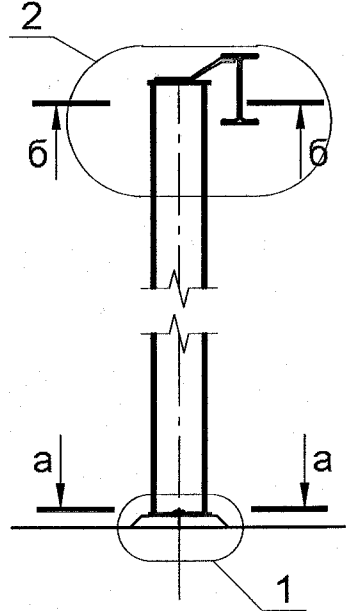
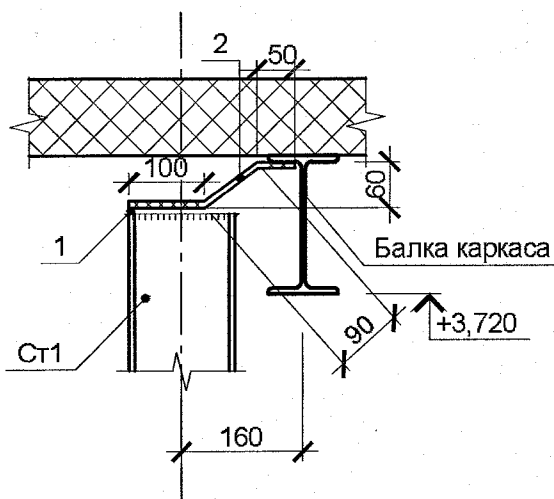


