

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ЭЛЕМЕНТОВ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СБОРНЫХ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ.  
КОНТАКТНАЯ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ  
СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

ГОСТ 19292—73

Издание официальное

МОСКВА 1974

**РАЗРАБОТАН** Ордена Трудового Красного Знамени Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций им. В. А. Кучеренко (ЦНИИСК им. Кучеренко) Госстроя СССР

Директор Смирнов А. Ф.  
Руководитель темы Бродский А. Я.  
Исполнитель Нестеренко Л. В.

**Научно-исследовательским институтом бетона и железобетона (НИИЖБ) Госстроя СССР**

Директор Михайлов К. В.  
Руководитель темы Евгеньев И. Е.  
Исполнитель Гришина З. К.

**ВНЕСЕН** Ордена Трудового Красного Знамени Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций им. В. А. Кучеренко (ЦНИИСК им. Кучеренко) Госстроя СССР

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Отделом технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Начальник отдела Сычев В. И.  
Начальник подотдела стандартизации в строительстве Новиков М. М.  
Гл. специалист Шерстнев А. В.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 23 ноября 1973 г. № 219

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. КОНТАКТНАЯ  
И АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ**

**Основные типы и конструктивные элементы**

Welded joints of elements for inserted parts of the precasted reinforced concrete constructions. Resistance and automatic fusion welding

**ГОСТ  
19292—73**

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 25 ноября 1973 г. № 219 срок введения установлен

с 01.01 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на выполняемые контактной и автоматической сваркой плавлением соединения элементов закладных деталей, предназначенных для железобетонных конструкций, применяемых в зданиях и сооружениях различного назначения.

Стандарт не распространяется на сварные соединения элементов закладных деталей, выполняемые ручной дуговой сваркой или на оборудовании для дуговой сварки под флюсом с ручным приводом.

2. Сварные соединения элементов закладных деталей подразделяются на следующие типы: тавровое — анкерный стержень соединяется с плоским элементом и расположен перпендикулярно к плоскости элемента;

нахлесточное — анкерный стержень соединяется с плоским элементом и расположен параллельно плоскости элемента.

3. Виды и способы сварки должны соответствовать указанным в табл. 1.

4. Конструктивные элементы тавровых соединений и способ их сварки должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 1

Вид сварки	Характеристика способа сварки	Обозначение способа сварки
Автоматическая дуговая сварка под флюсом, без сварочной проволоки или присадочного металла, тавровых соединений анкерных стержней с плоским элементом проката	Дуга возбуждается и горит под слоем флюса непосредственно между анкером и плоским элементом. Анкер в процессе сварки перемещается вдоль своей вертикальной оси и на заключительном этапе утапливается в ванну расплавленного металла в плоском элементе	Ф
Контактная рельефная сварка	Круглые стержни свариваются внахлестку с плоским элементом, в котором предварительно штампуются рельеф	Кв

5. Конструктивные элементы нахлесточных соединений и способ их сварки должны соответствовать указанным в табл. 3.

6. Анкера, непосредственно в месте соединения с пластиной, должны быть прямыми.

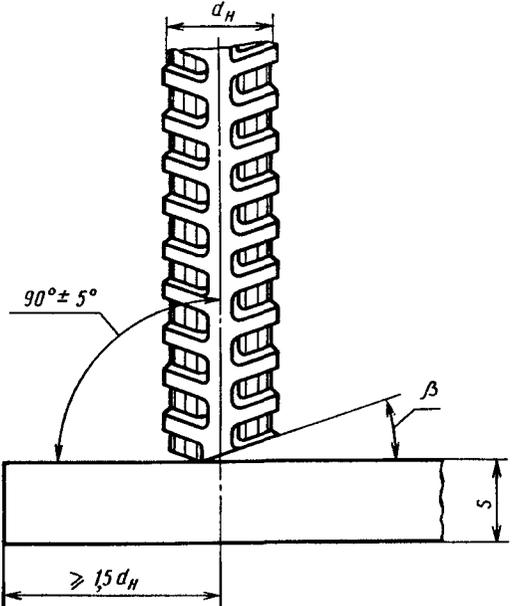
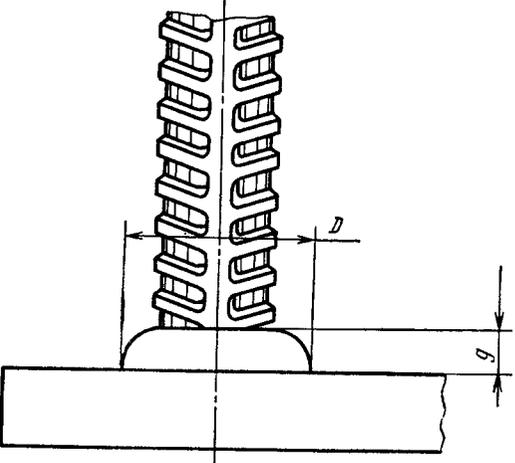
7. Арматурная сталь для анкерных стержней должна соответствовать требованиям ГОСТ 5781—61.

8. Материал плоского элемента — горячекатаная листовая, полосовая, угловая или фасонная сталь марки Ст3 групп Б и В, отвечающая условиям свариваемости по ГОСТ 380—71.

9. Технические требования и методы испытаний сварных соединений элементов закладных деталей должны соответствовать ГОСТ 10922—64.

