



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

ТИПЫ, КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14098-91

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ И
ИНВЕСТИЦИЯМ

Москва

Содержание

[ТЕРМИНЫ И ПОЯСНЕНИЯ](#)

[ОЦЕНКА ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ КАЧЕСТВ СВАРНЫХ
СОЕДИНЕНИЙ](#)

[Оценка эксплуатационных качеств сварных соединений при
статической нагрузке](#)

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СОЕДИНЕНИИ АРМАТУРЫ С
ОТНОШЕНИЕМ ДИАМЕТРОВ ОТ 0,5 ДО 0,8

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА
ССР**

**СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ АРМАТУРЫ И
ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

Типы, конструкции и размеры

**ГОСТ
14098-91**

**Welded joints of reinforcement and inserts for
reinforced concrete structures.
Types, constructions and dimensions**

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на сварные соединения стержневой арматуры и арматурной проволоки диаметром 3 мм и более, сварные соединения стержневой арматуры с прокатом толщиной от 4 до 30 мм, выполняемые при изготовлении арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций, а также при монтаже сборных и возведении монолитных железобетонных конструкций.

Стандарт устанавливает типы, конструкцию и размеры указанных сварных соединений, выполняемых контактной и дуговой сваркой.

Стандарт не распространяется на сварные соединения закладных изделий, не имеющих анкерных стержней из арматурной стали.

1. Обозначения типов сварных соединений и способов их сварки приведены в табл. 1.

Таблица 1

Тип сварного соединения		Способ и технологические особенности сварки		
Наименование	Обозначение, номер	Наименование	Обозначение	Положение стержней при сварке
Крестообразное	K1	Контактная точечная стержней двух	Kт	Любое
	K2	То же, стержней трех	Kт	
	K3	Дуговая ручная прихватками	Pp	

Стыковое	C1	Контактная стержней одинакового диаметра	Ко	Горизонтальное
	C2	То же, разного диаметра	Кн	»
	C3	Контактная стержней одинакового диаметра последующей механической обработкой	Км	»
	C4	То же, предварительной механической обработкой	Кп	»
	C5	Ванная механизированная под флюсом в инвентарной форме	Мф	»
	C6	Дуговая механизированная порошковой проволокой в инвентарной форме	Мп	»
	C7	Ванная одноэлектродная в	Рв	»

		инвентарной форме		
	C8	Ванная механизированная под флюсом в инвентарной форме	Мф	Вертикальное
	C9	Дуговая механизированная порошковой проволокой в инвентарной форме	Мп	»
	C10	Ванная одноэлектродная в инвентарной форме	Рв	»
	C11	Ванная механизированная под флюсом в инвентарной форме спаренных стержней	Мф	Горизонтальное
	C12	Дуговая механизированная порошковой проволокой в инвентарной форме спаренных стержней	Мп	»

	C13	Ванная одноэлектродная в инвентарной форме спаренных стержней	Рв	»
	C14	Дуговая механизированная порошковой проволокой на стальной скобе- накладке	Мп	»

Продолжение табл. 1

Тип сварного соединения		Способ и технологические особенности сварки		
Наименование	Обозначение, номер	Наименование	Обозначение	Положение стержней при сварке

Стыковое	C15	Ванно-шовная на стальной скобе-накладке	Рс	Горизонтальное
	C16	Дуговая механизированная открытой дугой голой легированной проволокой (СОДГП) на стальной скобе-накладке	Мо	»
	C17	Дуговая механизированная порошковой проволокой на стальной скобе-накладке	Мп	Вертикальное
	C18	Дуговая механизированная открытой дугой голой легированной проволокой (СОДГП) на стальной скобе-накладке	Мо	»
	C19	Дуговая ручная многослойными швами на стальной скобе-накладке	Рм	»

