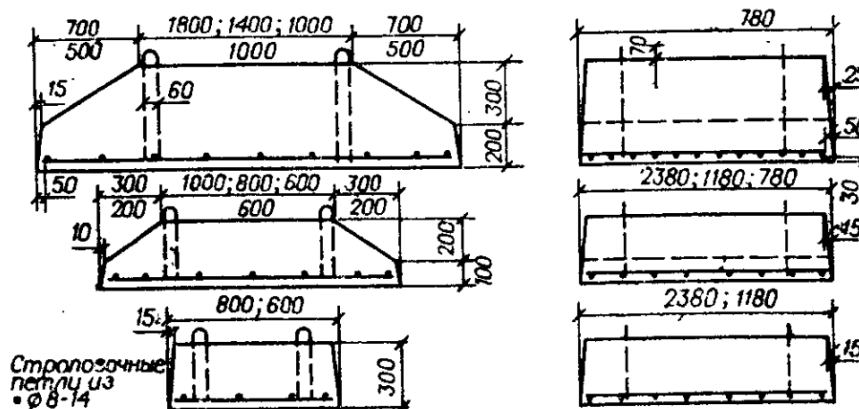


Фундамент ленточный

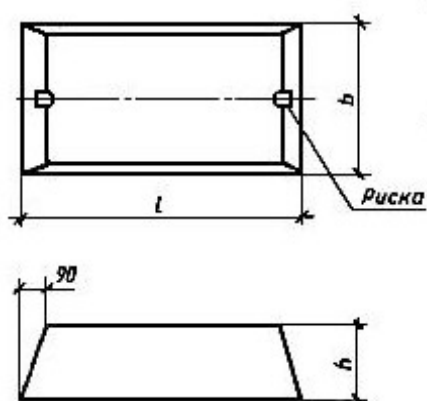
В гражданском строительстве наибольшее распространение получили ленточные фундаменты, собираемые из плит и блоков и служащие основанием для несущих стен. Плиты образуют нижнюю, уширенную часть ленточного фундамента. Они армируются расположенными у подошвы сетками из стержней периодического профиля с защитным слоем бетона в 30 мм снизу и 50 мм по периметру и формируются из бетона марок 150 и 200.

Сетки с шагом рабочей арматуры 100, 150 мм (Ф6 — 9 мм) и монтажной арматуры 150, 250 мм (Ф4 — 5 мм) изготавливаются с применением контактной точечной электросварки. Строповочные петли из стержней Ф8 — 14 мм (в зависимости от массы плиты) заводятся под рабочие стержни стенок и привязываются к ним. При необходимости применяются плиты с усиленным армированием.

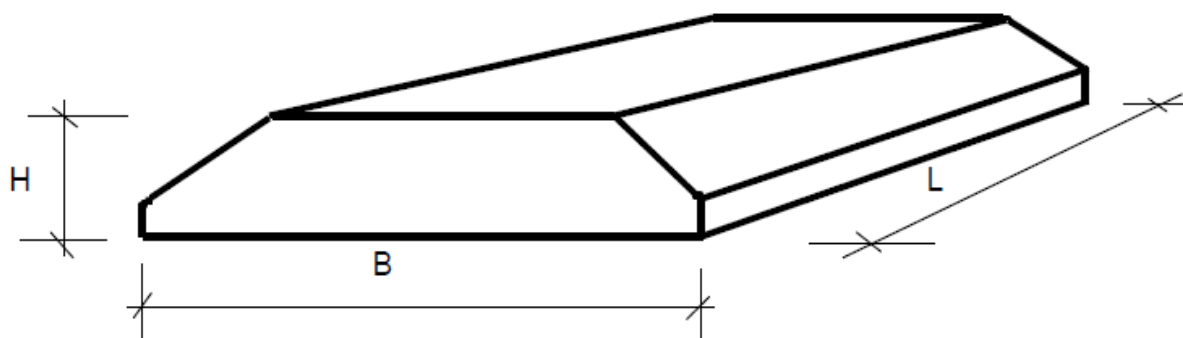
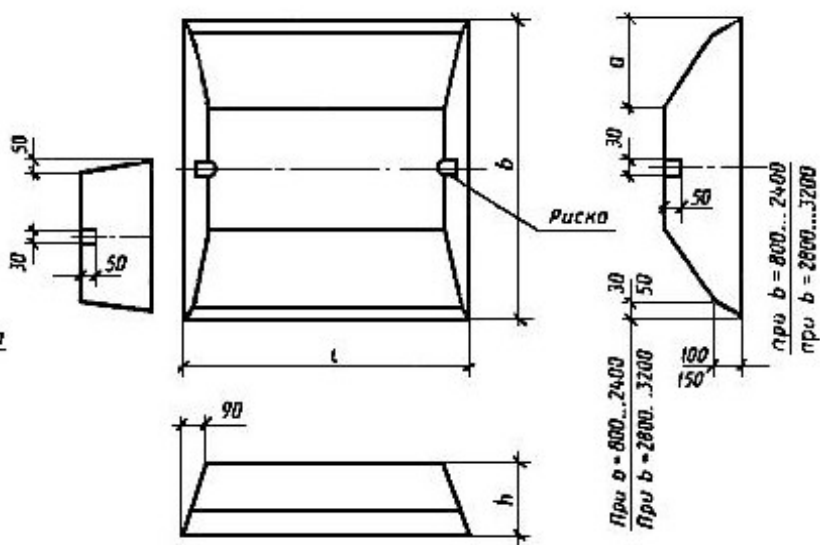


Фундаментные плиты ФЛ.