Согласовано
Изм. N подл. 2023.30 / 4
Взам. инв. N
Подпись и дата 05.04.2023

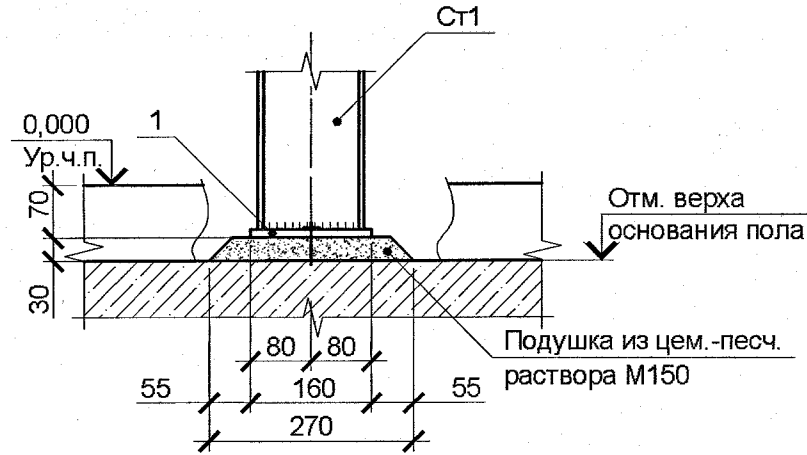
Стойка фахверка С-1



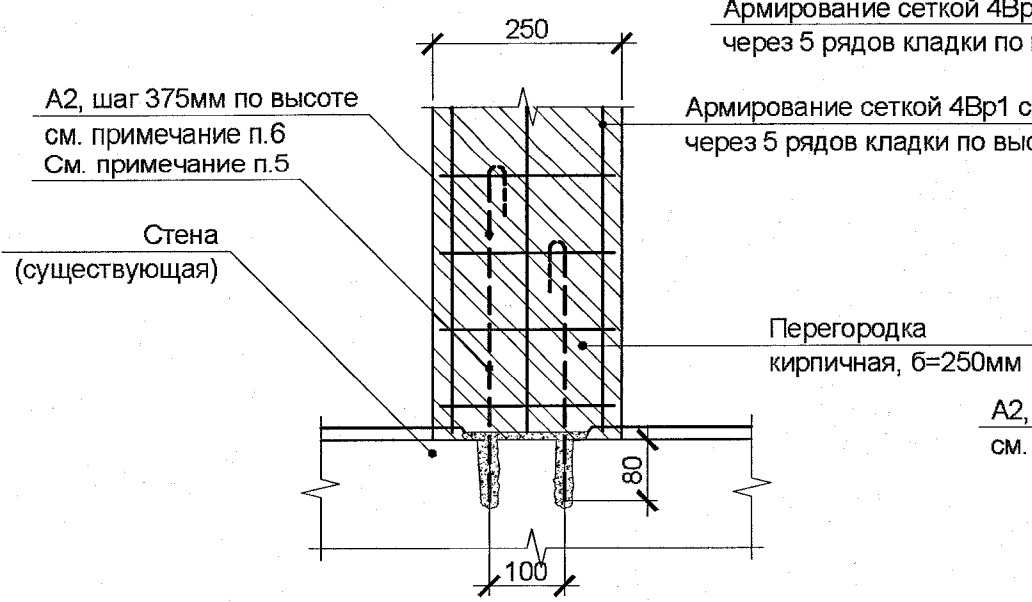
2



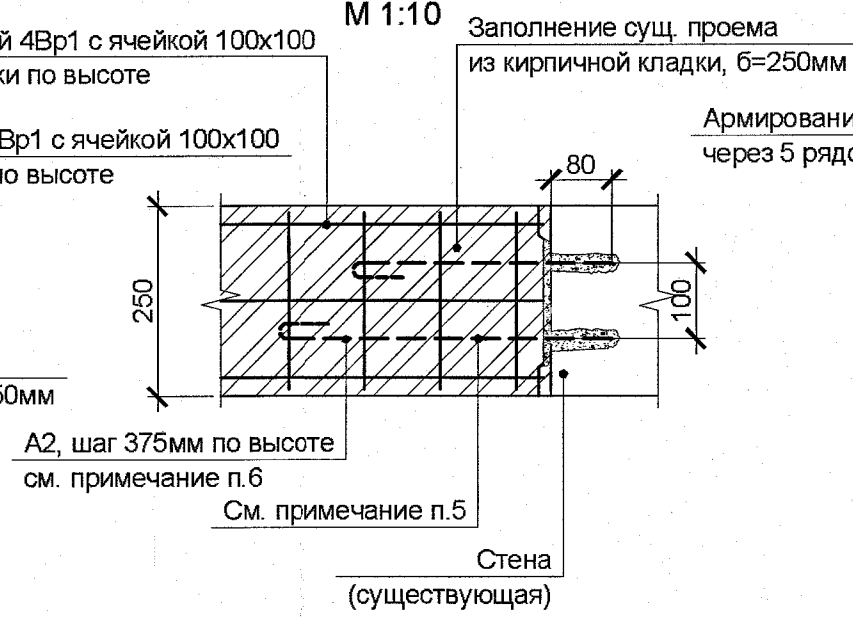
1



Узел примыкания перегородок из кладочных материалов к существующим стенам
М 1:10

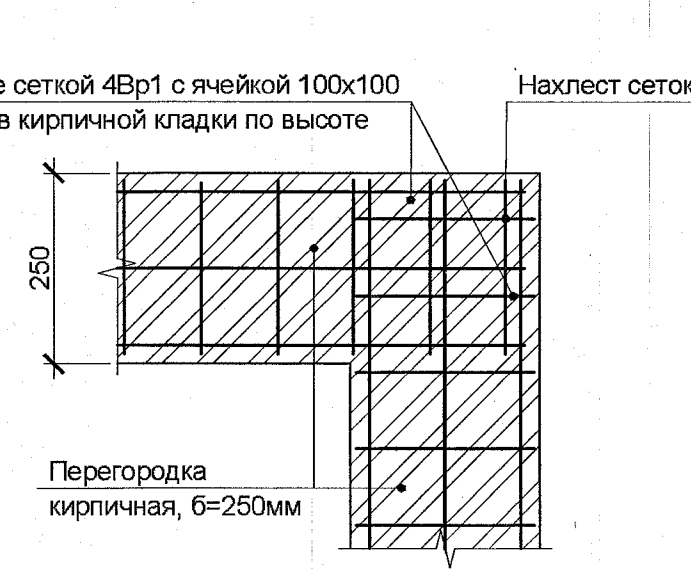


Узел закладки проемов из кладочных материалов в существующих стенах