	C20	Дуговая ручная многослойными швами без стальной скобы-накладки	Рм	»
	C21	Дуговая ручная швами с накладками из стержней	Рн	Любое
	C22	То же, швами с удлиненными накладками из стержней	Ру	»
	C23	Дуговая ручная швами без дополнительных технологических элементов	Рэ	»
	C24	Ванная механизированная под флюсом в комбинированных несущих и формующих элементах .	Мф	Горизонтальное
	C25	Дуговая механизированная порошковой проволокой в комбинированных несущих и формующих элементах	Мп	»

	C26	Ванная одноэлектродная в комбинированных несущих и формующих элементах	Рс	Горизонтальное
	C27	Ванная механизированная под флюсом в комбинированных несущих и формующих элементах	Мф	Вертикальное
	C28	Дуговая механизированная порошковой проволокой в комбинированных несущих и формующих элементах	Мп	»
	29	Ванная одноэлектродная в комбинированных несущих и формующих элементах	Рс	»
	C30	Ванная механизированная под флюсом в комбинированных несущих и формующих	Мф	Горизонтальное

		элементах спаренных стержней		
	С31	Дуговая механизированная порошковой проволокой в комбинированных несущих и формующих элементах спаренных стержней	Мп	»
	С32	Ванная одноэлектродная в комбинированных несущих и формующих элементах спаренных стержней	Рс	»

Нахлесточное	Н1	Дуговая ручная швами	Рш	Любое горизонтальное
	Н2	Контактная по одному рельефу на пластине	Кр	
	Н3	То же, по двум рельефам на пластине	Кп	»
	Н4	Контактная по двум рельефам на арматуре	Ка	»

Тавровое	T1	Дуговая механизированная под флюсом без присадочного металла	Мф	Вертикальное
	T2	Дуговая ручная с малой механизацией под флюсом без присадочного металла	Рф	»
	T3	Дуговая механизированная под флюсом без присадочного металла по рельефу	Мж	Вертикальное
	T6*)	Контактная рельефная сопротивлением	Кс	»
	T7	Контактная непрерывным оплавлением	Ко	»
	T8	Дуговая механизированная в углекислом газе (СО ₂) в выштампованное отверстие	Мв	»

	T9	Дуговая ручная в выштампованное отверстие	Рв	»
	T10	Дуговая механизированная в CO ₂ в отверстие	Мс	»
	T11	То же, в цекованное отверстие	Мц	»
	T12	Дуговая ручная валиковыми швами в раззенкованное отверстие	Рз	»
	T13	Ванная одноэлектродная в инвентарной форме	Ри	Горизонтальное

* Соединения Т4 и Т5 (в редакции ГОСТ 14098-85) исключены

2. Условное обозначение сварного соединения имеет следующую структуру:



Пример условного обозначения стыкового соединения, выполненного ванной механизированной сваркой под флюсом в инвентарной форме, положение стержней вертикальное:

С8 - Мф

3. Для конструктивных элементов сварных соединений приняты обозначения:

d_n - номер профиля (номинальный диаметр стержня) по [ГОСТ 5781-82](#) (на рисунках таблиц изображен условно);

d - внутренний диаметр стержня периодического профиля по [ГОСТ 5781-82](#);

d_1 - наружный диаметр стержня периодического профиля по [ГОСТ 5781-82](#);

d'_n - номинальный меньший диаметр стержня в сварных соединениях;

d_0 - меньший диаметр выштампованного, раззенкованного или цекованного отверстия в плоском элементе;

D_0 - больший диаметр выштампованного, раззенкованного или цекованного отверстия в плоском элементе;

D_p - диаметр рельефа на плоском элементе;

D - диаметр грата в стыковых и наплавленном металле в тавровых соединениях;

D' - диаметр обточенной части стержня;

R - радиус кривизны рельефа;

a - суммарная толщина стержней после сварки в месте пересечения;

b - ширина сварного шва; суммарная величина вмятин;

b' , b'' - величина вмятин от электродов в крестообразном соединении;

h - величина осадки в крестообразном соединении; высота сечения сварного шва;

h_1 - высота усиления наплавленного металла;

h_2 - высота усиления корня сварного шва;

H - высота скобы-накладки;

