

КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ	серия 1.232 КЛ-2	
1980	СОСТАВ СЕРИИ	выпуск 1-2	лист СС-1(И)

НАИМЕНОВАНИЕ		Листа	НАИМЕНОВАНИЕ		Листа
Обложка			НП1-8.27.35; НП1-8.21.35 Опалубка и армирование		9 л
Титульный лист			НП1-8.18.35; НП1-8.12.35 Опалубка и армирование		10 л
Информационная карта		ИК-1 л	НП1-7.27.35; НП1-7.21.35 Опалубка и армирование		11 л
Состав серии		СС-1 л	НП1-7.18.35; НП1-7.12.35 Опалубка и армирование		12 л
Содержание		С-1 л С-2 л	НП1-6.21.35; НП1-6.27.35 Опалубка и армирование		13 л
Пояснительная записка		П-1 л; П-2 л;	НП1-6.12.35; НП1-6.18.35 Опалубка и армирование		14 л
Номенклатура		Н-1 л + Н-3 л Н-4	НП1-5.27.35; НП1-5.21.35 Опалубка и армирование		15 л
НП1-18.21.35; НП1-18.27.35 Опалубка и армирование		1 л	НП1-5.18.35; НП1-5.12.35 Опалубка и армирование		16 л
НП1-18.12.35; НП1-18.18.35 Опалубка и армирование		2 л	НП1-4.27.35; НП1-4.21.35 Опалубка и армирование		17 л
НП1-15.21.35; НП1-15.27.35 Опалубка и армирование		3 л	НП1-4.18.35; НП1-4.12.35 Опалубка и армирование		18 л
НП1-15.12.35; НП1-15.18.35 Опалубка и армирование		4 л	НРУ-6.18.35 Опалубка и армирование		19 л
НП1-12.21.35; НП1-12.27.35 Опалубка и армирование		5 л	НРУ-6.15.35 Опалубка и армирование		20 л
НП1-12.12.35; НП1-12.18.35 Опалубка и армирование		6 л	НРУ-6.12.35 Опалубка и армирование		21 л
НП1-9.21.35; НП1-9.27.35 Опалубка и армирование		7 л	НРУ-6.6.35 Опалубка и армирование		22 л
НП1-9.12.35; НП1-9.18.35 Опалубка и армирование		8 л	НРУ-6.42.35 Опалубка и армирование		23 л

КЛ

1980

ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ
1.232КА-2

ВЫПУСК
1-2

ЛИСТ
С-1

ВЗАМЕН ЛИСТА С-1

										У
НАИМЕНОВАНИЕ										№ ЛИСТА
НРУ-6.36.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										24 м
НРУ-6.33.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										25 м
НУ-6.27.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										26 м
НУ-6.21.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										27 м
НУ-6.18.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										28 м
НУ-6.12.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										29 м
НП1-18.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										30
НП1-15.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										31
НП1-12.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ НП1-9.15.35										32
НП1-8.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ										33
НП1-4.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ НП1-5.15.35										34
НП1-6.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ НП1-4.15.35										35

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

1.1 Настоящий выпуск содержит рабочие опалубочно-арматурные чертежи самонесущих рядовых панелей полосовой разрезки для наружных стен общественных зданий со связным каркасом с шагом колонн 3,0; 4,2; 6,0; 7,2 и 9,0 м; высоты этажей 3,3; 3,6; 4,2 и 4,8 м. Общая высота здания, охватывающая область применения самонесущих панелей, зависит от количества и размеров несущих простенков.

1.2 Работа выполнена на основании программы работ над "Каталогом унифицированных изделий для жилищно-гражданского строительства в Ленинграде" на 1979-80 годы, утвержденной распоряжением ЛПИ № 1057-р от 07.09.79 года и откорректированной программой работ над "Каталогом" на 1981-82г.

1.3 Общие материалы, область применения, основные положения проектирования и расчета, принципы маркировки и др. помещены в выпуске 0 - 1.1.

1.4 Арматурные изделия и указания по сборке пространственных каркасов даны в выпуске 2 - 1.1, часть 2.

1.5 Закладные детали, примененные в панелях разработаны в серии 1.031 КЛ-2, выпуск I, строповочные петли - серии 1.031 КЛ-1 вып. 6-1.2.

1.6 Указания по антикоррозийной защите закладных деталей даны в вып. 0-1.4.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА КОНСТРУКЦИИ. Настоящий выпуск.

2.1 В зависимости от положения в плане здания, привязки к разбивочным осям и по конфигурации вертикальных бортов самонесущие панели, разработанные в выпуске подразделяются на 2 группы:

- панели группы НР1, рядовые, длиной l - 20м и l - 640 мм с симметричными вертикальными бортами, с номинальной высотой 600, 1200, 1500 и 1800 мм;

- панели группы НР2, рядовые поворотные длиной l - 280 и l - 900 мм имеющие подрезку с одной стороны (с несимметричными вертикальными бортами), панели этой группы имеют те же высоты, что и группы НР1. (в п.п. 2.1 и 2.2 l - шаг наружных колонн).

2.2 Профиль боковых граней панелей запроектирован для устройства закрытого симметричного стыка, обеспечивающего герметизацию с наружной стороны панели и заполнение пазов керамзитобетоном с внутренней стороны.

2.3 Верхние и нижние грани панелей имеют профиль противо-дождевого барьера в виде гребня поверху и четверти понизу.

2.4 Панели разработаны однослойными толщиной 350 мм из плотного керамзитобетона марки 50, объемным весом 1900 кгс/м³.

Керамзитобетон должен иметь однородную плотную структуру с полным заполнением межзернового пространства раствором, при проценте межзерновых пустот в уплотненной бетонной смеси не выше 3.

2.5 Панели имеют наружный и внутренний отделочные слои из цементного раствора марки 100 с объемным весом 2000 кгс/м³. Толщина наружного слоя 25 мм, внутреннего - 15 мм.

Марки по морозостойкости материалов должны быть: керамзитобетона - Мр-35, цементного раствора - Мр-50.

2.6 Панели армируются пространственным каркасом с расчетной рабочей арматурой. Пространственные каркасы собираются из плоских каркасов и отдельных стержней. Закладные детали не входят в пространственный каркас и фиксируются на форме.

3. ПРИНЦИПЫ МАРКИРОВКИ.

3.1 Маркировка изделий открытая и состоит из буквенных и цифровых индексов.

Буквенные индексы в начале марки и первый цифровой означают код панели по привязке к осям наружных колонн - НР1 и НР2; группа цифр после знака "-" означает округленную длину, номинальную высоту и толщину панели; буквенный индекс в конце марки "К" указывает на назначение панели - для малоэтажных зданий.

Пример маркировки:

НР1 - 60.18.35 и

самонесущая панель для малоэтажных зданий
толщина панели 35 см
номинальная высота панели 18 м (1780 мм)
длина панели 60 м (5980 мм)
рядовая панель с симметричными вертикальными бортами

ВЗАМЕН ЛИСТА П-9

КЛ	ПАНЕЛИ САМОНЕСУЩИЕ ПОЛОСОВОЙ РАЗРЕЗКИ ДЛЯ МАЛОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ	серия	1.233КЛ-2
1980	ПОДСИТЕЛЕННАЯ ЗАПИСКА	выпуск	1-1.2
		лист	1-1.1

4. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ

4.1 Изготовление панелей предусматривается в условиях специализированных заводов, в горизонтальных металлических формах с положением фасадной стороны к поддону формы.

4.2 Формовочное оборудование и технология изготовления должны обеспечивать проектное положение каркасов, закладных деталей и монтажных петель.

4.3 Подъем изделий из формы должен производиться за монтажные петли.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИЕМКЕ ИЗДЕЛИЙ, ИХ ХРАНЕНИЮ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ И МОНТАЖУ.

5.1 Технический контроль качества изделий, правила приемки, хранение и транспортировка изделий должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 11024-72, указаниями настоящей серии, ГОСТ 13015.1-81 и ГОСТ 18105.1-80

5.2 Панели должны иметь максимальную заводскую готовность. Качество поверхностей-под оклейку обоями или окраску (категория 12 шероховатости) по ГОСТ 13015-75

5.3 Влажность изделий при отпуске не должна быть более 13%, масса изделия при отпуске потребителю не должна превышать проектную более чем на 7%.

5.4 Величина отпускной прочности в изделиях устанавливается заводом-изготовителем и должна составлять от проектной марки бетона не менее 80%. При этом завод-изготовитель обязан гарантировать достижение бетоном проектной марки в возрасте 28 суток со дня изготовления изделий.

5.5 Перед отправкой изделий на монтаж или открытый склад, боковые и верхние плоскости должны быть обработаны герметизирующими составами или затиркой цементным раствором.

5.6 Хранение изделий на складе должно осуществляться в специальных стеллажах на прокладках с обеспечением устойчивости изделия, сохран-

ности поверхностей, предохранения от трещин, сколов и поломок.

П Е Р Е Ч Е Н Ь нормативно-технической литературы, обязательной для руководства при изготовлении и применении изделий.

ГОСТ	13015-75	Изделия железобетонные и бетонные.
	11024-72	Панели из легких бетонов для наружных стен жилых и общественных зданий.
	5781-75	Сталь горячекатанная для армирования железобетонных конструкций.
	10922-75	Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.
	14098-68	Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций.
СНИП	П-21-75	Бетонные и железобетонные конструкции.
	П-6-74	Нагрузки и воздействия.
	П-28-73*	Защита строительных конструкций от коррозии.
СН	393-78	Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
СН	483-76	Инструкция по изготовлению конструкций и изделий из бетонов, приготовляемых на пористых заполнителях.
		"Руководство по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из бетонов на пористых заполнителях".
ГОСТ	13015.1-81	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные.
ГОСТ	18105.1-80	Правила контроля прочности на сжатие для сборных конструкций.

Взято из листа П-2

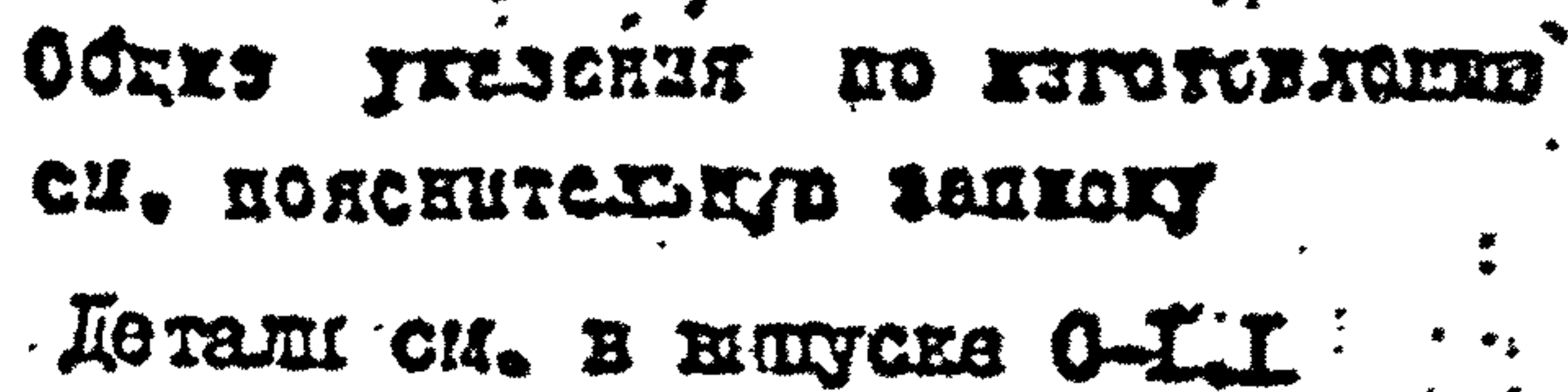
КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ	серия
		1.232КЛ-2
1980	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	выпуск лист
		1-2 П-2м1

[illegible]

НИПРОЕКТ

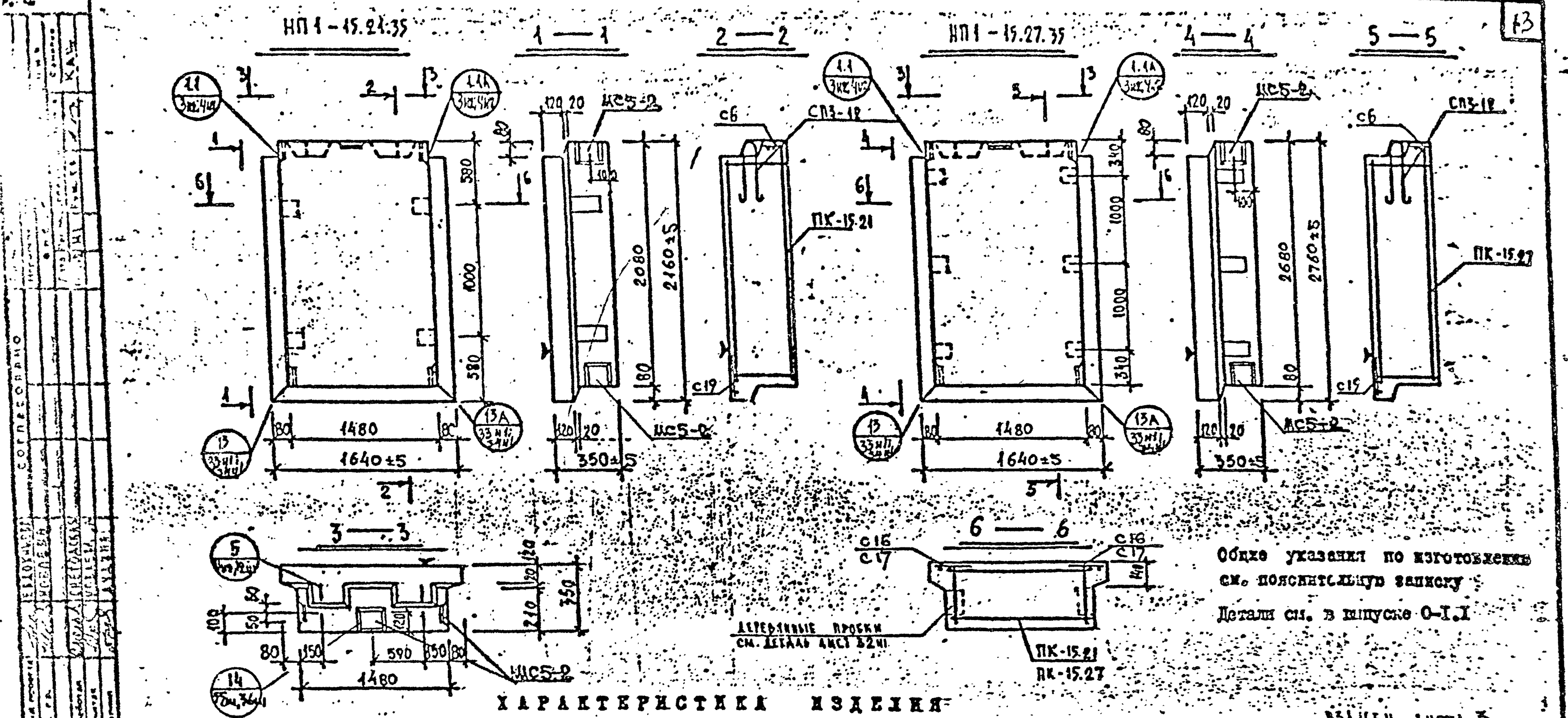
КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ	Серия 1232 КЛ-2	
1980	НОМЕНКЛАТУРА	выпуск 4-2	лист 15-11

