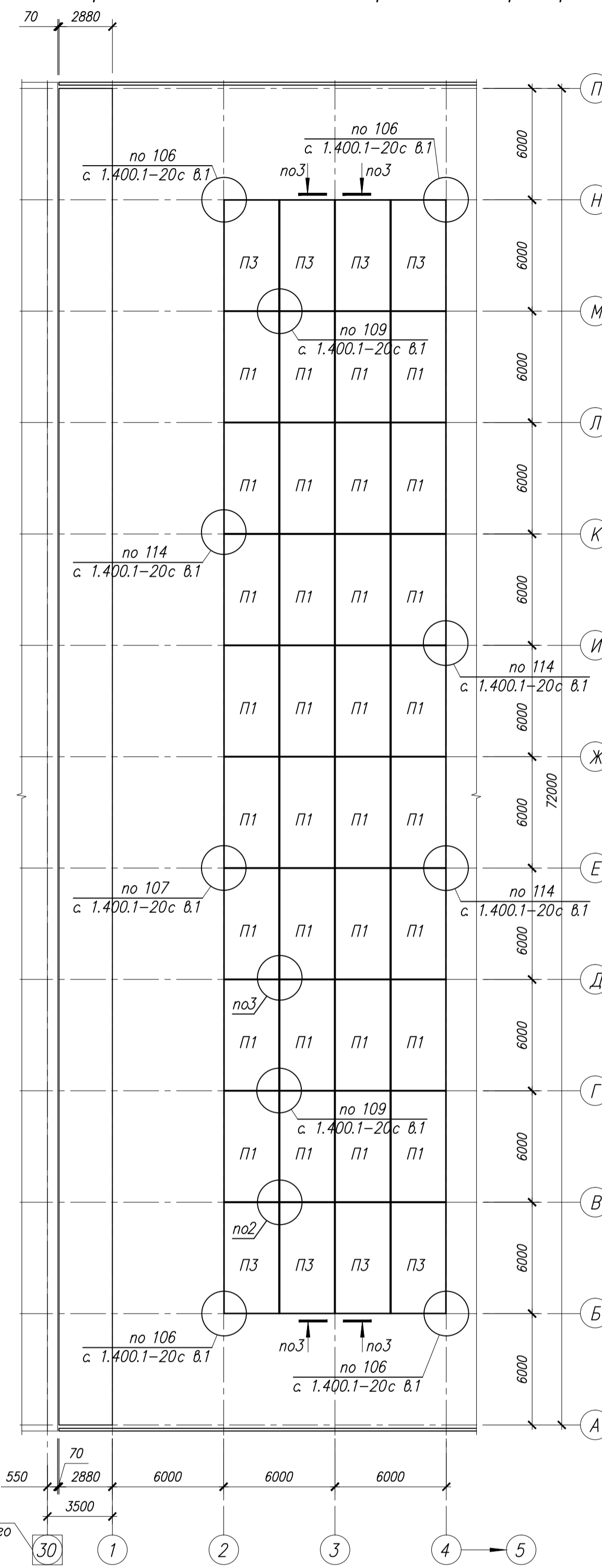
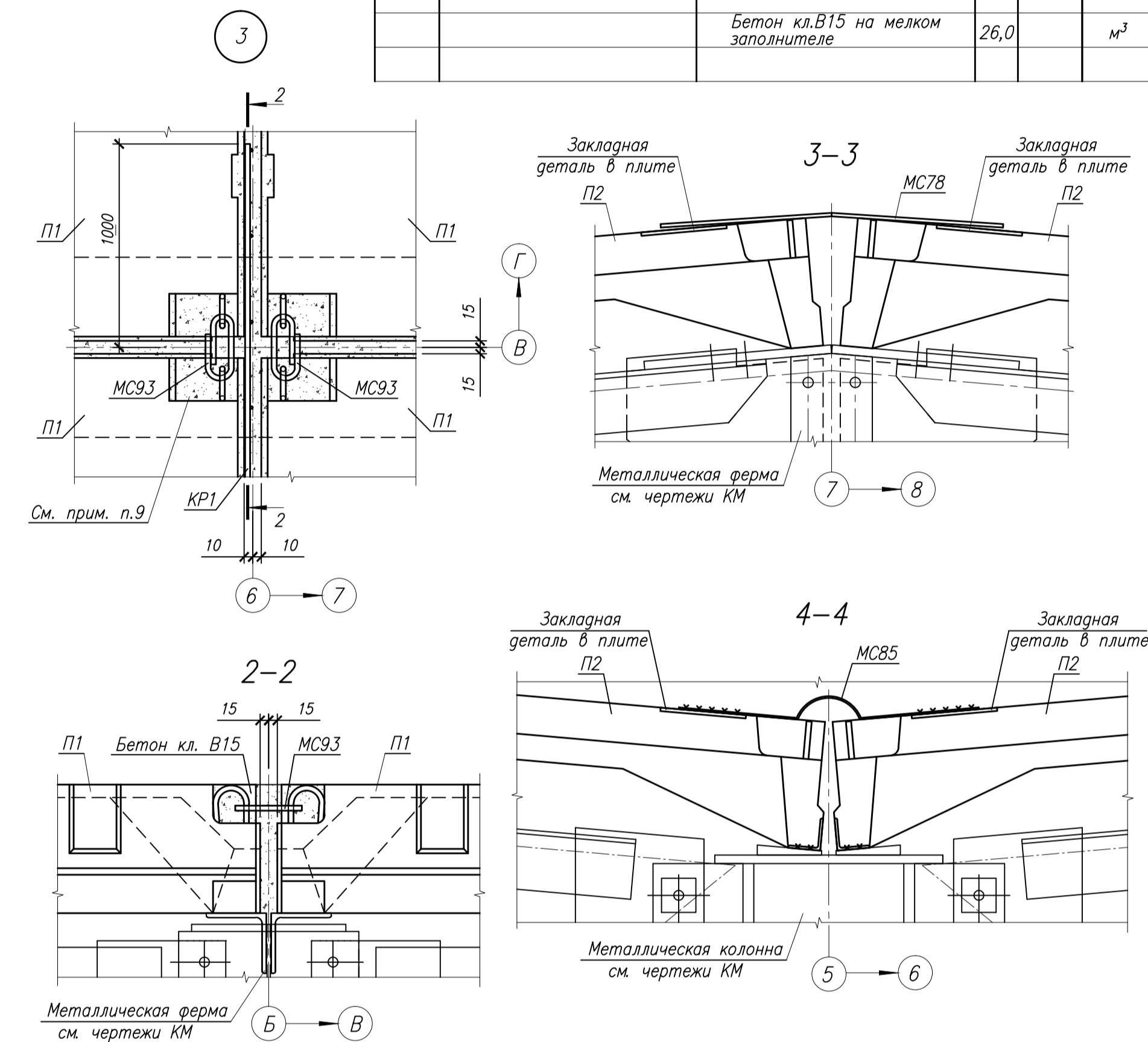


