

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«Элгранд»

127600

ГРУППА В76



«СОГЛАСОВАНО»

Генеральный директор  
ООО «МСЕТ»

*Д. И. Евдохин*  
Д. И. Евдохин

» *февраль* 2008 г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор  
ООО «Элгранд»

*А. Б. Писарев*  
А. Б. Писарев

» *февраль* 2008 г.



СЕТКИ ДОРОЖНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ  
С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ 50-300 мм

Технические условия  
ТУ 1276-003-53781405-2001

Вводятся в действие с «*01*» *апреля* 200*8* г.

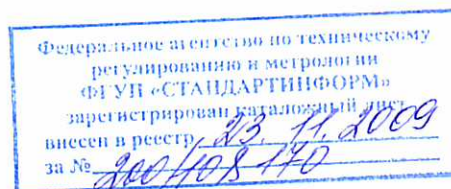
«РАЗРАБОТАНО»

ООО «Элгранд»

Инженер

*В. В. Половнев*  
В. В. Половнев

» \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на сетки дорожные арматурные сварные (далее сетки), изготавливаемые из стали гладкой или периодического профиля диаметром 2 - 6 мм, расположенной в двух взаимно перпендикулярных направлениях, и предназначенные для армирования бетонного покрытия автодорог, полов производственных зданий и открытых площадок различного назначения на территории города, завода, выставки, ярмарки и другого строительного назначения, не противоречащего строительным нормам и правилам.

Условное обозначение сеток в других документах или в заказе принимают в соответствии со схемой:

$$C_{д} \frac{s \times d}{s_1 \times d_1}, \quad ТУ1276 - 003 - 53781405 - 2001,$$

где  $C_{д}$  – обозначение сетки дорожной сварной,  
 $s$  – шаг продольных арматурных стержней,  
 $s_1$  – шаг поперечных арматурных стержней;  
 $d$  – диаметр продольных арматурных стержней,  
 $d_1$  – диаметр поперечных арматурных стержней,

Если диаметр и шаг продольных и поперечных стержней совпадают, допускается в обозначении их указывать один раз.

Пример условного обозначения сетки дорожной сварной с диаметром продольных и поперечных стержней 5 мм и ячейкой 150×150 мм:

$$C_{д} 150 \times 5, \quad ТУ1276 - 003 - 53781405 - 2001$$

## 1 Технические требования

1.1 Сетки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и/или заказу.

### 1.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

1.2.1 Общий вид сеток и их основные геометрические размеры представлены на рис. 1.

1.2.2 Диаметр и класс стержней, ширина  $b$  и длина сетки  $L$ , размер ячейки  $s \times s_1$  определяются заказчиком и должны находиться в диапазоне значений, указанных в Приложении А.

1.2.3 Шаг продольных и поперечных стержней должен быть кратным 5 мм.

1.2.4 Отклонения фактических размеров сеток от номинальных не должны превышать:

- по длине -  $\pm 30$  мм;
- по ширине -  $\pm 20$  мм.

1.2.5 Действительные отклонения размеров ячеек не должны превышать предельных значений. В зависимости от точности изготовления устанавливаются следующие предельные отклонения:

- для 1 класса точности изготовления -  $\pm 8\%$  от размера ячейки;
- для 2 класса точности изготовления -  $\pm 12\%$  от размера ячейки;
- для 3 класса точности изготовления -  $\pm 17\%$  от размера ячейки.

(Новая ред., изм. № 2)

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 1276-003-53781405-2001		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	А	2	9
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ООО «Элгранд»		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	СЕТКИ ДОРОЖНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ 50-300 мм Технические условия		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ООО «Элгранд»		