ПЕННИПРОЕКТ										КЛ										НАМЕНА ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										1982										КОЖЕНКА ТУРА										1-2										Н-4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Ген. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ										Инж. ОКУ									



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДАНИЯ

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг						Расход комплектующих деталей, шт														
	l	b	h	вдоль	поперечного сечения	вдоль	всего				в т.ч. на закладные детали	арматурные изделия			закладные детали			вып. 2-1.1		1.131КА-1		серия КОЗЛКА	вып. 2-1.1		1.131КА-1										
							м	м	м			м	м	м	м	м	м	м	м	м	м		м	м		м	м	м	м						
																														м	м	м	м	м	м
НП1-18.12.35	1940	350	1260	244	2.23	0.76	0.61		0.15	0.95	20.80	8.99	-	-	-	250	1.88	-	5.31	2.16	11.85	3.75	2.00	3.20	8.95	1	-	2	-	5	2	-	1	1	4
НП1-18.18.35	1940	350	1860	3.60	3.45	1.14	0.95		0.19	1.38	25.56	8.99	-	-	-	380	-	3.12	6.45	3.27	16.61	3.75	2.00	3.20	8.95	-	1	-	2	5	-	2	1	1	4
											КП	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ														серия 1.232КА-2									
											1980	НП1-18.12.35; НП1-18.18.35 опалубка и армирование														выпуск I-2		лист 2 из 1							

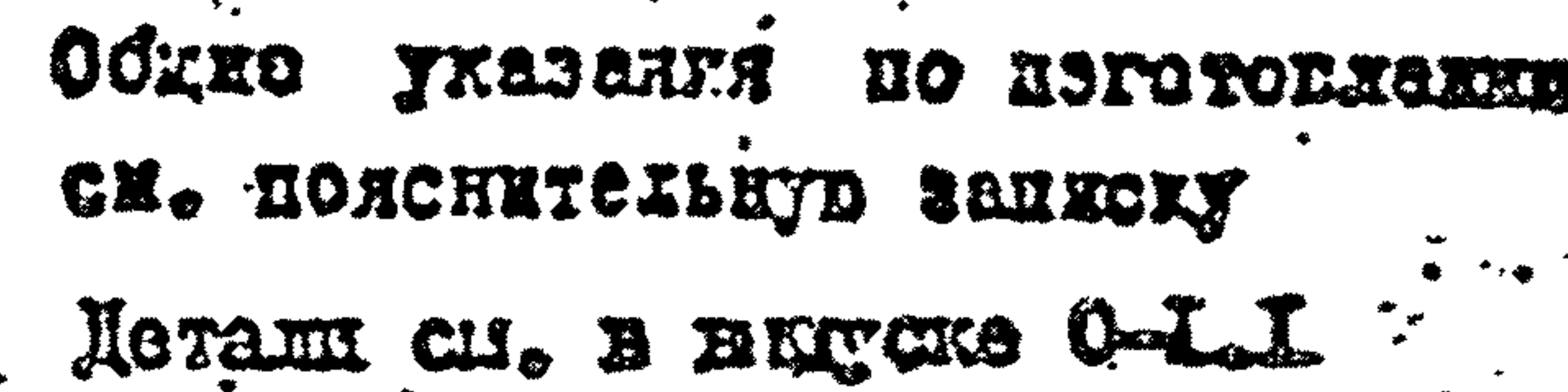


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗАМЕН ЛИСТА 3

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³			Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, шт														
	ℓ	В	h	внешняя	объемного - слес	внутренняя	арматурные изделия			заводские детали		арматурные изделия		заводские детали		серия 1.1312-1				серия 2-1.1			Доп. расход									
							50	100		А I	Вр I	Вз I	А II	А 75м2	А 76м2	Вз I	А 171м2	А 170м2	А 171м2													
																				в т.ч. из бетона	в т.ч. из арм. бетона	в т.ч. из бетона		в т.ч. из арм. бетона	в т.ч. из бетона	в т.ч. из арм. бетона	в т.ч. из бетона	в т.ч. из арм. бетона				
НП 4 - 15. 21.35	1640	350	2480	3.54	3.41	1.13	0.95		0.18	1.36	25.90	8.95	-	-	-	4.45	3.12	6.30	3.08	16.95	3.75	2.00	3.20	8.95	1	-	2	5	2	1	1	4
НП 4 - 15. 27.35	1640	350	2760	4.52	4.37	1.45	1.24		0.21	1.72	29.21	8.95	-	-	-	5.80	3.12	7.38	3.96	20.26	3.75	2.80	3.20	8.95	-	1	2	5	2	1	1	6
КЛ															ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										серия 1.232КЛ-2							
1980															НП 4-15.21.35; НП 4-15.27.35 опалубка ж ерикроваж										выпуск I-2.		п-т 3м					

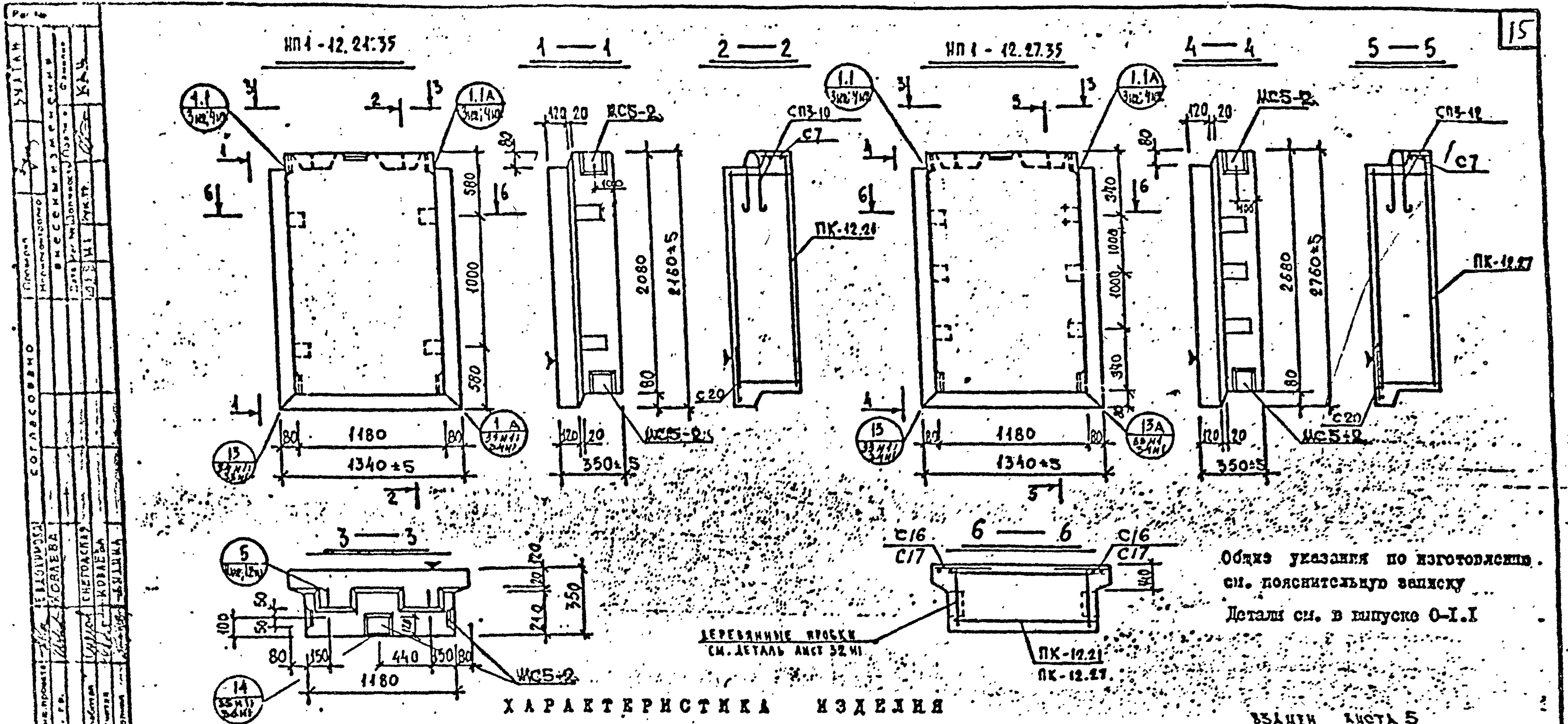
КЛ ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ
1980 НП 1-15.21.35; НП 1-15.27.35 опалубка и армирование
серия 1.232КЛ-2
выпуск I-2
3 шт



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗЛЕХИ ЛУСТА 4

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, шт																					
	ℓ	b	h	вдоль	поперечного сечения	вдоль	в т.ч. на закладные детали				всего	арматурные изделия				закладные детали		вып. 2-1.1		вып. 2-1.1		вып. 2-1.1		Апр. цехов																
							50	75	100			металлические	неметаллические	A I	Bp I	Bc I Bk 2	A II	A 77x2	A 78x2	A 171x1	A 170x1	A 171x1																		
																							про- стые		с за- клон- ными	про- стые	с за- клон- ными	φ6	φ10	φ4	φ5	итого	8x100	8x60	φ10	итого	ПК-15.12	ПК-15.8	C13-10	КСБ-2
НП1 -15. 12.35	1640	350	1260	2,05	1,93	0,63	0,91		0,12	0,78	19,80	8,25	-	-	-	2,50	1,88	4,71	1,76	10,85	3,75	2,00	3,20	8,95	1	-	2	5	2	1	1	4								
НП1 -15. 18.35	1640	350	1860	3,05	2,91	0,96	0,80		0,16	4,17	23,06	8,25	-	-	-	3,80	1,88	5,79	2,64	14,41	3,75	2,00	3,20	8,95	-	1	2	5	2	1	1	4								
															КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										серия 1.232K1-2														
															1980	НП1-15.12.35; НП1-15.18.35 опалубка и армирование										выпуск I-2		лист 4 из												



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗЛКМ Лист 5

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³					Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг					Расход комплектующих деталей, шт										Др. детали								
	l	b	h	изделие	облицовочного слоя	изделие	в т.ч. на закладные детали			всего		арматурные изделия					закладные детали					Вып. 2-1.1		1.131КА-1	серия 1.131КА-2	Вып. 2-1.1														
							металлических	б/металлических	б/металлических			А I	В I				Вс 3 кл 2	А II			А 79 кл	А 80 кл	Вып. 5-1.2	А 170 кл		А 171 кл														
							про- стые	с за- клад- ными	с за- клад- ными			про- стые	с за- клад- ными	про- стые	с за- клад- ными	про- стые	с за- клад- ными	про- стые	с за- клад- ными	про- стые	с за- клад- ными	про- стые	с за- клад- ными	про- стые		с за- клад- ными	про- стые	с за- клад- ными												
НП 1 - 12.21.35	1340	350	2160	2.89	2.78	0.91	0.76		0.15	1.10	22.31	8.95	-	-	-	3.56	1.88	-	5.40	2.52	1336	3.75	2.00	3.20	8.95	1	-	2	-	5	2	1	1	4	0.004					
НП 1 - 12.27.35	1340	350	2760	3.69	3.59	1.17	0.99		0.18	1.40	26.31	8.95	-	-	-	4.64	-	3.12	4.36	3.24	1736	3.75	2.00	3.20	8.95	-	1	-	2	-	5	2	1	1	6	0.005				
															КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ															серия 1.232КА-2									
															1980	НП 1 - 12.21.35; НП 1 - 12.27.35 Опалубка и арматура															выпуск I-2					лист 5				