М 1:10

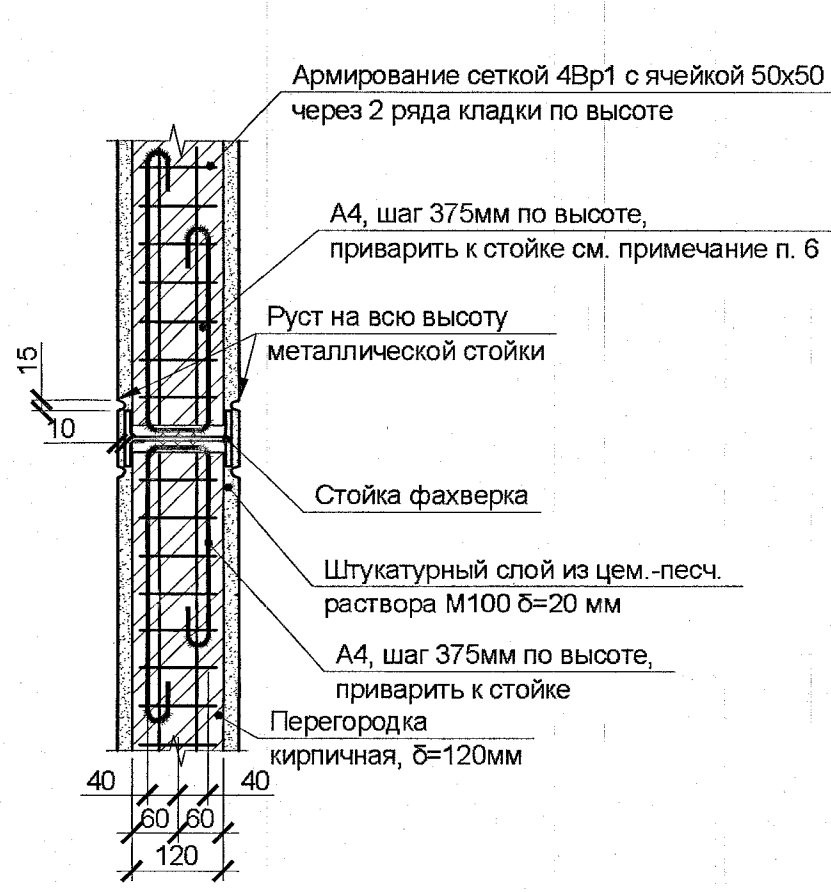


Заполнение сущ. проема из кирпичной кладки, б=250мм

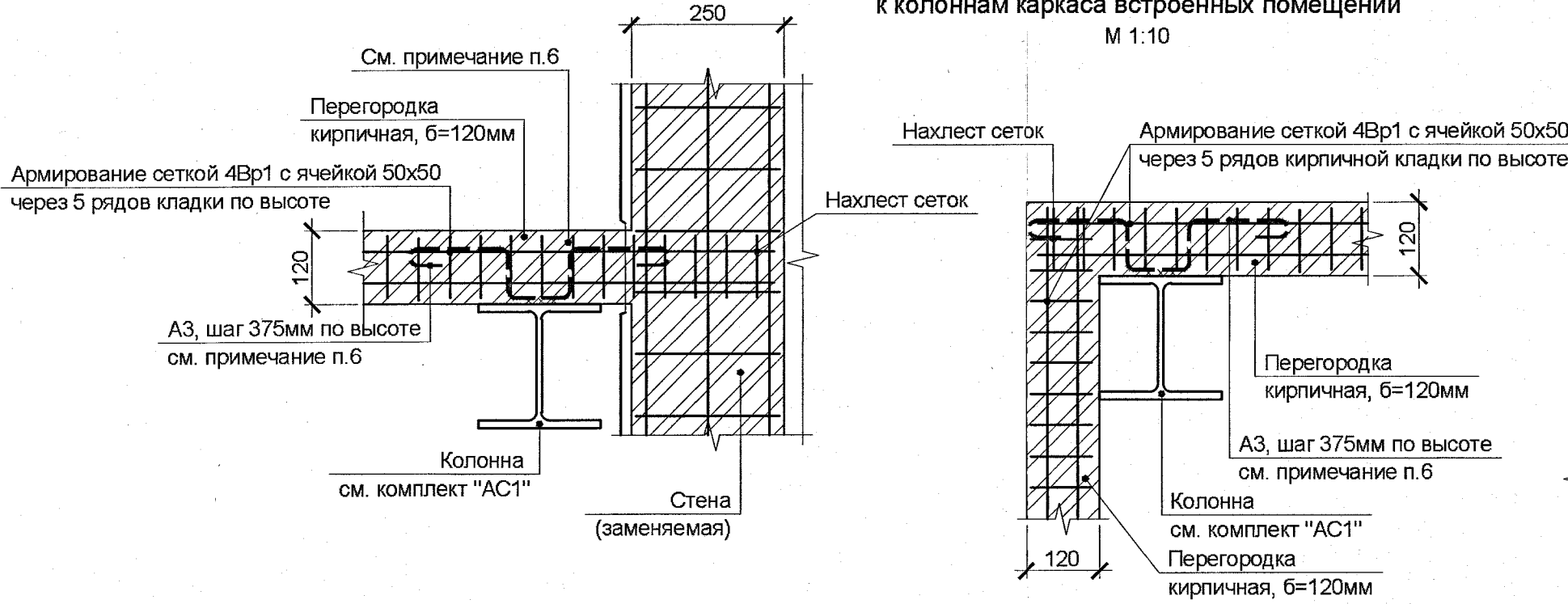
Принципиальная схема армирования перегородок из кладочных материалов
М 1:10



Узел примыкания перегородки из кладочных материалов к колоннам фахверка
М 1:10



Узлы примыкания перегородок из кладочных материалов к колоннам каркаса встроенных помещений
М 1:10



