

ОПАЛУБКА РАЗБОРНО-ПЕРЕСТАВНАЯ МЕЛКОЩИТОВАЯ ИНВЕНТАРНАЯ ДЛЯ ВОЗВЕДЕНИЯ МОНОЛИТНЫХ БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**Технические условия**

Дата введения 1980-01-01

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по делам строительства
ИСПОЛНИТЕЛИ

В.Д.Топчий (руководитель работы), Б.И.Березовский, Н.И.Евдокимов, В.С.Азарова

УТВЕРЖДЕН постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 29 декабря 1978 года N 263.

Переиздание. Декабрь 1989 г.

Настоящий стандарт распространяется на опалубку разборно-переставную мелкощитовую инвентарную универсального назначения, состоящую из отдельных элементов массой не более 50 кг; щитов, поддерживающих элементов и элементов крепления.

Опалубка предназначена для возведения монолитных бетонных и железобетонных конструкций различной конфигурации, размеров и назначения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1.1. Опалубка должна удовлетворять требованиям [ГОСТ 23478-79](#).
- 1.2. Длина щитов опалубки должна быть 1200, 1500, 1800 мм, ширина - 300 и 600 мм. По согласованию с потребителем допускается изготовление щитов шириной 400 и 500 мм.
- 1.3. Опалубка должна поставляться изготовителем комплектно с элементами крепления и с запасными частями к ним. Состав комплекта и класс точности изготовления элементов опалубки определяется заказом потребителя. При этом допускается предусматривать запас элементов крепления в расчете на год эксплуатации опалубки в пределах 10%.
- 1.4. Греющая опалубка должна поставляться с электронагревательными элементами, коммутирующей электроразводкой и приборами контроля и регулирования.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 2.1. Опалубка должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.
- 2.2. Приемка опалубки должна производиться партиями. Величина партии не должна превышать 5000 кв.м (по площади опалубливаемой поверхности).
- 2.3. При приемке элементов опалубки должна производиться проверка геометрических размеров, качества рабочих поверхностей, защитной окраски поверхностей, не соприкасающихся с бетонами, защиты торцевых поверхностей неметаллической палубы, а также массы и влажности утеплителя.
- 2.4. При приемке греющей опалубки должна производиться проверка электрического сопротивления изоляции, потребляемой мощности, омического сопротивления и возможности замены нагревателей, а также равномерности температурного поля на рабочей поверхности опалубки.
- 2.5. От каждой партии опалубки отбирается не менее 20 кв.м элементов, которые подвергаются контрольной сборке в панели или блоки. При этом проверяется точность установки поддерживающих элементов, их крепление, геометрические размеры панели или блока.
- 2.6. Потребитель имеет право производить выборочную контрольную проверку соответствия элементов опалубки требованиям настоящего стандарта. Отобранные элементы (в количестве 5% от партии, но не менее 3 шт.) подвергаются поштучному осмотру и обмеру. При несоответствии хотя бы одного из отобранных элементов требованиям настоящего стандарта, следует отобрать удвоенное количество элементов от той же партии и произвести их повторную проверку. Если при повторной проверке окажется хотя бы один элемент, не удовлетворяющий требованиям стандарта, то эта партия приемке не подлежит.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

3.1. Проверку размеров опалубки и размещения отверстий для установки креплений производят инструментами, обеспечивающими точность измерений, соответствующую классу точности изготовления опалубки.

3.2. Качество палубы щитов, наличие защитной окраски поверхностей, не соприкасающихся с бетоном, и защиты торцевых поверхностей палубы проверяется внешним осмотром. Неровности палубы определяют с помощью выверенной рейки.

3.3. Целостность изоляции электронагревателей и коммутирующей разводки греющей опалубки проверяется путем внешнего осмотра и с помощью мегомметра, величина омического сопротивления нагревателей - с помощью мегомметра, удельная потребляемая мощность - с помощью ваттметра или других приборов или способами, обеспечивающими точность замеров до 1 Ом и 50 Вт, масса и влажность утеплителя - путем лабораторных анализов.

Равномерность температурного поля проверяется путем прогрева слоя влажного песка толщиной 100 мм. Температурное поле измеряется с помощью термопар или других приборов, обеспечивающих точность измерений до 1°C.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. На элементах опалубки должны быть нанесены несмываемой краской при помощи трафарета или штампов следующие маркировочные знаки:

товарный знак предприятия-изготовителя или его краткое наименование;

марка элемента;

дата изготовления;

штамп технического контроля;

масса элемента;

величина удельного омического сопротивления и мощности нагревателей (для греющей опалубки).

4.2. Элементы опалубки маркируют буквами и цифрами, которые означают:

первая буква - наименование элемента: Щ - щит, Сх - схватка, Б - балка, Р - ригель, Ст - стойка;

вторая буква - материал (только для формообразующих элементов): М - металл, Д - дерево, Ф - фанера, П - пластмасса, К - комбинированный;

третья буква (только для греющей опалубки) Гр - греющая;

цифры после букв - размеры элементов опалубки в м.

Примеры маркировки опалубки:

ЩЦМГр 1,2 X 0,6 - щит металлический греющий размером 1,2 X 0,6 м;

Ст 3,0 - стойка длиной 3,0 м;

Ст 3,0-4,0 - стойка переменной длины (телескопическая) от 3,0 до 4,0 м.

4.3. Подлежащие транспортированию элементы опалубки следует увязывать в пакеты отдельно по маркам, а элементы крепления упаковывать в ящики, на которых наносится марка и указывается количество упакованных элементов. Транспортировать и хранить щиты греющей опалубки следует в вертикальном положении.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель должно сопровождать отгружаемую партию опалубки паспортом, в котором указывают:

наименование и адрес изготовителя;

номер и дату выдачи паспорта;

номенклатуру и количество элементов опалубки;

дату изготовления опалубки;

гарантийное обязательство;

обозначение настоящего стандарта.

К паспорту должна быть приложена инструкция по монтажу и эксплуатации опалубки.

5.2. Изготовитель должен гарантировать соответствие опалубки требованиям настоящего стандарта. Гарантийный срок эксплуатации опалубки - не менее 12 месяцев со дня отгрузки ее заказчику при условии оборачиваемости за это время не выше нормативной и соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных стандартом и предприятием-изготовителем. В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель осуществляет замену и ремонт вышедших из строя элементов опалубки.