СОГЛАСОВАНО

ПРОЕКТ

НП1-9.21.35

1-1

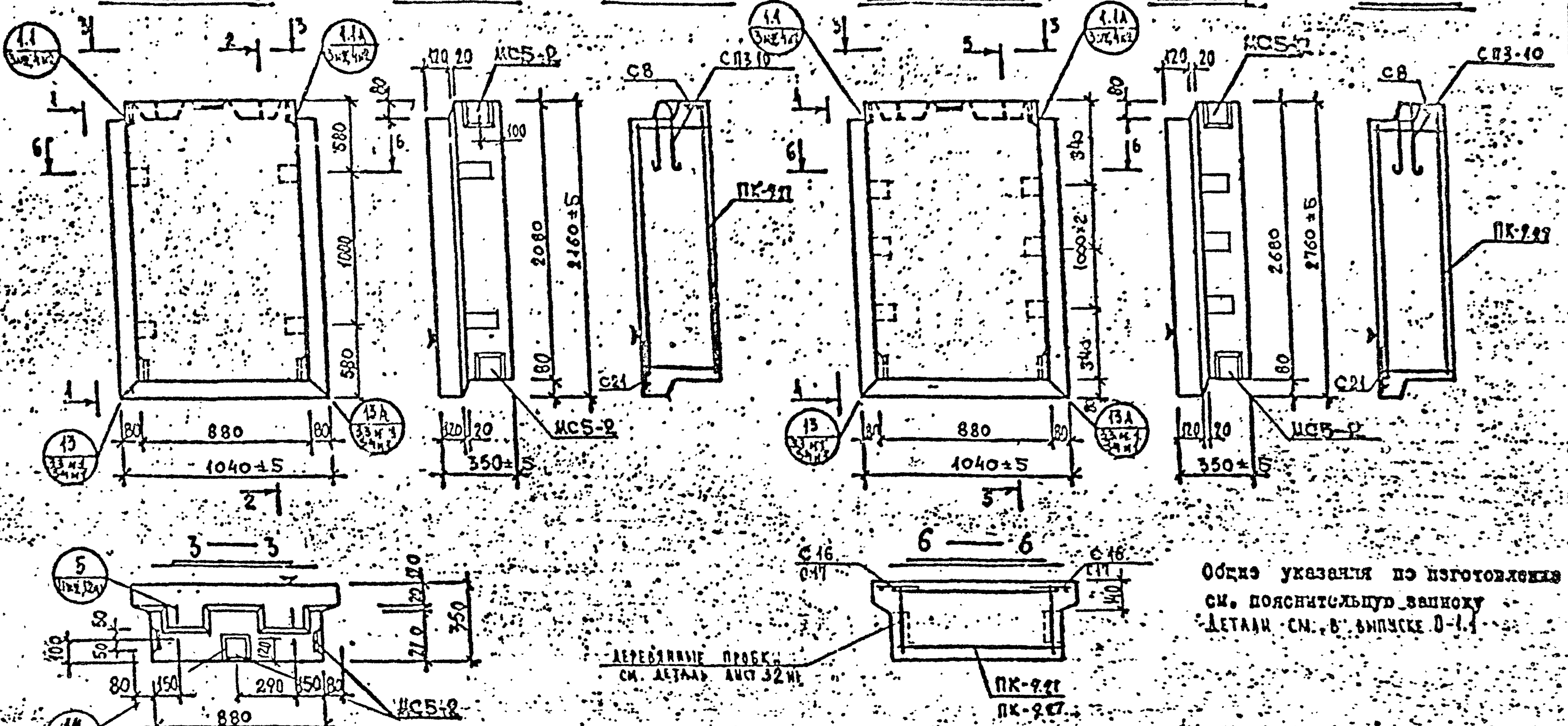
2-2

НП1-9.27.35

4-4

5-5

17



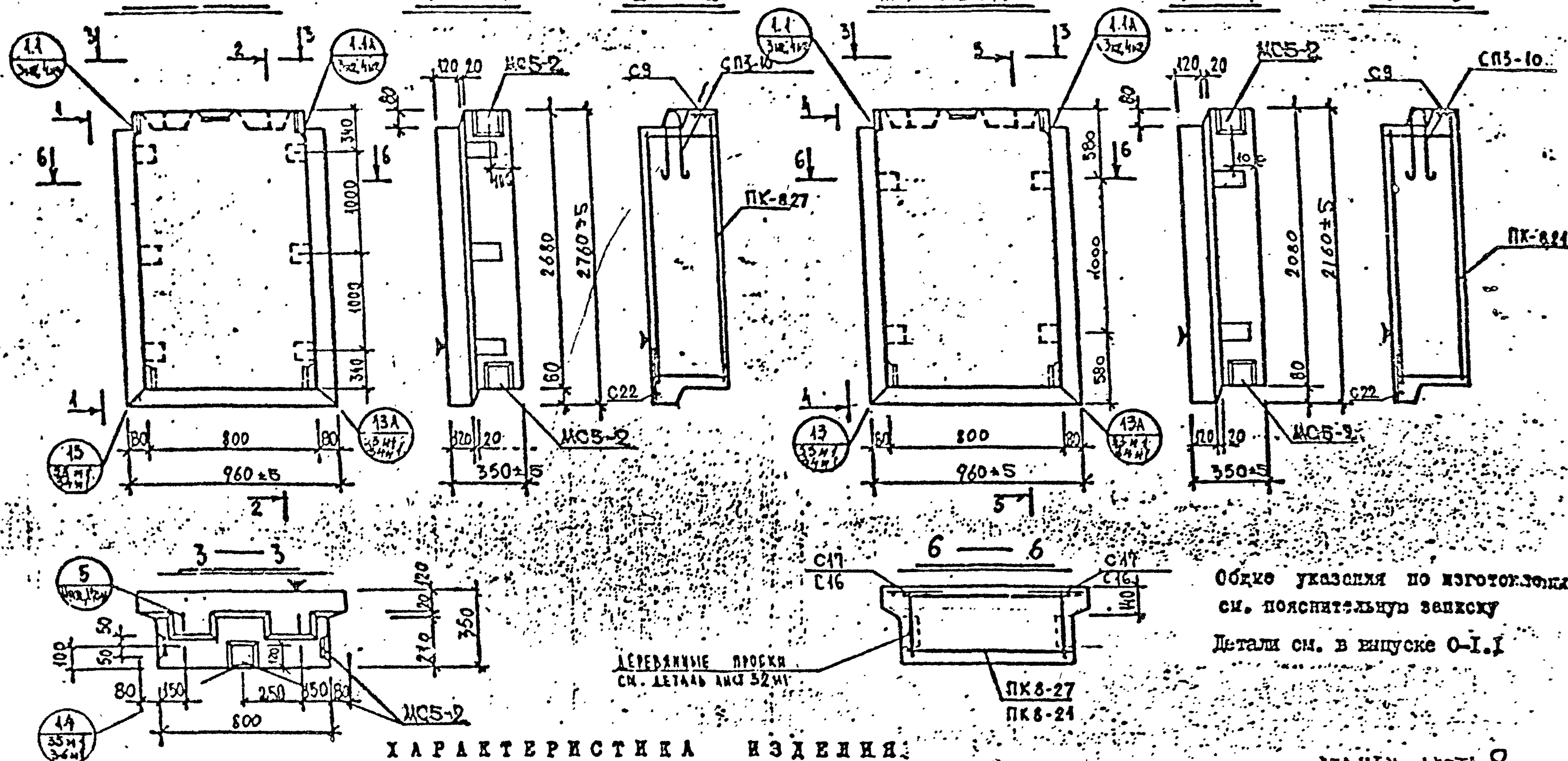
Общие указания по изготовлению см. пояснительную записку. Детали см. в выпуске 0-1.

ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОБКИ см. детали лист 32 и

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗЯЩЕН ЛИСТА 7

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, шт																			
	l	b	h	внутр.	общ.	внутр.	внеш.	внутр.	внеш.		всего	в т.ч. на закладные детали				арматурные изделия				закладные детали				вып. 2-1		1.131КА-2		серия 1.232КА-2		вып. 2-1.1		Друг.						
												металл		без металл.		А10		А11		Вр1		Вст3хп2		А11		А83м2		А84м2		Вст3хп2			А11					
												про	стие	про	стие	про	стие	про	стие	про	стие	про	стие	про	стие	про	стие	про	стие	про	стие		про	стие	про	стие	про	стие
												п	у	п	у	п	у	п	у	п	у	п	у	п	у	п	у	п	у	п	у		п	у	п	у	п	у
НП1-9.21.35	1040	350	2160	2,24	2,16	0,69	0,57		0,12	0,85	26,35	8,95	—	—	—	7,95	1,88	3,75	3,82	7,40	3,35	2,80	3,20	8,95	1	—	2	5	2	—	1	1	1	1				
НП1-9.27.35	1040	350	2760	2,97	2,78	0,89	0,75		0,14	1,08	30,33	8,95	—	—	—	10,25	1,88	4,41	4,84	24,38	3,75	2,80	3,20	8,95	—	1	2	5	—	2	1	1	1					
											КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										серия 1.232КА-2																
											1980	НП1-9.21.35; НП1-9.27.35 Опалуска и армирование										выпуск I-2										лист 7м						

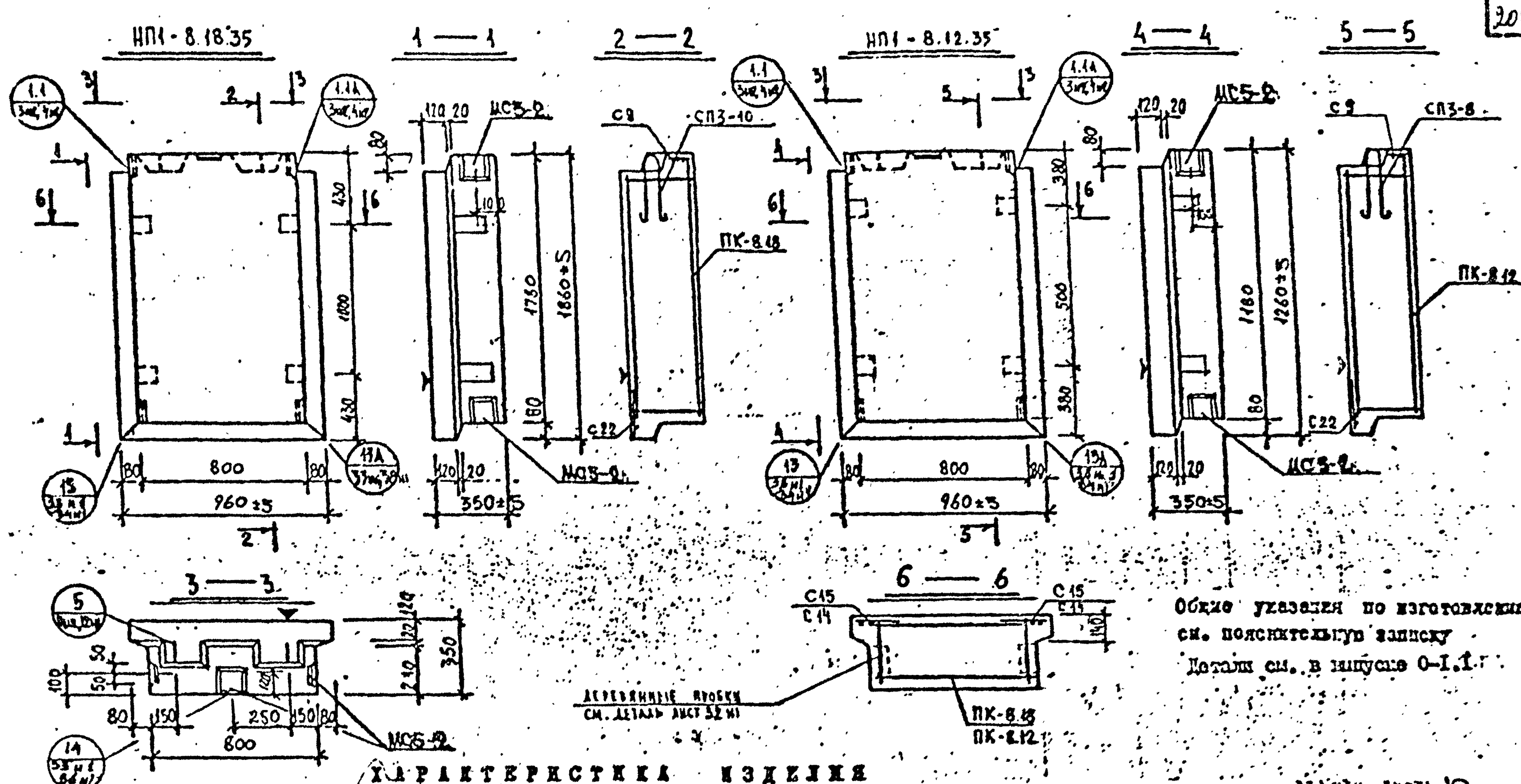


Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Н Я

ВЗАМЕН ЛИСТА 9

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг					Расход комплектующих деталей, шт										Др. проект																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	ℓ	b	h	взадел	облицовочного слоя	взадел	взадел				всего	в т.ч. на закладные детали					арматурные изделия					закладные детали					вып. 2-1.1		1.131кн			серия 1.232кн-2	вып. 2-1.1		к-во																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
							м 50	м 100	м 200			металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические			металлические	металлические		металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металлические	металличес

1. Назначение: опалубка и армирование
 2. Состав: сталь, бетон
 3. Материал: сталь, бетон
 4. Изготовление: заводской
 5. Проверка: заводской
 6. Приемка: заводской
 7. Хранение: в сухом месте
 8. Транспортировка: на транспорте
 9. Установка: на месте
 10. Снятие: после заливки



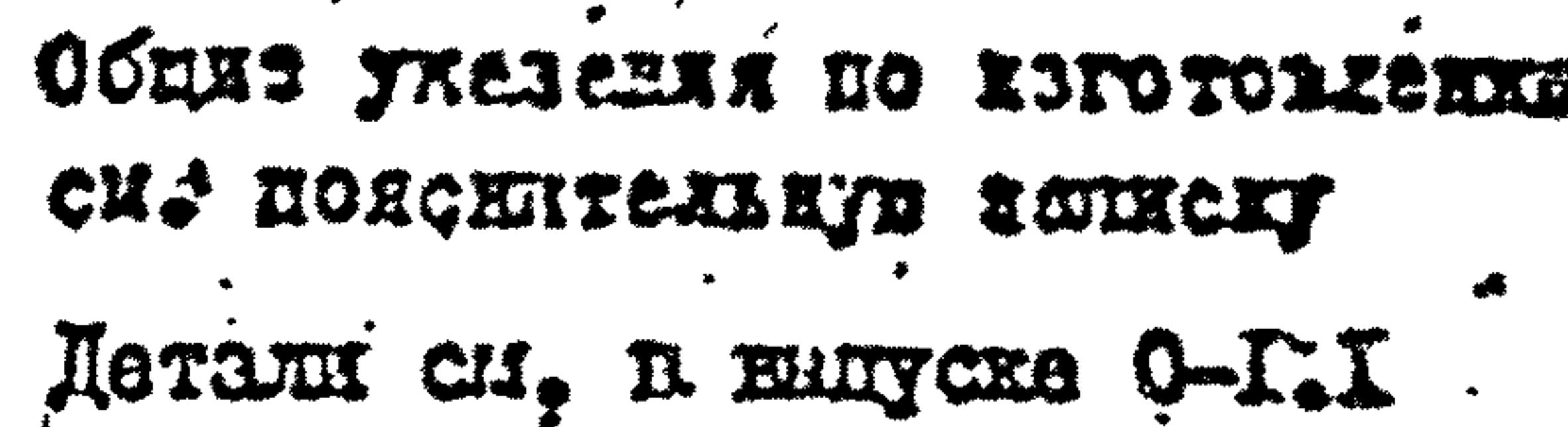
Общее указание по изготовлению
 см. пояснительную записку
 Детали см. в выпуске 0-1.1