Схема расположения плит покрытия по фонарю



Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
П1	с. 1.465.1-21.94 в.0	Плита покрытия ЗПГБ-5АИВ-С	132	2680	
П2	с. 1.465.1-21.94 в.0	Плита покрытия ЗПГБ-5АИВ-С1	32	2680	
П3	с. 1.465.1-21.94 в.0	Плита покрытия ЗПГБ-5АИВ-С2	28	2680	
1	ГОСТ 19903-74*	-60x8, L=800 С235	64	3,1	
2	ГОСТ 19903-74*	-100x8, L=300 С235	30	1,89	
КР1	с. 1.400.1-20с в.2	Каркас плоский КР1	137	2,0	
МС64	с. 1.400.1-20с в.2	Изделие соединительное МС64	33	0,5	
МС78	с. 1.400.1-20с в.2	Изделие соединительное МС78	48	3,0	
МС85	с. 1.400.1-20с в.2	Изделие соединительное МС85	24	1,87	
МС93	с. 1.400.1-20с в.2	Изделие соединительное МС93	336	0,3	
		Бетон кл.В15 на мелком заполнителе	26,0		м³



- В плитах установить дополнительные изделия закладные по серии 1.465.1-21.94.0-см:
 - в плите покрытия П2 изделия закладные МН7, МН8 по серии 1.465.1-21.94 в.2.
 - в плите покрытия П3 изделие закладное МН8 по серии 1.465.1-21.94 в.2.
 Во всех плитах покрытия установить изделия закладные 1МНС1-1, 1МНС1-2, 1МНС2-1, 1МНС2-2, по серии 1.400.1-20с в.2. взамен МН1-1, МН1-2, МН2-1, МН2-2, по серии 1.465.1-21.94 в.2.
- Плиты должны иметь на наружных гранях продольных ребер пазы для образования шпона после замоноличивания продольных швов между плитами (см. серию 1.465.1-21.94.1-1Ф4).
- Соприжение плит со стропильными фермами осуществлять по узлам 106, 107, 108, 109 серии 1.400.1-20с в.1.
- Все плиты, включая плиты по фонарю, должны быть соединены между собой в направлении по шифровым осям здания соединительными хомутами (МС93), смотреть узлы 2,3 на данном листе и 114 (серия 1.400.1-20с в.1).
- Плиты П2 устанавливаемые по торцам здания должны быть соединены между собой позициями 1, МС85, МС78 вдоль буквенных осей, смотреть узлы 1,2, сечения 3-3, 4-4 на данном листе и узел 108 (серия 1.400.1-20с в.1).

- Соединение плит по оси 5 выполнить по узлу 113 (серия 1.400.1-20с в.1), сечению 4-4 позициями МС85, МС64.
- Во всех продольных швах между плитами в местах пересечения с поперечными швами установить каркасы КР1 (по узлам 2,3 на данном листе и узлу 109 серии 1.400.1-20с в.1).
- Изделия закладные и соединительные защитить от коррозии лакокрасочным покрытием эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76* в 2 слоя по грунтовке ГФ021 по ГОСТ 25129-82* в 2 слоя. Также защитить от коррозии сварные швы, а участки изделий закладных с нарушенным в процессе приварки защитным покрытием восстановить.
- Швы в местах примыкания плит покрытия друг к другу тщательно заделать бетоном кл.В15 на мелком заполнителе (см. узлы 120, 121 по серии 1.400.1-20с в.1).
- Сварку производить электродами Э42А (ГОСТ 9467-75*). Высота сварного шва hш=6мм.
- Монтаж плит покрытия выполнить в соответствии с указаниями СНиП 3.03.01-87.

Имя, И. Ф. Подпись и дата