Плиты шириной 600 мм



Плиты шириной 800-3200 мм



Подошвы и блоки

№ п/п	Наименование изделий	Марка изделий	Нормативн. документ Несерии, чертеж, ГОСТ, ТУ	Размер(габариты), мм			Масса изделия, кг	Марка бетона/класс	Объем изделия, м³	Отпускная прочность % лето/зима	Нагрузка	
				длина L	ширина B	высота H						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
	Плиты желе-зобетонные ленточных фундаментов	ФЛ 6.24	Технические условия ГОСТ 13850-85	2380	600	300	0,93	M150/	0,37	70/80	4	
		ФЛ 6.12		1180	600	300	0,45	B10-	0,18			4
		ФЛ 8.24		2380	800	300	1,15	M350/	0,46			1,3,4
		ФЛ 8.12		1180	800	300	0,55	B25	0,22			1,3,4
		ФЛ 10.24		2380	1000	300	1,38		0,55			1,2,3,4
		ФЛ 10.12		1180	1000	300	0,65		0,26			//
		ФЛ 10.8		780	1000	300	0,42		0,17			//
		ФЛ 12.24		2380	1200	300	1,63		0,65			//
		ФЛ 12.12		1180	1200	300	0,78		0,31			//
		ФЛ 12.8		780	1200	300	0,5		0,2			//
		ФЛ 14.24		2380	1400	300	1,9		0,76			//
		ФЛ 14.12		1180	1400	300	0,91		0,36			//
		ФЛ 14.8		780	1400	300	0,58		0,23			//
		ФЛ 16.24		2380	1600	300	2,15		0,86			//
		ФЛ 16.12		1180	1600	300	1,03		0,41			//
	ФЛ 16.8	780	1600	300	0,65		0,26			//		
	ФЛ 20.24	2380	2000	500	4,05		1,62			//		
	ФЛ 20.12	1180	2000	500	1,95		0,78			//		
	ФЛ 20.8	780	2000	500	1,25		0,5			//		
	ФЛ 24.24	2380	2400	500	4,75		1,9			//		
	ФЛ 24.12	1180	2400	500	2,3		0,91			//		
	ФЛ 24.8	780	2400	500	1,45		0,58			//		
	ФЛ 28.24	2380	2800	500	5,9		2,36			//		
	ФЛ 28.12	1180	2800	500	2,82		1,13			//		
	ФЛ 28.8	780	2800	500	1,8		0,72			//		
	ФЛ 32.12	1180	3200	500	3,23		1,29			//		
	ФЛ 32.8	780	3200	500	2,05		0,82			//		

Технические условия

1. Плиты изготавливаются по ГОСТ 13580-85.

2. Плиты должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-2012:

- по заводской готовности;
- по показателям фактической прочности бетона (в проектном возрасте и отпускной);
- по морозостойкости бетона;
- по водонепроницаемости и водопоглощению бетона (для плит, эксплуатируемых в условиях воздействия агрессивной среды);
- к качеству материалов, применяемых для приготовления бетона;
- к бетону, а также к материалам для приготовления бетона плит, эксплуатируемых в условиях воздействия агрессивной среды;
- к качеству сварных арматурных и закладных изделий;
- к маркам сталей для арматурных и закладных изделий, в том числе для монтажных петель;
- по отклонению толщины защитного слоя бетона до арматуры;
- по защите от коррозии;
- по применению форм для приготовления плит.

3. Значение нормируемой отпускной прочности бетона плит принимается равным 70% класса по прочности на сжатие.

При поставке плит в холодный период года допускается повышать нормируемую отпускную прочность бетона, но не более 80% класса по прочности на сжатие. Значение нормируемой отпускной прочности бетона

следует принимать по проектной документации на конкретное здание или сооружение.

4. Плиты следует армировать плоскими арматурными блоками, собираемыми из двух сварных сеток, или отдельными сварными сетками из арматурной стали следующих видов и классов:

- рабочая арматура - стержневая арматурная сталь класса А500С или арматурная проволока класса Вр-I;
- распределительная арматура - арматурная проволока класса Вр-I.

5. Устанавливается категория бетонных поверхностей плиты А7.

6. Значения действительных отклонений геометрических параметров плиты не превышают предельных, указанных в табл.4.

таблица 4.

Наименование отклонения геометрического параметра	Наименование геометрического параметра	Пред. откл.
Отклонение от линейного размера	Длина и ширина плиты:	
	до 1000	±10
	св. 1000 " 1600	±12
	" 1600 " 3200	±15
	Высота плиты	±10
	Размер, определяющий положение монтажной плиты над плоскостью плиты	+10; -5
	Размер, определяющий положение элементов стальных закладных изделий:	
	в плоскости плиты	10
	из плоскости плиты	3
Отклонение от прямолинейности	Прямолинейность профиля верхней горизонтальной поверхности плиты в любом сечении на всей длине или ширине:	
	до 1000	2,5
	св. 1000 " 1600	3,0
	" 1600 " 3000	4,0

Транспортировка и хранение

1. Транспортировать и хранить плиты следует в соответствии с требованиями [ГОСТ 13015-2012](#).

1.2. Плиты следует транспортировать и хранить в горизонтальном положении в штабелях.

2. Подкладки под плитами и прокладки между ними в штабеле расположены в поперечном направлении (в направлении ширины) плит на расстояниях от торцов плит, мм:

750 - при длине плиты				2980	мм;
600	"	"	"	2380	мм;
300	"	"	"	1180	мм;
200	"	"	"	780	мм.