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗАИМ. ЛИСТА 10

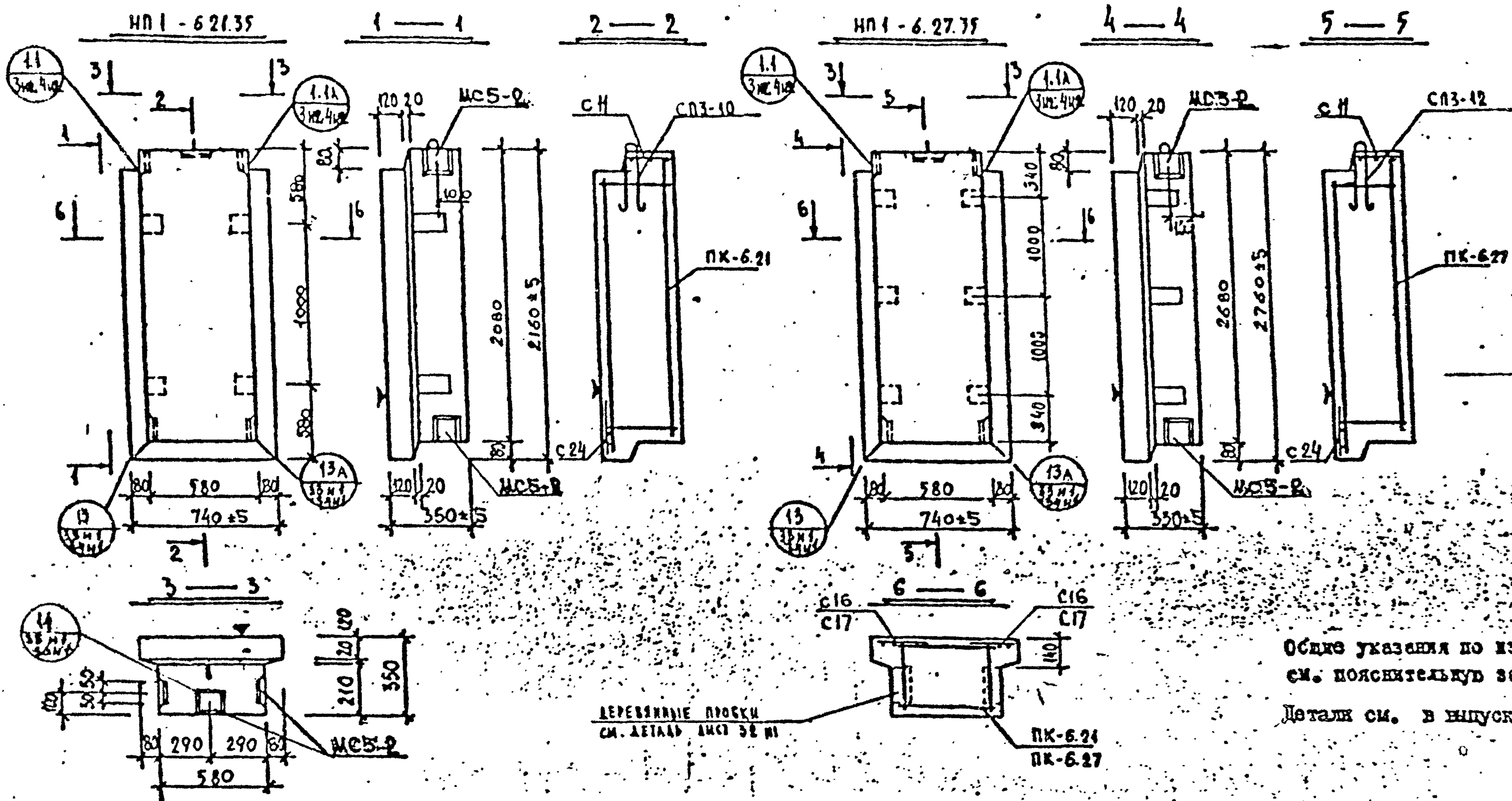
Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³			Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг					Расход комплектующих деталей, шт										Лист				
	l	b	h	внутр.	общ.	внутр.	общ.	внутр.		в т.ч. на закладные детали	арматурные изделия					защелочные детали					Вып. 2-11		1.13/КА-1		Вып. 6-1.2		1.13/КА-2							
	внутр.	общ.	внутр.	общ.	внутр.	общ.	внутр.	общ.			АВ	АІ	ВІ	ВІІ	ВІІІ	ВІІІІ	ВІІІІІ	ВІІІІІІ	ВІІІІІІІ	ВІІІІІІІІ	А 89м2	А 90м2	А 89м2	А 90м2	А 89м2	А 90м2	А 89м2	А 90м2						
НП1-8.18.35	960	350	1860	178	170	0,54	0,43	0,11	0,69	21,83	8,95	—	—	—	675	—	188	334	331	1528	375	280	380	895	4	—	2	—	5	2	—	1	1	4
НП1-8.12.35	960	350	1860	120	113	0,35	0,27	0,08	0,46	19,21	8,95	—	—	—	435	1,02	—	268	224	1026	375	280	380	895	—	4	—	2	5	—	2	1	1	4

КЛ ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ
 1980 НП1-8.18.35; НП1-8.12.35 опалубка и армирование
 серия 1.232 КА-2
 выпуск 1-2 лист 10м



2314EH 14ETA 12

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг						Расход комплектующих деталей, шт														
	l	b	h	внутр.	общего	влаг.	берем				всего	в т.ч. на закладные детали				арматурные изделия			закладные детали			вып. 2-11		1231KI-2	1231KI-2	вып. 2-11				Лит. 1980					
							м 50	м 100	м 150			в т.ч. на закладные детали	арматурные изделия	закладные детали	вып. 2-11	1231KI-2	вып. 2-11																		
							у 80	у 100	у 120			арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия															
							у 80	у 100	у 120			арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия	арматурные изделия															
НП1-7.18.35	810	350	1860	1,50	1,44	0,44	0,35		0,09	0,58	21,61	8,35	—	—	—	540	—	156	3,40	2,60	12,66	3,75	2,00	3,20	8,95	1	—	1	5	—	2	—	1	1	1
НП1-7.12.35	810	350	1260	1,02	0,95	0,29	0,22		0,07	0,38	17,62	8,35	—	—	—	348	0,94	—	2,44	1,80	8,66	3,75	2,00	3,20	8,95	—	1	—	5	1	—	2	1	1	1
															КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										серия 1232KI-2									
															1980	НП1-7.18.35; НП1-7.12.35 Спаялка и арматурные										выпуска I-2					лист 1/2				



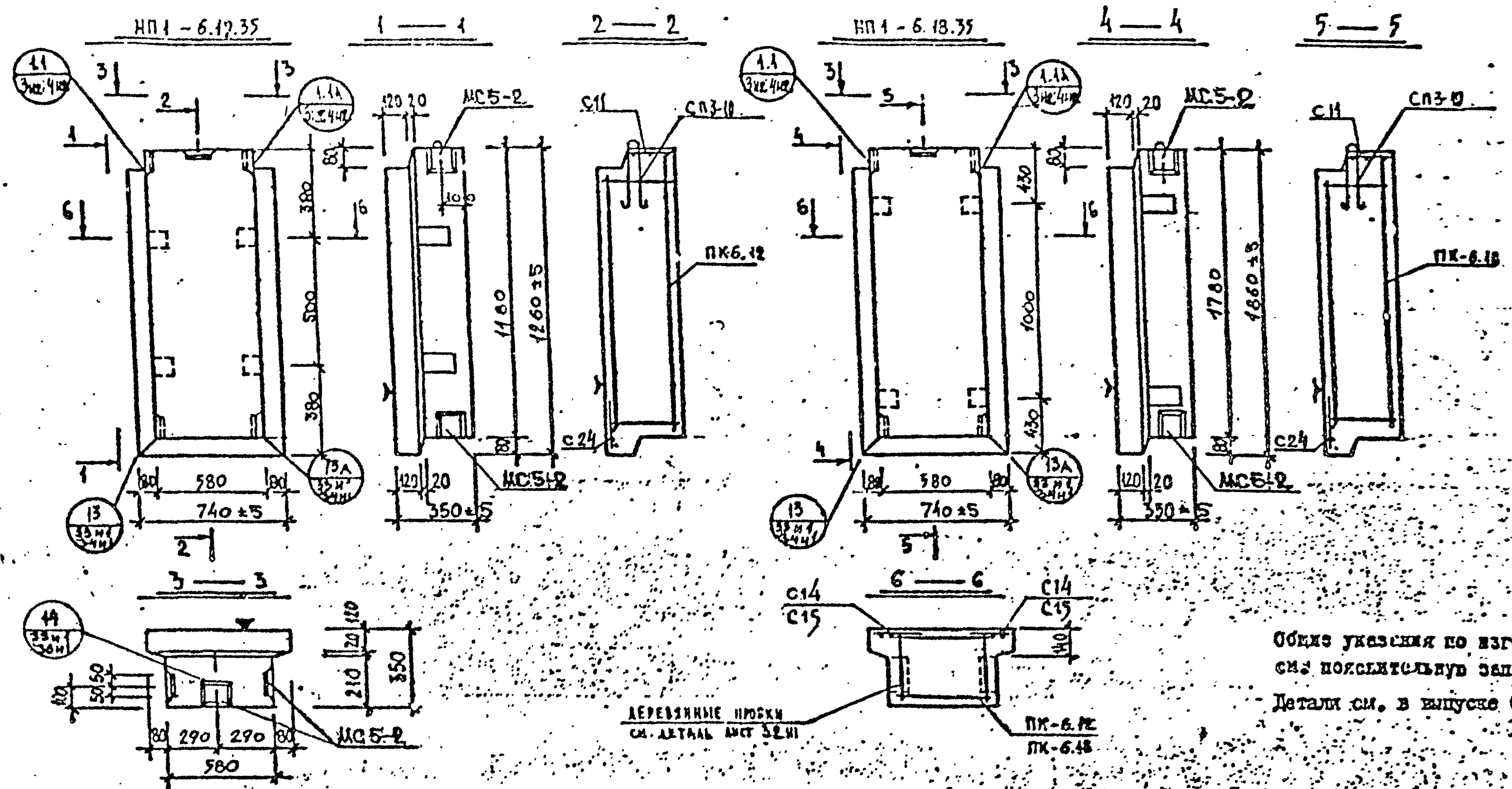
Общие указания по изготовлению см. пояснительную записку
Детали см. в выпуске 0-1.1.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗАМЕН ЛИСТА 13

Марка	Размер, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг						Расход комплектующих деталей, кг														
	l	b	h	взлетки	облицовочного слоя	взлетки	бетон				всего	в т.ч. на закладные детали			арматурные изделия			закладные детали			серия 2-1.1		серия 1.131кв.1.131кв.1.2		серия 1.131кв.1.131кв.1.2		серия 1.131кв.1.131кв.1.2			Доп. расход					
							м ³	γ=0.9	м ³			γ=2.0	м ³	металл	связи	связи	металл	связи	связи	металл	связи	связи	металл	связи	связи	металл	связи	связи	металл		связи	связи	металл	связи	связи
НП1-6.21.35	740	350	2460	1.59	1.53	0.47	0.38		0.09	0.59	20.24	8.95	-	-	-	4.77	0.94	-	309	2.16	1120	3.75	2.00	3.20	8.95	1	-	1	5	-	2	-	1	1	4
НП1-6.27.35	740	350	2760	2.04	1.98	0.61	0.50		0.11	0.76	23.97	8.95	-	-	-	6.15	-	1.56	3.69	3.12	14.52	3.75	2.00	3.20	8.95	-	1	-	5	1	-	2	1	1	6

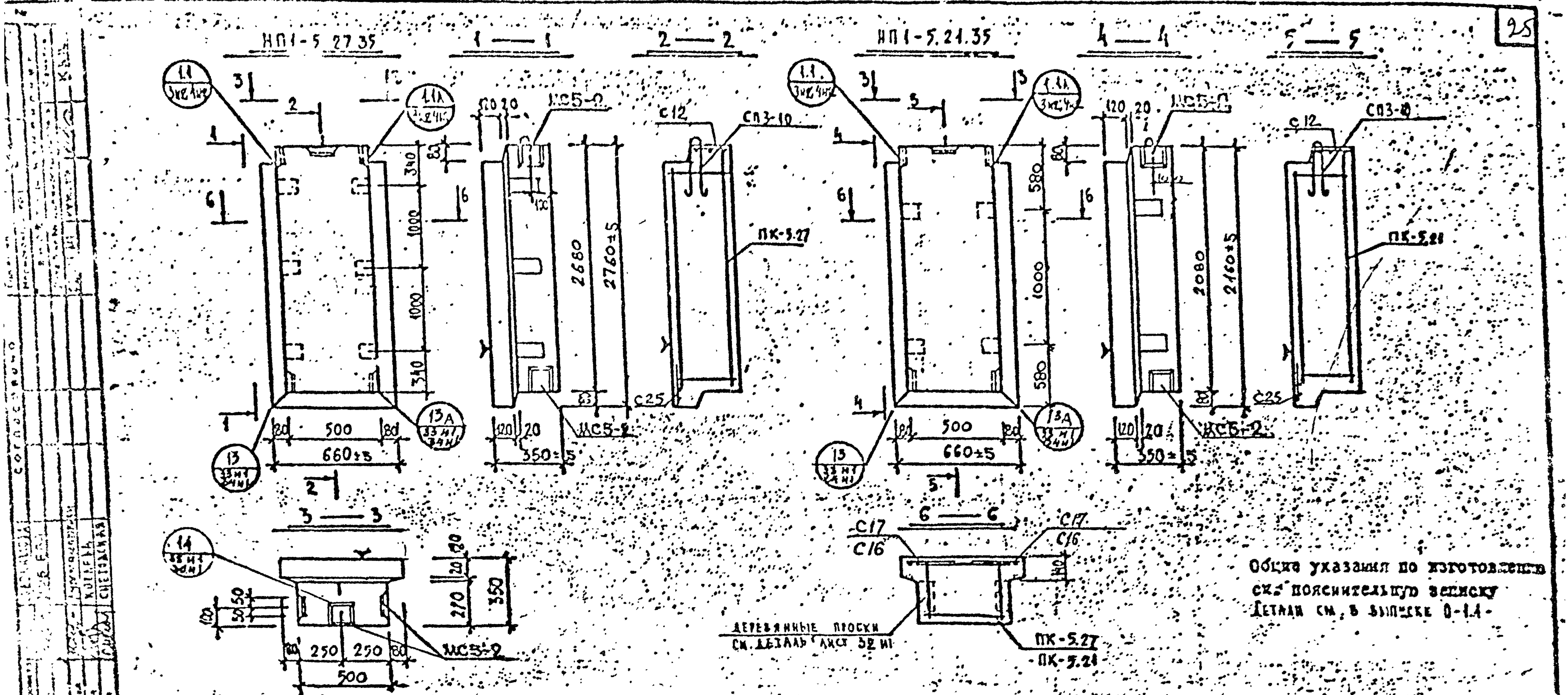
КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ	серия 1.232К1-2
1980	НП1-6.21.35 ; НП1-6.27.35 опалубка и армирование	выпуск 1-2 лист 13



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗАМЕН ЛИСТА 14

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг						Расход комплектующих деталей, шт												
	l	b	h	панель	облицовочного слоя	элемент	всего		в т.ч. на закладные детали		арматурные изделия			закладные детали			серия 9-1.1		1.131КА-2	серия 1.232КА-2	8х100-2-1.1		доп. детали											
							всего	про- ступ			для са- мосте- пания	про- ступ	для са- мосте- пания	А III	А I	Вр I	Вс I	Вс II	А II		А 97м2	А 98м2		1.131КА-2 8х100-6-12	В.А	8х100-2-1.1 А 170м2	А 171м2							
НП1-6.12.35	740	350	1260	0.93	0.67	0.26	0.20		0.06	0.34	16.49	8.95	-	-		2.61	0.94	2.22	1.47	7.24	3.75	200	320	8.95	1	-	1	5	2	-	1	1	4	
НП1-6.18.35	740	350	1860	1.37	1.31	0.40	0.31		0.09	0.42	18.99	8.99	-	-	-	4.05	0.94	2.82	2.13	9.94	3.75	200	320	8.95	-	1	1	5	-	2	1	1	4	
															КП	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ															серия 1.232КА-2			
															1980	НП1-6.12.35; НП1-6.18.35 опалубка и армирование															выпуск I-2		лист 14	



Объект указан по изготовлению
сх. пояснительной записки
Детали см. в выпуске 0-1.1.