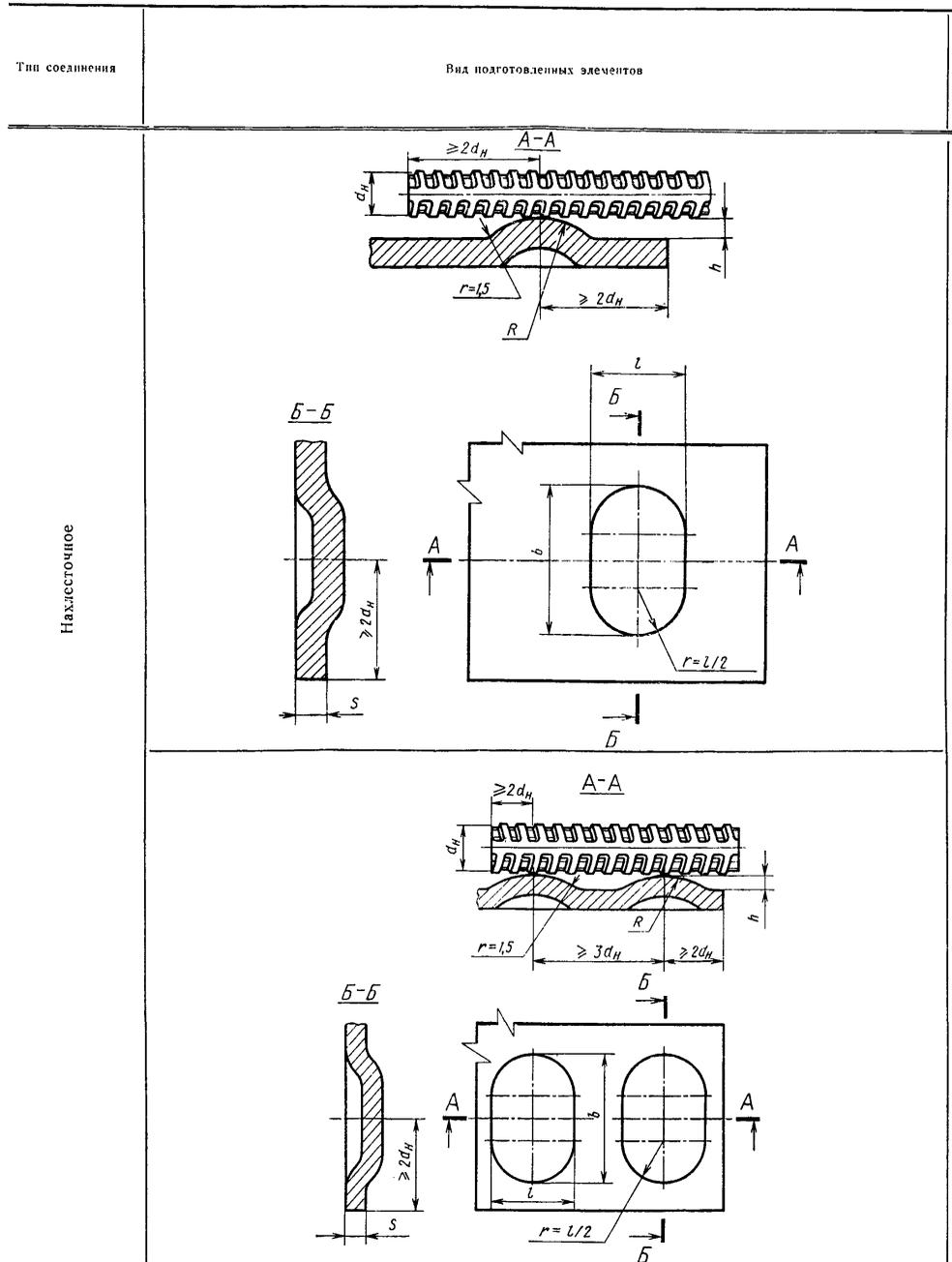
10. В закладных деталях сборных железобетонных конструкций, подвергающихся при монтаже или эксплуатации воздействию вибрационных нагрузок, сварные соединения, выполняемые контактной рельефной сваркой, не должны применяться.

Таблица 2

Тип соединения	Вид подготовленных элементов	Вид выполненного соединения	Класс арматурной стали	Размеры					Угол скоса $\beta$	Условные обозначения	
				$d_H$ , мм	$s$ , мм	$s/d_H$ , не менее	$D$ , мм	$g$ , мм		сварного соединения	способа сварки
			A-I	8—40	4—20	0,5	(1,5—2,0) $d_H$	3—10	$< 20^\circ$	Т-1	Ф
A-II	10—25	6—14	0,55								
	28—40	20—30	0,75								
A-III	8—25	5—16	0,65								
	28—40	20—30	0,75								

Примечания:

1. Для арматуры класса А-I вместо  $d_H$  следует принимать  $d$  — диаметр гладкого стержня.
2. Для стержней диаметром 16—40 мм  $g=6$ —10 мм.



Примечание. Для арматуры класса А-1 вместо  $d_n$  следует принимать

Вид выполненного соединения	Класс арматурной стали	$d_n$ , мм	$s/d_n$ не менее	Размеры рельефа $\pm 10\%$				$b_1$ , мм, не более	Условные обозначения	
				R	h	l	$b_1$ , мм		сварного шпильки	способа сварки
	A-I	6—14	0,3	$2,2 d_n$	$0,35 d_n$	$2,4 d_n$	$l+10$	$0,15 d_n$	Н-1	Кв
	A-II	10—14								
	A-III	6—14		$2,4 d_n$	$0,4 d_n$	$2,6 d_n$				
	A-I	6—16	0,3	$1,4 d_n$	$0,35 d_n$	$1,9 d_n$	$l+10$	$0,15 d_n$	Н-2	Кв
	A-II	10—16								
	A-III	6—16		$1,6 d_n$	$0,4 d_n$	$2,2 d_n$				

$d$  — диаметр гладкого стержня.