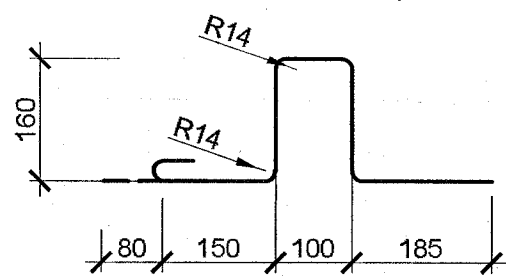
ПОДЛИННИК
В АО "ИПРОМАШПРОМ"

Спецификация элементов стоек фахверка*

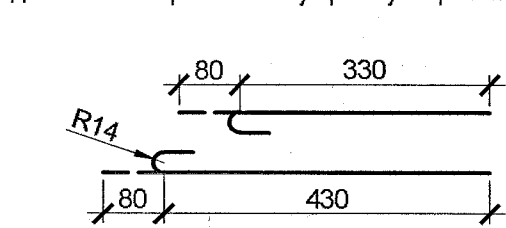
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Стойка фахверка С-1					
Ст1	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 14Б2 С255 L=3890мм	1	50,19	
1	ГОСТ 19903-2015	- 8х150х160 С245	2	1,51	
2	ГОСТ 19903-2015	- 8х100х240 С245	1	1,51	
	HILTI	Анкер-шпилька HST3 M10X130/50	2		арт. 2105715

* Количество элементов приведено на одну стойку

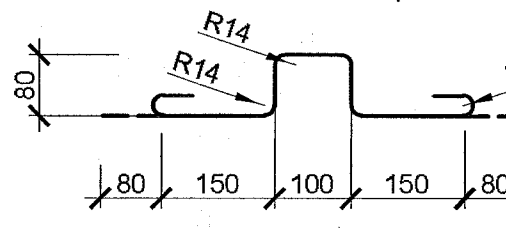
Анкер А1 Ø6 А240 для крепления перегородок из кладочных материалов



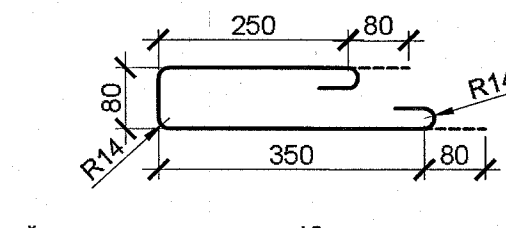
Анкер А2 Ø6 А240 для крепления стен и перегородок из кладочных материалов к существующим конструкциям



Анкер А3 Ø6 А240 для крепления перегородок из кладочных материалов



Анкер А4 Ø6 А240 для крепления перегородок из кладочных материалов



- Общие указания см. лист 1.
- Общее количество см. спецификацию изделий и материалов, лист 12
- Диаметры загибов гнутых стержней приняты в соответствии с СП 63.13330.
- Установку анкерной техники выполнять в строгом соответствии с инструкцией производителя.
- Анкер А2 устанавливать на эпоксидном клее в заранее просверленные отверстия Ø 8мм.
- Анкеры крепления кладки и сетку армирования не допускается располагать в одном ряду кладки.
- В местах примыкания стен и перегородок из кладочных материалов к существующим конструкциям поверхность существующих стен и перегородок очистить от штукатурного слоя на 50 мм в каждую сторону от проектируемых конструкций.
- Верхний шов между кладкой и перекрытием выполнить высотой 20мм, с заполнением терморасширяющейся противопожарной пеной Fome Flex FIRE BLOCK с обеспечением предела огнестойкости не менее EI 15 (для помещения 103 - не менее EI45).
- Сварку металлических конструкций производить электродами типа Э46А по ГОСТ 9467-75*. Сварные соединения металлопроката выполнять по ГОСТ 5264-80 с катетом сварного шва 4 мм.
- Стальные конструкции, заводского изготовления, должны быть огрунтованы на заводе-изготовителе грунтовкой ГФ-021 в 1 слой (толщина одного слоя 15-20 мкм). На строительной площадке стальные конструкции заводского изготовления дополнительно грунтуются в 1 слой с восстановлением предыдущего слоя при повреждении при транспортировке и монтаже. Подготовка поверхности к огрунтованию, огрунтование и контроль качества работ должны выполняться в соответствии с ГОСТ 9.402-2004 "Покраски лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию" и СП28.13330.2017

1727-1/9-52-AP2					
АО "МЕТРОВАГОНМАШ"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Зубарев	12.04.23			
Проверил	Степанова	12.04.23			
ГАП	Степанова	12.04.23			
Н.контр.	Степанова	12.04.23			
Рук. АСО	Степанов	12.04.23			
Узлы устройства перегородок из кладочных материалов. Стойка фахверка С-1				Стация	Лист
				Р	14
				Листов	
				АО «ИПРОМАШПРОМ» АСО	