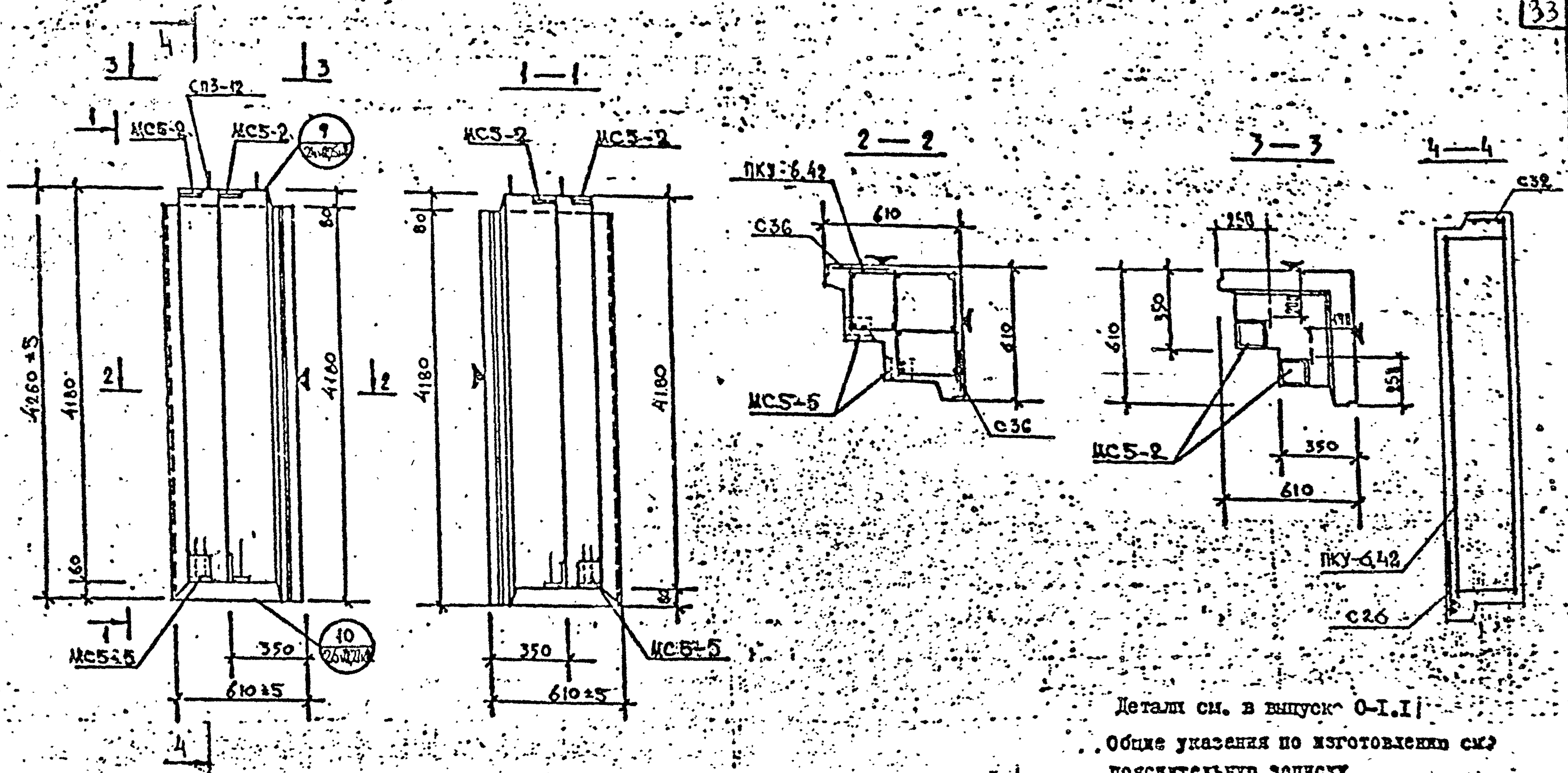
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗЛЩЕН ЛИСТА 15

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг					Расход комплектующих деталей, шт																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	ℓ	8	L	изделие	объемного слоя	изделие	в т.ч. на закладные детали				всего	в т.ч. на закладные детали					арматурные изделия			закладные детали		вып. 2-1.1		1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1-1	1.131к1

КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ	серия 1232К1-2
1980	НП1-5.27.35; НП1-5.24.35. Опалубка и арматура	1-2 15

ЛЕННИНПРОЕКТ
0-1.1
ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОСКИ
СМ. ДЕТАЛЬ АКС 32 И

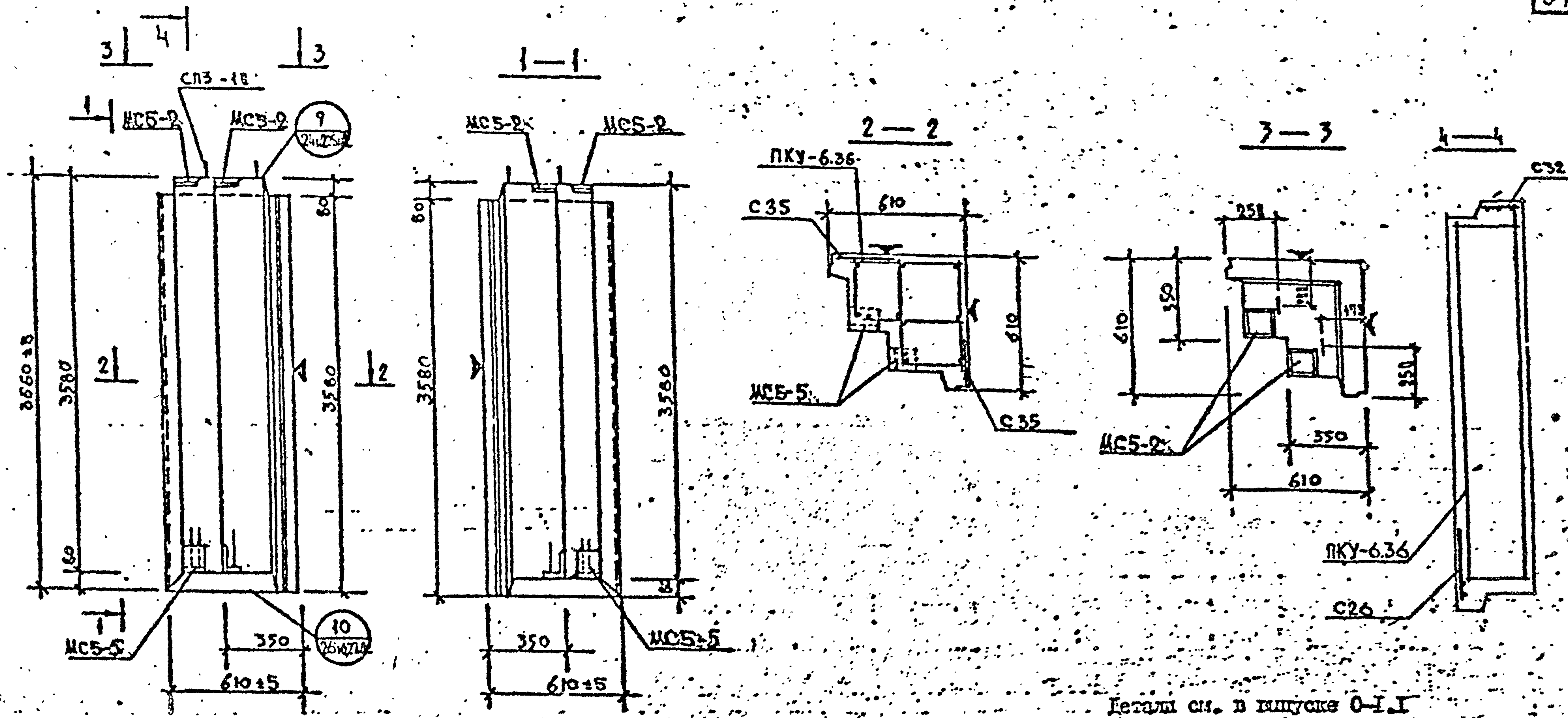


Детали см. в выпуск 0-1.1
Общие указания по изготовлению см.
пояснительную записку

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ЗАМЕН ЛИСТА 23

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³			Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, шт												
	ℓ	8	h	вдоль	поперечного слоя	вдоль	длина, м			ширина, м	в т.ч. на закладные детали	арматурные изделия		закладные детали		№2-11	серия 1031KL-200	113/KA-1 8шт.	Вып.2-1.1											
							х	у				АIII	AI	B1	вс3кв2					AII										
																					х	у								
НРУ - 6.42.35	610	350	4260	2,59	5,09	1,42	0,92	0,20	4,38	37,60	1,14	—	—	—	12,94	3,12	4,04	6,72	26,82	15	6,8	0,8	2,04	11,44	1	2	2	2	2	1
											КП		ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										серия I.232KL-2							
											1980		НРУ - 6.42.35 Опалубка и армирование										выпуск I-2		лист 23к.					

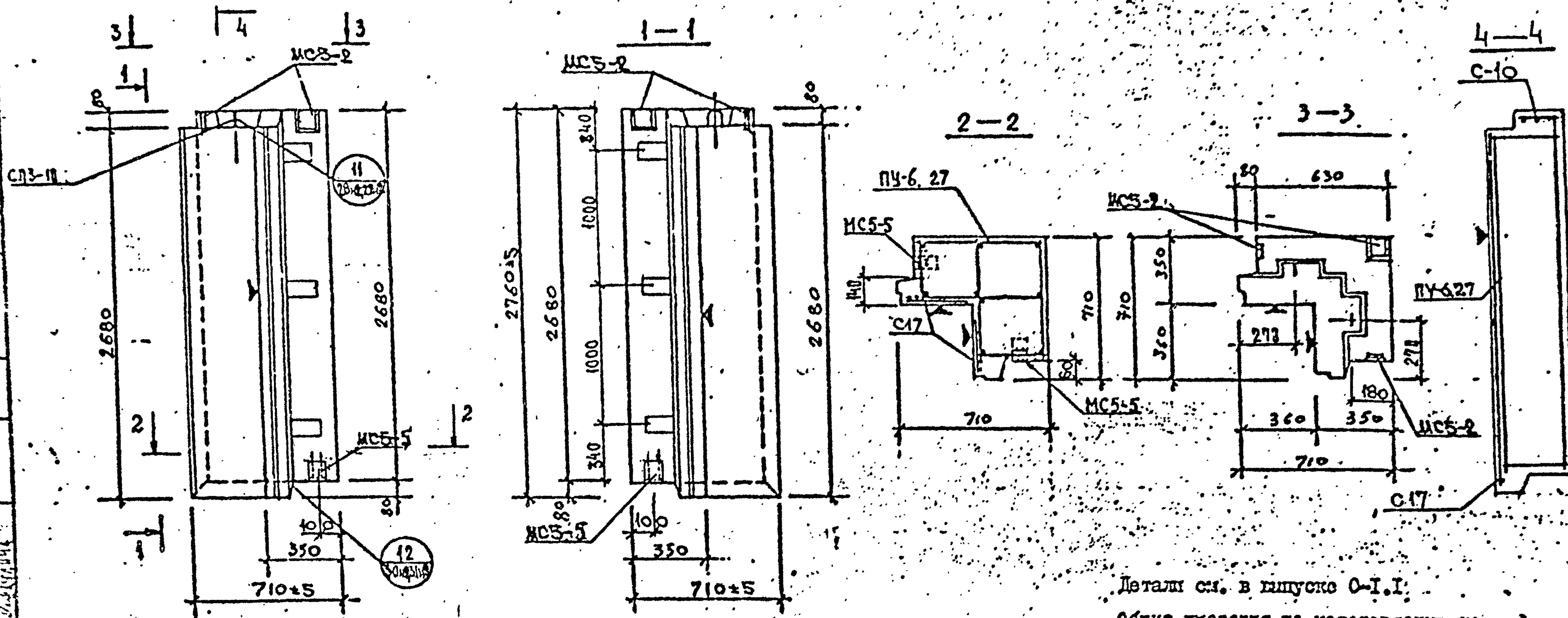


Детали см. в выпуске 0-1.1
Общие указания по изготовлению см. в пояснительную записку

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗАМЕН ЛИСТА 24

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³			Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, кг												
	l	b	h	изделие	облицовочного слоя	изделие	в т.ч. на закладные детали			всего	арматурные изделия				закладные детали		вып. 2-1.1	серия 1031КА-2	шпика-вып. 6-1.2	8 вып. 2-1.1										
							металлические	безметаллические			АII	AI	BII	BIII	AII	шпика-вып. 6-1.2				А173м	А172м	...								
НРУ-6.36.35	610	350	3660	2,23	4,35	0,96	0,79	0,17	1,18	3,41	1,14	-	-	-	11,02	1,88	3,64	5,72	2226	1,5	68	11,8	224	1,14	1	2	2	2	2	1
										КЛ				ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										серия 1.2323У-2						
										1980				НРУ-6.36.35										опалубка и армирование		выпуск 1-2		лист 24		



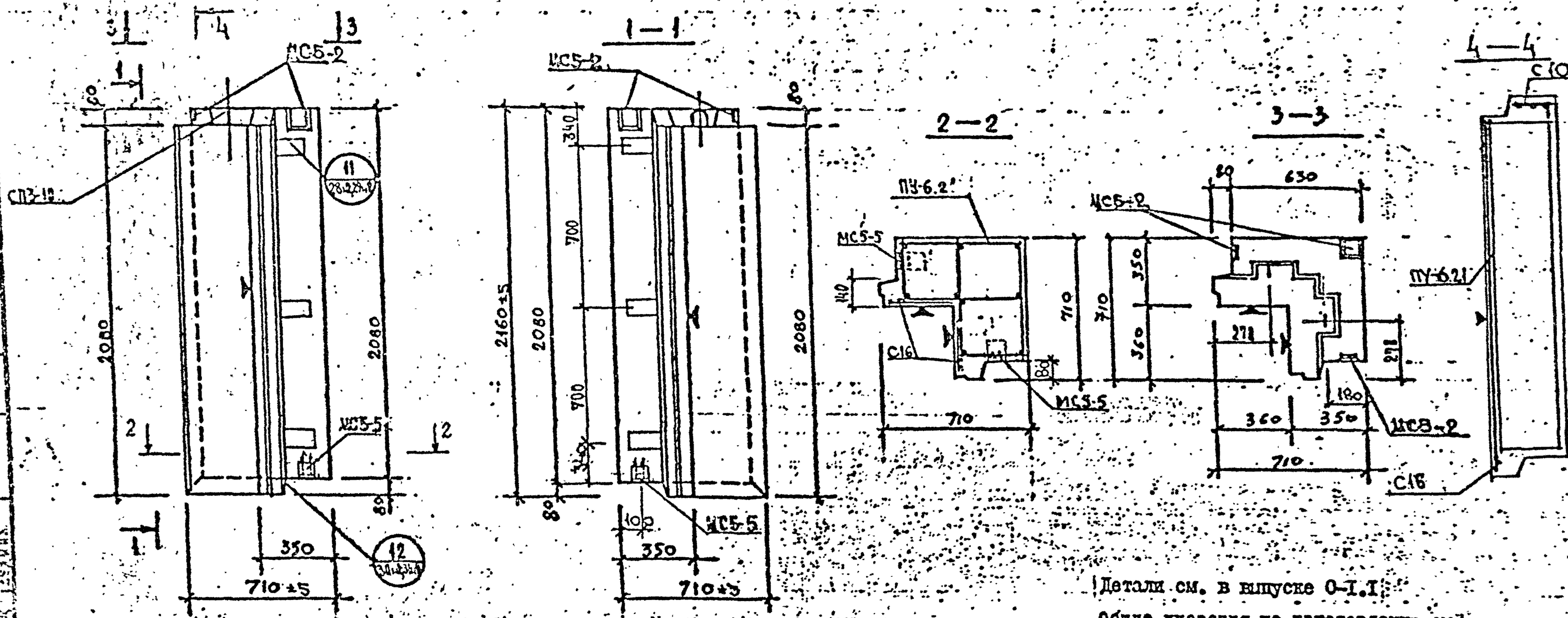
Детали см. в выпуске 0-1.1.
Общие указания по изготовлению см.
поиспительку/закладку