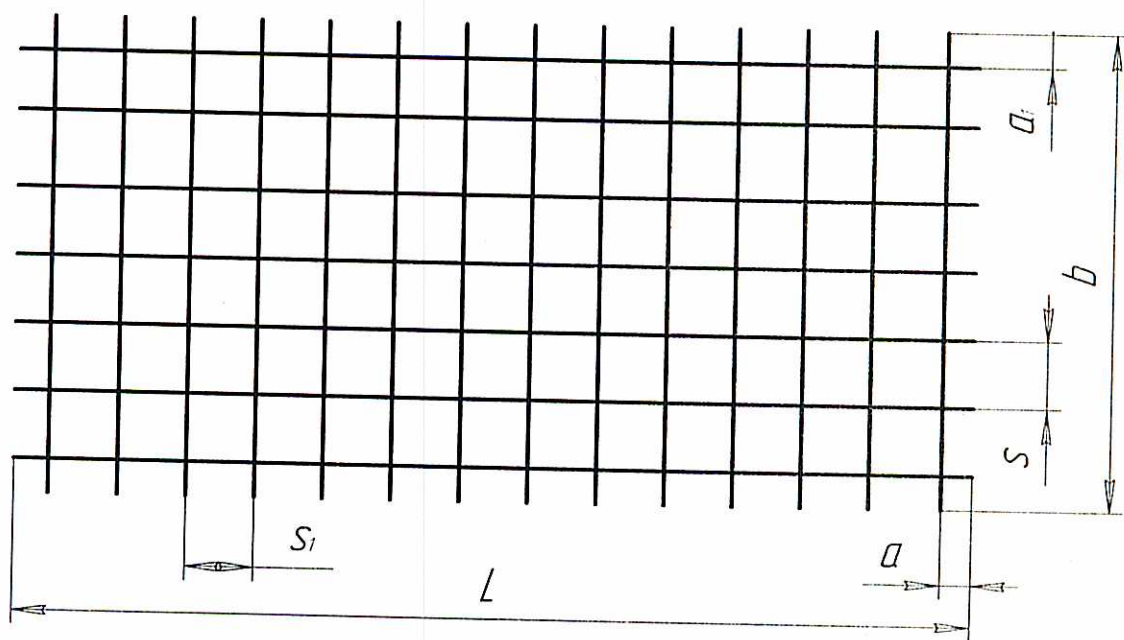


Рис. 1

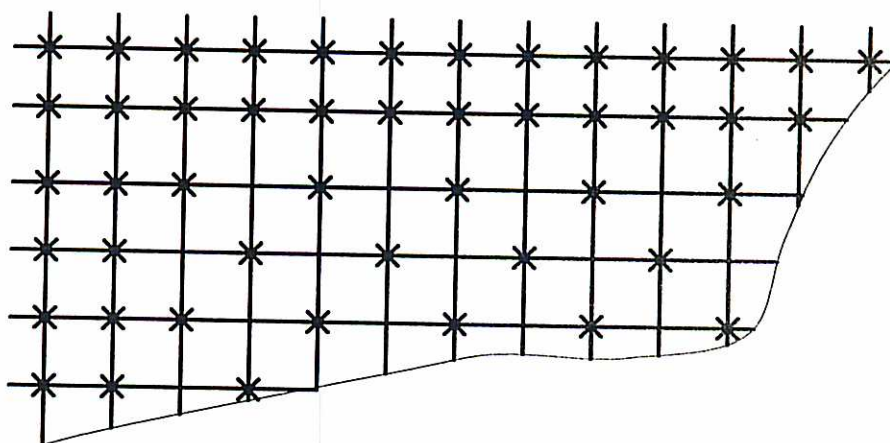


Рис. 2

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1276-003-53781405-2001

Лист

3

1.2.6 Продольные и поперечные стержни в сетках должны быть прямолинейными. Значения действительных отклонений от прямолинейности стержней не должны превышать 6 мм на длине стержня 1 м (для стержней диаметром не менее 3 мм).

1.2.7 Крестообразные соединения стержней в местах их пересечения следует выполнять контактной точечной сваркой.

1.2.8 Значение относительной осадки в крестообразных соединениях стержней (в долях меньшего диаметра свариваемых стержней) должно находиться в пределах от 0,17 до 0,50.

1.2.9 В сетках должны быть сварены все пересечения стержней. Допускается в сетках с арматурой периодического профиля сваривать пересечений стержней через одно в шахматном порядке, в двух крайних рядах должны быть сварены все пересечения стержней (рис. 2).

1.2.10 Крестообразные сварные соединения стержней не должны разрушаться от ударных воздействий при свободном сбрасывании.

1.2.11 На поверхности сетки допускается налет ржавчины\*. Не допускается коррозия основного металла, приводящая к снижению размеров поперечного сечения менее нижних предельно допустимых значений согласно нормативной/технической документации на проволоку (стержни). **(Измененная ред., изм. № 2)**

1.2.12 Допускается использование проволоки с отклонением диаметра продольных и поперечных стержней до 0,3 мм. **(Измененная ред., изм. № 2)**

1.2.13 Допускается, по согласованию с заказчиком, изготовление и поставка сеток с размерами, отличными от указанных в технических условиях.