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

133 мм АСТАК 26

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг						Расход комплектующих деталей, шт								Детали, мм		
	l	b	h	внешняя	облицовочного слоя	внутренняя	в т.ч. на закладные детали				арматурные изделия				закладные детали		Вып. 2-1.1	1.131к-1 Вып. 6-1.2	СВН 171к-2		Вып. 2-1.1		Детали, мм								
							м ⁵⁰	м ¹⁰⁰	м ²⁰⁰		АII	АI	ВI	Вс3кп2	АII	1.14чк1			6-1.2	В. 1	171ч1	170ч1		Детали, мм							
																									про- стые	для се- мейных	для се- мейных	про- стые		для се- мейных	про- стые
НУ-6.27.35	710	350	2760	1.95	1.92	0.91	0.76		0.45	1.41	31.03	12.95	-	-	-	8.14	1.88	3.12	4.96	18.10	2.25	1.2	6.8	2.68	1	2	3	2	2	2	6
											КЛ		ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ										серия I-237к1-2		выпуск I-2		лист 26ч				
											1980		НУ-6.27.35 Опалубка и армирование																		

КЛ ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ
1980 НУ-6.27.35 Опалубка и сригрование
серия I-232KL-2
выпуск I-2
лмсе 26ш

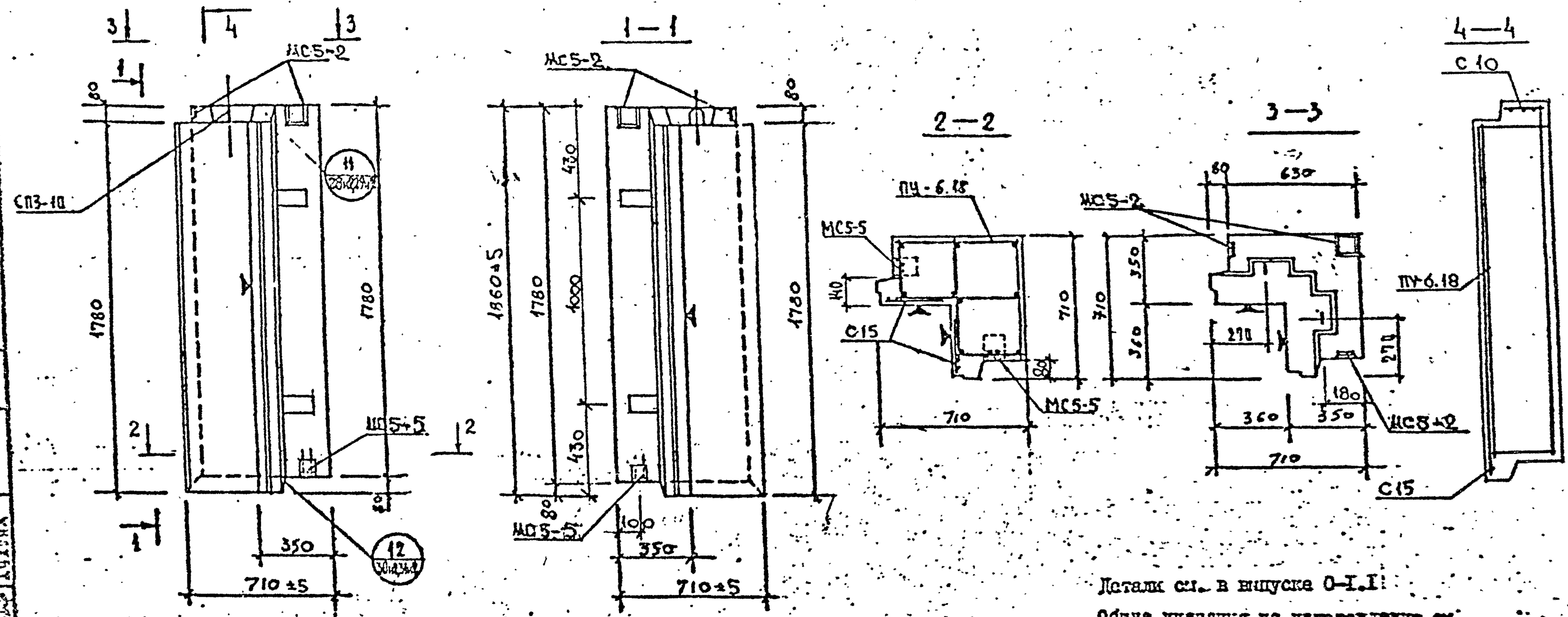


Детали см. в выпуске 0-1.1.
Общие указания по изготовлению см. пояснительную записку

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗАМЕН ЛИСТА 27

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³			Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, кг								Державные проемы, шт/объем						
	В	8	h	изделия	облицовочного слоя	изделия	в т.ч. на закладные детали			арматурные изделия				закладные детали		В2-1		I.B/Ka-1		серия В37/Ka2		Вып. 2-1.1										
							м 50 У=0,9 Y=1/2	м 100 У=2,0 Y=1/2		м 150 У=3,0 Y=1/2	металло-закладные	без металло-закладных	АIII	АТ	ВрI	ВсI3Kп2	АII	А II5M1	Выв. 6-12	8.1	А 17M1	А 170M1	Вып. 2-1.1									
NY-6.21.35	710	350	2160	1,53	1,49	0,71	0,58		0,13	0,88	27,49	12,93	-	-	-	6,30	1,88	2,70	3,68	14,56	2,25	1,2	6,8	2,68	1	2	3	2	2	2	6	
											КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ															серия I-232K1-2					
											1980	NY-6.21.35 Опалубка и армирование															I-2					
																										лист 27м						

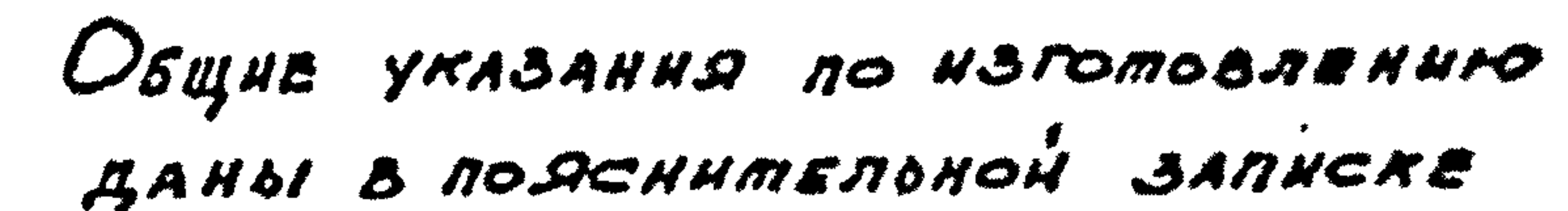


Детали см. в выпуске 0-1.1.
 Общие указания по изготовлению см.
 пояснительную записку

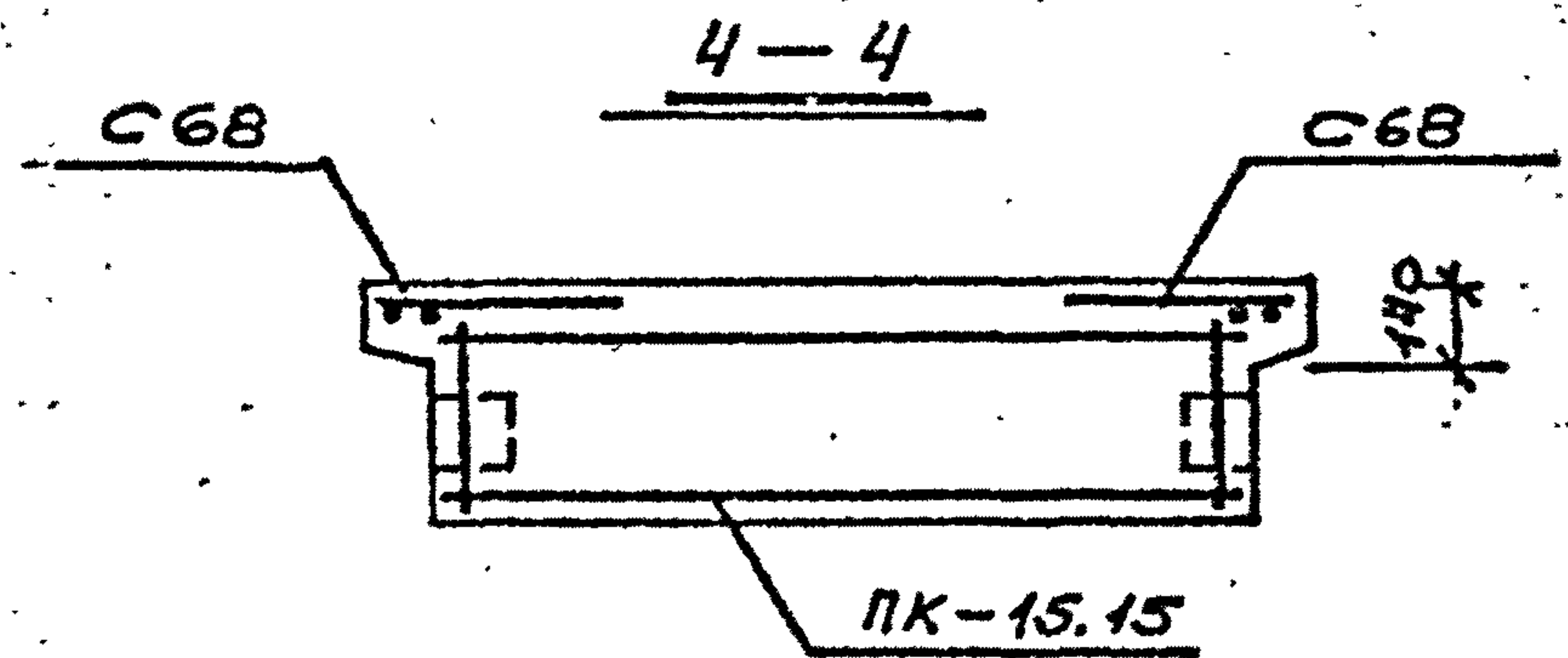
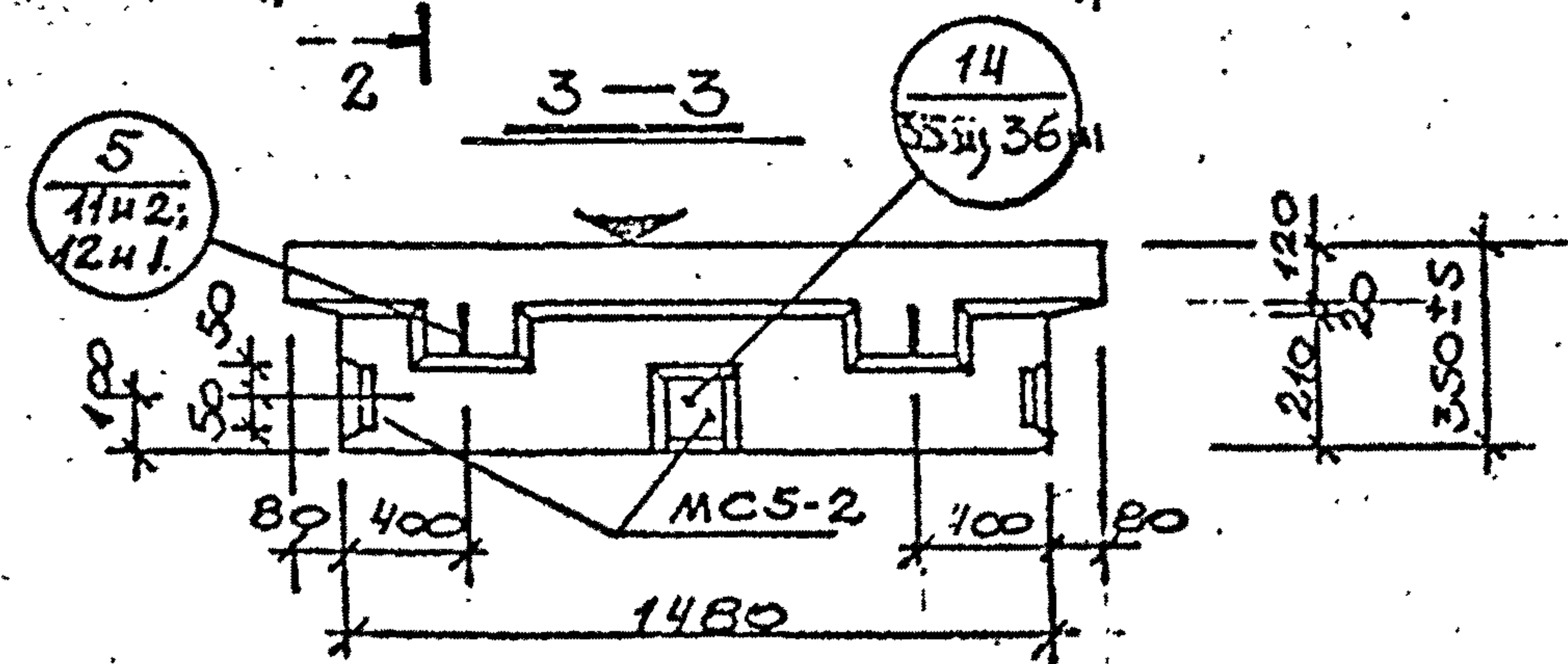
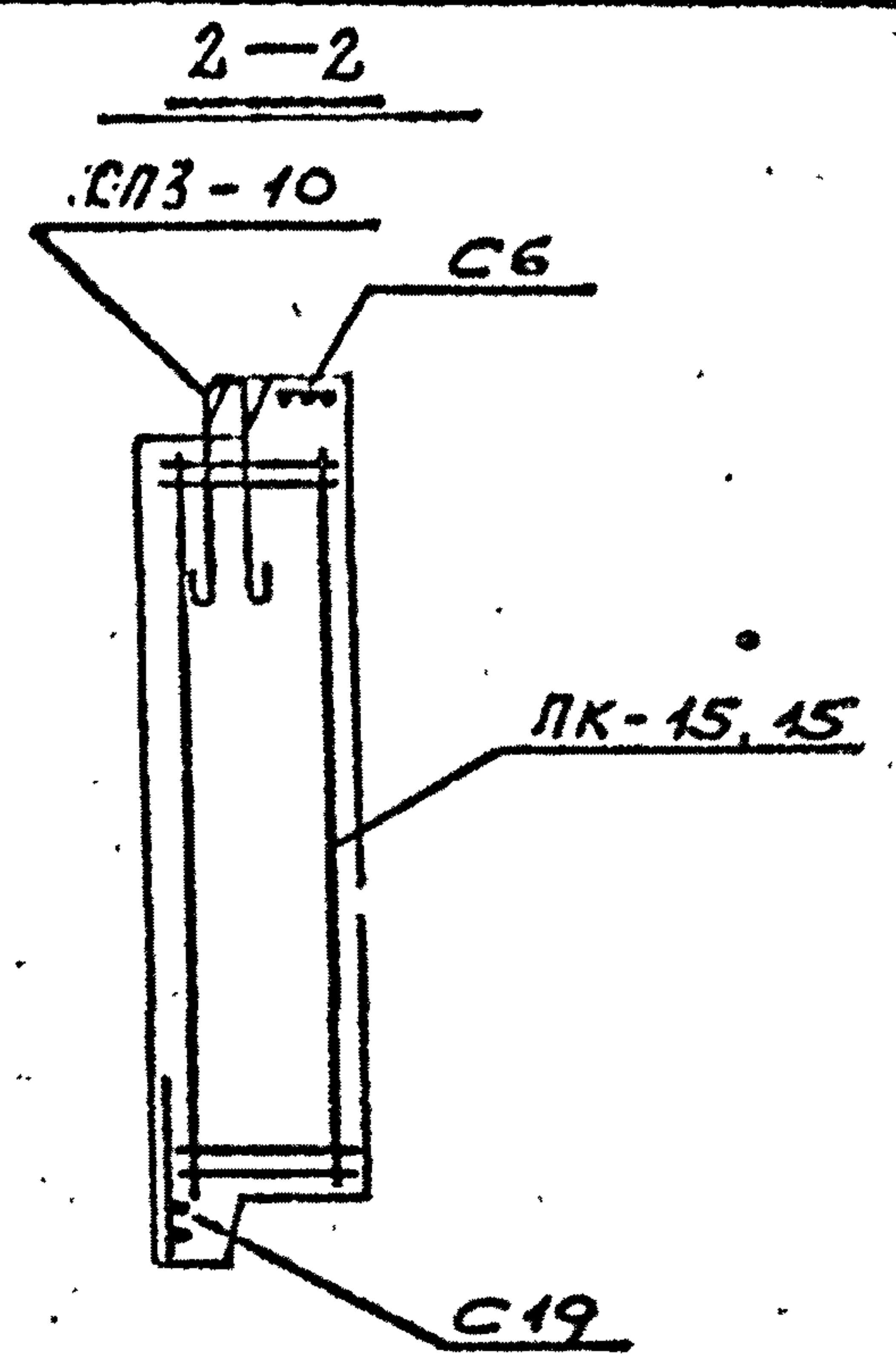
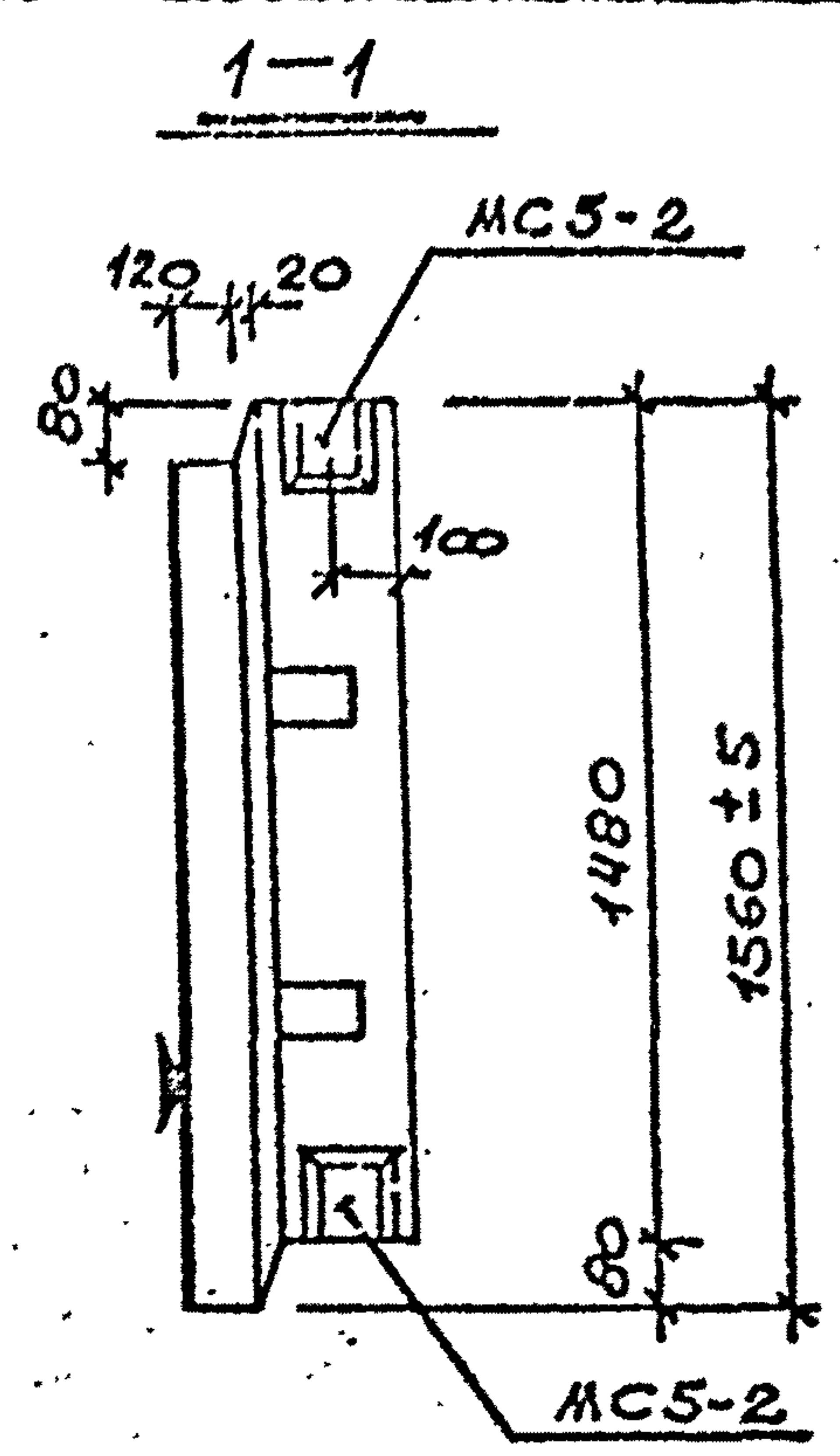
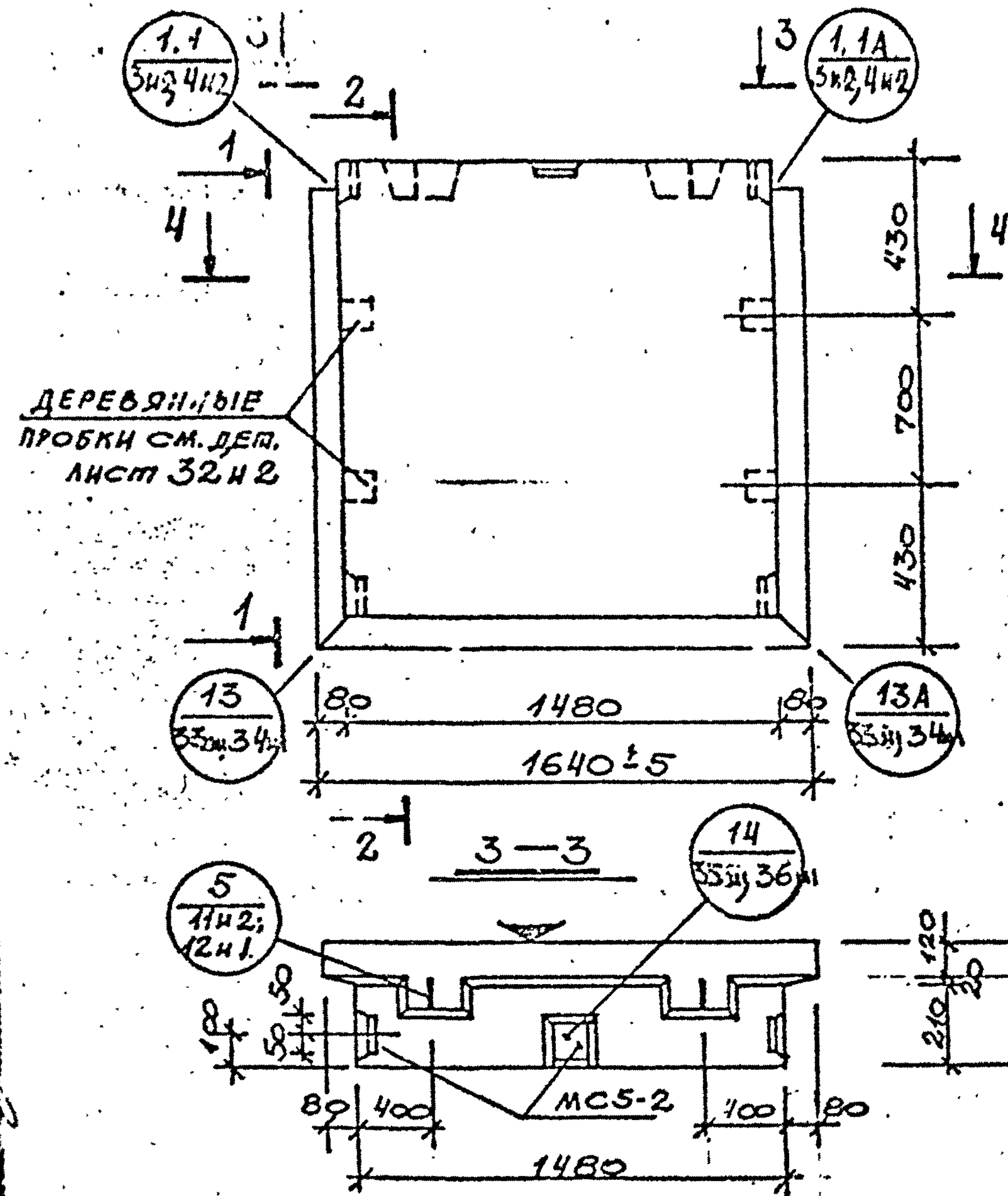
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЗАМЕН ЛИСТА 28

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³			Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, шт								Деременные проемы																																		
	l	b	h	изделия	облицовочного слоя	изделия	керам.-бетон. бокова			дем. у-р	всего	в т.ч. на закладные детали				арматурные изделия				закладные детали				В.2-1.1			1.13/КА-1		серия 1.09/КА-1		вып. 2-1.1																													
							м 30	у-р 89				у-р 74	м 100	у-р 2.0	про-стис	лиса-мобильная	про-стис	лиса-мобильная	φ8	φ10	φ4	φ5	к тв	8-100	8-100		1.160	1.180	φ10	пу-6.18	сп3-10	мс5-2	мс5-5	с15	с10																									
																																				м 30	у-р 89	у-р 74	м 100	у-р 2.0	про-стис	лиса-мобильная	про-стис	лиса-мобильная	φ8	φ10	φ4	φ5	к тв	8-100	8-100	1.160	1.180	φ10	пу-6.18	сп3-10	мс5-2	мс5-5	с15	с10
ПУ - 6.18.35	710	350	1860	1.32	1.28	0.60	0.46		0.42	0.76	25.89	12.93	-	-	-	5.34	1.88	2.52	3.22	12.96	2.25	1.2	5.8	2.68	1	2	3	2	2	2	2	4																												
											КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ															серия		I.23231-2																															
											1980	ПУ - 6.18.35 Окладка и армирование															выпуск		I-2																															
																										лист		28 м																																



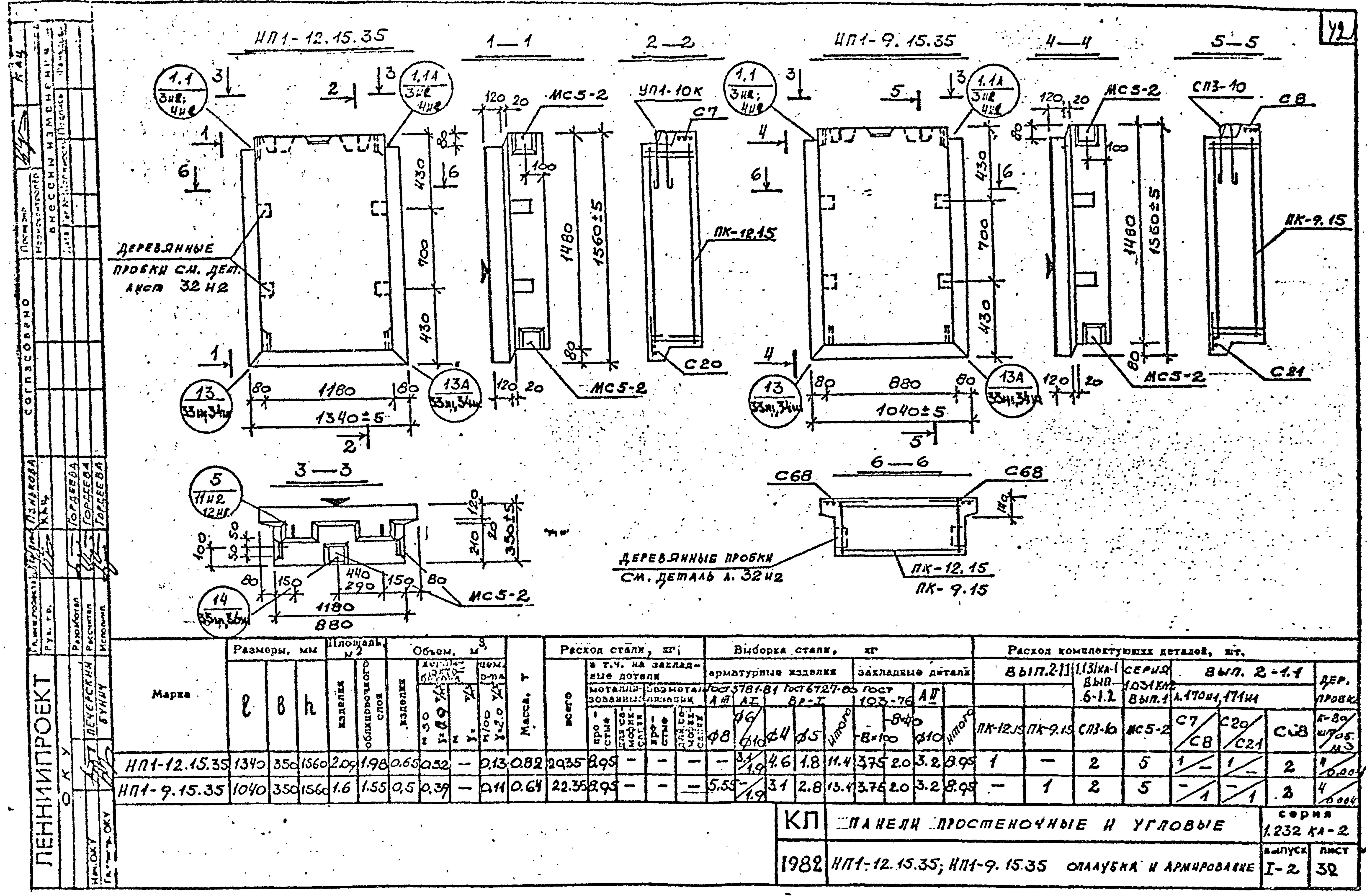
Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг					Расход комплектующих деталей, шт.																																
	l	b	h	изделия	облицовочного слоя	изделия	коромыслом				всего	в т.ч. на закладные детали					арматурные изделия					закладные детали					Вып. 2-1.1					1131х-1 Вып. 6-1.2	Серия 1.034К2 Вып. 1.1	Дер. 1.034К2 Вып. 1.1																			
							м 50	у = 0.9	м 100			у = 2.0	про- стые	для са- мосте- поя	для са- мосте- поя	про- стые	для са- мосте- поя	про- стые	для са- мосте- поя	про- стые	для са- мосте- поя	про- стые	для са- мосте- поя	про- стые	для са- мосте- поя	про- стые	для са- мосте- поя	про- стые	для са- мосте- поя																								
																														ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-84				ГОСТ 103-76	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5727-80	ГОСТ 5781-84	ГОСТ 103-76
НП1-18.15.35	1940	350	1560	3.0	2.88	0.95	0.8	—	0.15	1.15	2365	8.95	—	—	—	8.5	6.2	14.7	3.2	3.75	2.0	3.95	1	1	1	2	2	5	4																								
											КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ														серия 1.232 КЛ-2																											
											1982	НП1-18.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ														выпуск I-2 лист 30																											