1.2.14 Сетки имеют ненормированную прочность сварных соединений.

### 1.3 Требования к материалам

1.3.1 При изготовлении сеток следует применять проволоку стальную низкоуглеродистую арматурную периодического профиля класса Вр-1 по ГОСТ 6727-80\*, проволоку стальную низкоуглеродистую общего назначения по ГОСТ 3282-74\*, сталь горячекатаную для армирования класса А-I по ГОСТ 5781-82\*.

Допускается использовать проволоку, изготовленную по другим нормативным документам, в том числе, разработанным изготовителем проволоки.

1.3.2 Материалы, используемые при производстве сеток, должны соответствовать заказу и отвечать требованиям соответствующих нормативно-технических документов.

### 1.4 Маркировка

1.4.1 Каждый пакет сеток должен иметь этикетку, на которой указывается:

- наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- дата изготовления;
- Ф.И.О. оператора (сварщика) или бригадира. **(Измененная ред., изм. № 2)**

### 1.5 Упаковка

1.5.1 Сетки сварные должны быть связаны в пакеты мягкой проволокой.

1.5.2 Пакет должен состоять из сеток одной марки. Количество сеток в пакете должно быть от 30 до 150 штук.

## 2 Требования безопасности

2.1 Сетки сварные плоские – пожаровзрывобезопасны, не оказывают вредного воздействия на природную среду и на здоровье человека.

2.2 При производстве, испытаниях и применении сеток должны соблюдаться требования пожарной безопасности и промышленной санитарии по ГОСТ 12.1.004-91\*, ГОСТ 12.1.005-88\*.

\* Налет ржавчины - тонкий слой ржавчины до 100 мкм, равномерно распределенный по поверхности металла

Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата





**Перечень нормативных документов,  
на которые даны ссылки в технических условиях**

1. ГОСТ 12.1.004-91\*. ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.
2. ГОСТ 12.1.005-88\*. ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
3. ГОСТ 12.3.003-86\*. ССБТ. Работы электросварочные. Требования безопасности.
4. ГОСТ 12.4.011-89. ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
5. ГОСТ 12.4.028-76\*. ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия.
6. ГОСТ 12.4.103-83. ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация.
7. ГОСТ 166-89\*. Штангенциркули. Технические условия.
8. ГОСТ 427-75\*. Линейки измерительные металлические. Технические условия.
9. ГОСТ 3282-74\*. Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия.
10. ГОСТ 5781-82\*. Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
10. ГОСТ 6727-80\*. Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
11. ГОСТ 7502-98. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
12. ГОСТ 8026-92. Линейки поверочные. Технические условия.
13. ГОСТ 14098-2014. Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры. **(Измененная ред., изм. № 2)**
14. ГН 2.2.5.686-98.
15. ПР МЗ РФ № 90 – 96. Приказ Минздрава РФ от 14.03.1996г: «О порядке проведения предварительных и периодических медицинских осмотров работников и медицинских регламентах допуска к профессии».

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата							
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	<b>ТУ 1276-003-53781405-2001</b>						
										Лист	
											7

Приложение А  
(Рекомендуемое)

Геометрические размеры сетки (Измененная ред., изм. №№ 1, 2)

Диаметр продольных стержней $d$ , мм	Диаметр поперечных стержней $d_1$ , мм	Ширина $b$ , мм	Длина $L$ , мм	Шаг продольных стержней $S$ , мм	Шаг поперечных стержней $S_1$ , мм	Выпуски продольных стержней $a$ , мм	Выпуски поперечных стержней $a_1$ , мм
1	2	4	3	4	5	6	7
2÷6	2÷6	до 2100	до 6000	50÷300	50÷300	не более $S_1 + 0,2 S_1^\dagger$	не более $S + 0,2 S^\dagger$

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

<sup>†</sup> По желанию заказчика выпуски могут быть кратными 25.

ТУ 1276-003-53781405-2001

Лист

8



## Лист регистрации изменений

Изменение	Номера листов (стр.)				Всего листов (стр.) в документе	Номер документа	Входящий номер и дата сопроводительного документа	Дата
	измененных	замененных	НОВЫХ	ИЗЪЯТЫХ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	-	8	-	-	9	№ 1		01.05.14
2	-	2, 4÷8	-	-	9	№ 2		<i>01.07.15</i>

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

**ТУ 1276-003-53781405-2001**

Лист

9