Общие указания по изготовлению даны в пояснительной записке

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

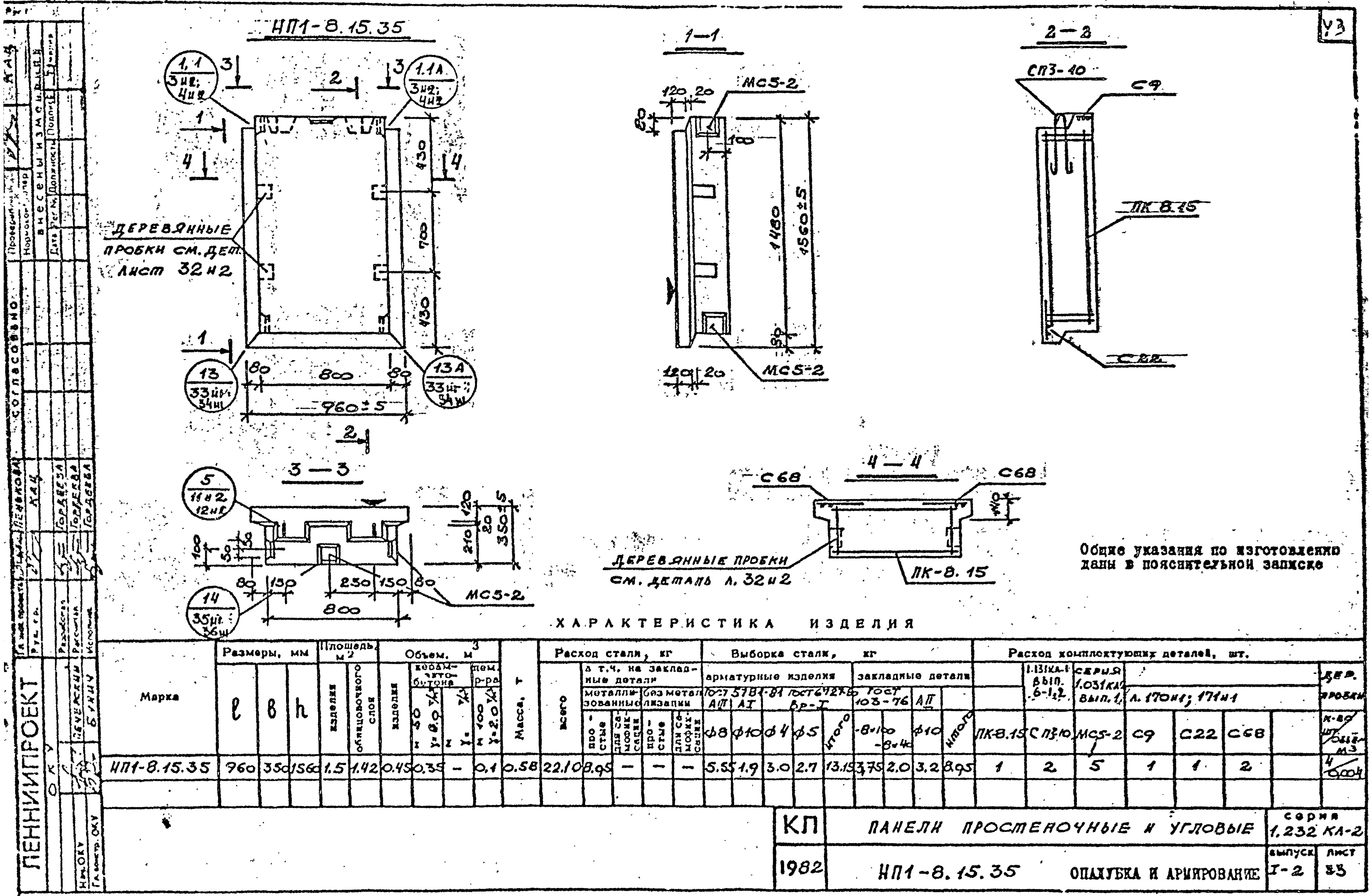
Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг					Расход комплектующих деталей, шт.									
	l	b	h	изделия	облицовочного слоя	изделия	керам. запол. бетона		цем. р-ра		всего	в т.ч. на закладные детали			арматурные изделия		закладные детали			вып. 2-1-1					1.131 КМ вып. 6-12	-	серия 1.031 КЛ-2	ДЕР. ПРОБКА		
							н 30 γ=0.9	н 100 γ=2.0				металли- зованные	без метал- лизации	ГОСТ 6727-80	ГОСТ 5781-81	ГОСТ 103-76	170 мм	171 мм	172 мм	173 мм	174 мм									
НП1-15.15.35	1640	350	1560	2.54	2.43	0.8	0.66	-	0.14	0.98	24558.05	-	-	-	7.6	5.0	12.6	3.2	375	2.0	8.95	1	1	1	2	2	5	4		
											КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ																серия 1.232 КЛ-2		
											1982	НП1-15.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ																выпуск I-2	лист 34	

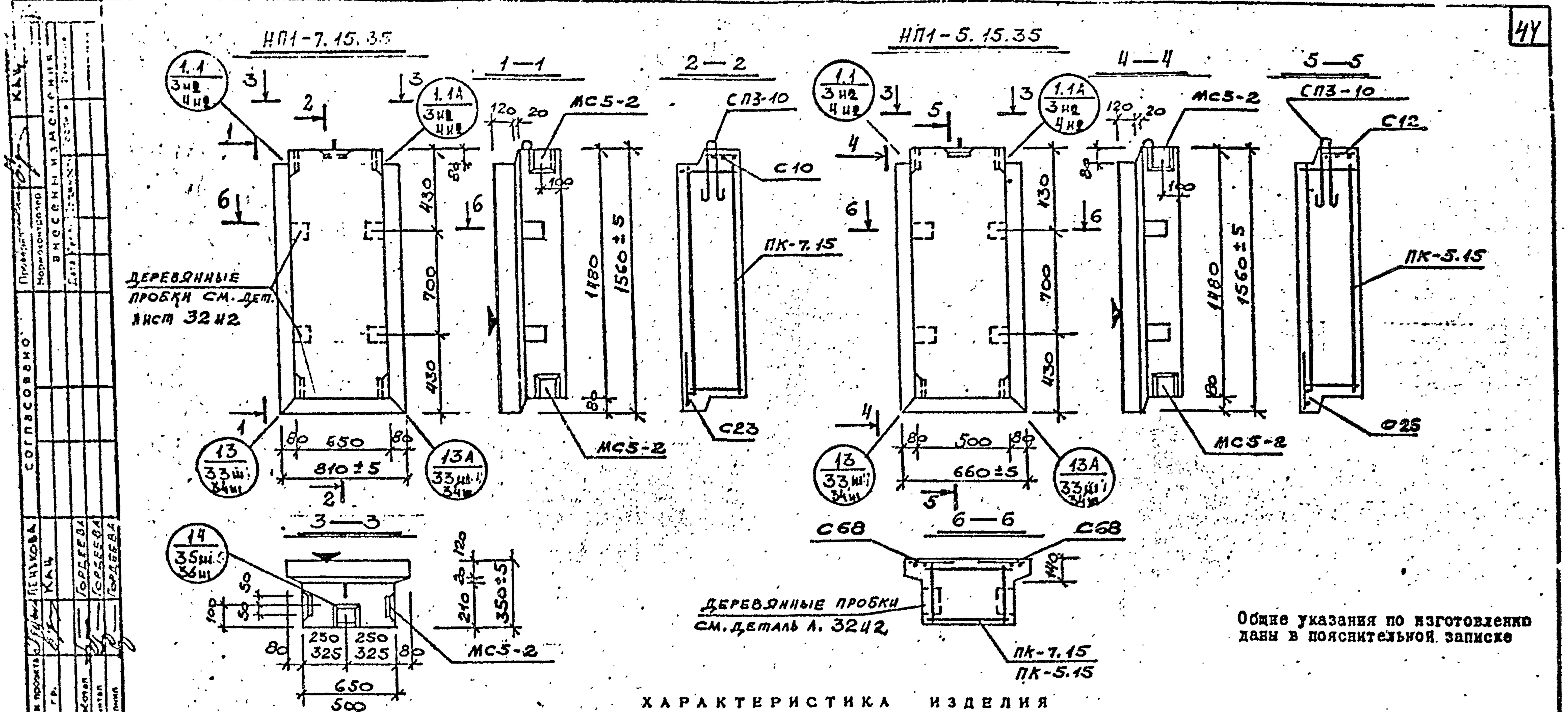


ЛЕННИИПРОЕКТ

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, шт.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	l	b	h	изделия	облицовочного слоя	изделия	х/х				Масса, т	всего	в т.ч. на закладные детали		арматурные изделия		закладные детали		Вып. 2-11		113/ка-1	серия	Вып. 2-11		дер.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
							м/о	у-2.0	у-2.0				м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0		м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0	м/о	у-2.0

КЛ ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ
 1982 НП1-12.15.35; НП1-9.15.35 ОПАЛУШКА И АРМИРОВАНИЕ
 серия 1.232 КЛ-2
 выпуск лист I-2 32





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³				Масса, т	Расход стали, кг					Выборка стали, кг					Расход комплектующих деталей, шт.														
	l	b	h	изделия	общего слоя	изделия	корда-м-авто-ботона		П-ра		всего	в т.ч. на закладные детали		арматурные изделия			закладные детали		Вып. 2-1.1		1.13/КА-1	серия КОМКА	Вып 2-1.1		ДЕР. ПРОБКА										
							м 30	У=0.9%				м 100	У=2.0%	металл-зонация	ГОСТ 5781-81, 6727-80	ГОСТ 103-76	АН	Вып. 6-1.2	Вып. 1.170м, 171м																
ГОСТ 5781-81, 6727-80	ГОСТ 103-76	АН	Вып. 6-1.2	Вып. 1.170м, 171м																															
НП1-7.15.35	810	350	1560	1.26	1.21	0.37	0.29	—	0.08	0.48	19.55	8.95	—	—	—	4.11	0.94	2.74	2.5	10.6	3.75	2.0	3.2	8.95	1	—	1	5	2	1	—	1	—	4	0.004
НП1-5.15.35	660	350	1560	1.02	0.98	0.28	0.22	—	0.06	0.36	17.15	8.95	—	—	—	3.33	0.94	2.32	1.6	8.2	3.75	2.0	3.2	8.95	—	1	1	5	2	1	—	1	—	4	0.014
											КЛ	ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ															серия 1.232 КА-2								
											1982	НП1-7.15.35, НП1-5.15.35 ОПАЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ															выпуск	лист 3А							



ПЛЕННИИ ПРОЕКТ

Марка	Размеры, мм			Площадь, м ²		Объем, м ³			Масса, т	Расход стали, кг				Выборка стали, кг				Расход комплектующих деталей, шт.								Зер. протект.						
	l	B	h	изделие	облицовочного слоя	изделие	кран-авто-буксы			ком.рура	всего	в т.ч. на закладные детали		арматурные изделия		закладные детали		вып. 2-1		серия		вып. 2-1.1										
							м	у				м	у	м	у	металлические	без металлических	ГОСТ 5781-74 АІ	ГОСТ 5781-74 ВР-Т	ГОСТ 103-76 АІ	ГОСТ 103-76 АІІ	ПК-6.15	ПК-4.15	СПЗЮ	МС-2		С68	СН/С13	С24/С26			
НП1-6.15.35	740	350	1560	1.15	1.1	0.33	0.26	-	0.07	0.42	17.55	8.95	-	-	-	3.33	0.94	2.5	1.8	8.6	3.75	2.0	3.2	8.95	1	-	1	5	2	1/-	1/-	1/600
НП1-4.15.35	510	350	1560	0.8	0.75	0.21	0.15	-	0.06	0.29	16.75	8.95	-	-	-	3.33	0.94	2.2	1.4	7.8	3.75	2.0	3.2	8.95	-	1	1	5	2	1/-	1/-	1/600

КЛ

ПАНЕЛИ ПРОСТЕНОЧНЫЕ И УГЛОВЫЕ

серия 1.232 КА-2

1982

НП1-6.15.35, НП1-4.15.35 ОПЛУБКА И АРМИРОВАНИЕ

выпуска Г-2

лист ББ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ
ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
МИНСКИЙ ФИЛИАЛ

г. Минск 220600 ул. К. Маркса 32

Сдано в печать 23.08 1984г.

Заказ № 342 тираж 80 экз.

Ина. 1.832 к.л. цена 1-82
6.1-2