$h_{св}$ - глубина проплавления (Т8, Т9);

l - длина сварного шва;

l_1, l_2 - зазоры до сварки между торцами стержней при различных разделках;

$l_{ш}$ - ширина флангового шва (С24 -С32);

l_H - длина скоб-накладок, накладок и нахлестки стержней;

l_3, l_4 -длина сварного шва (С22);

l' - длина обточенной части одного стержня (С4);

L - общая длина обточенной части соединений С3 и С4;

L_1 - длина вставки в соединениях типа С11-С13;

z - притупления: в разделке торцов стержней под ванную сварку; в плоском элементе соединения Т12;

s - толщина: стальной скобы-накладки, плоских элементов тавровых и нахлесточных соединений;

k - высота рельефа и выштампованного профиля на плоском элементе; катет шва в соединениях С24 -С32 и Н1;

k_1 - зазор между стержнем и плоским элементом в соединениях Н2 и Н3;

n - ширина рельефа на плоском элементе;

m - длина рельефа на плоском элементе;

g - высота наплавленного металла или «венчика» в тавровых соединениях;

c, c_1 - размеры наплавленного металла в соединении Т13;

$\alpha, \alpha_1, \alpha_2, \beta, \beta_1, \gamma, \gamma_1$ - угловые размеры конструктивных элементов сварных соединений.

4. Термины и пояснения должны соответствовать [приложению 1](#) и [ГОСТ 2601-84](#).

5. При выборе рациональных типов сварных соединений и способов сварки следует руководствоваться [приложением 2](#).

6. На конструкции сварных соединений, не предусмотренные настоящим стандартом, следует разрабатывать рабочие чертежи с технологическим описанием условий сварки и ведомственный нормативный документ, учитывающий требования действующих стандартов и утвержденный в установленном порядке.

7. Допускается замена типов соединений и способов их сварки, указанных в чертежах типовых и индивидуальных рабочих проектов зданий и сооружений, на равноценные по эксплуатационным качествам в соответствии с [приложением 2](#).

8. Конструкции крестообразных соединений арматуры, их размеры до и после сварки должны соответствовать приведенным на [черт. 1](#) и в табл. [2, 3](#).

9. Отношения диаметров стержней следует принимать для соединений типа К1 - от 0,25 до 1,00, типа К2 - от 0,50 до 1,00.

10. Для соединений типов К1 и К2 величину осадки (черт. 1) определяют по формулам:

для двух стержней

$$h = \sum d_1 - (a + b)$$

для трех стержней

$$h = \frac{\sum d_1 - (a + b)}{2}$$

где a - суммарная толщина стержней после сварки в месте пересечения, мм;

b - суммарная величина вмятин ($b' + b''$), мм.

Величины относительных осадок h/d_H для соединений типа К1 должны соответствовать приведенным в табл. 2. Величины относительных осадок h/d_H для соединений типа К2 следует принимать в два раза меньше приведенных в табл. 2, но не менее 0,10.

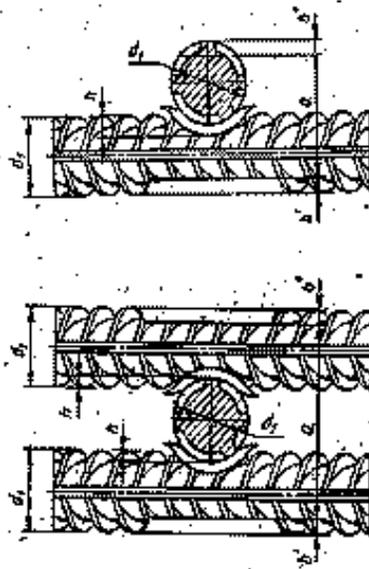
11. Конструкции стыковых соединений арматуры, их размеры до и после сварки должны соответствовать приведенным в табл. 4 -17.

12. В соединениях типа С2-Кн отношение d'_H/d_H допускается от 0,3 до 0,85 при предварительном нагреве стержня большего диаметра в режиме сопротивления, используя для этого вторичный контур стыковых сварочных машин и специальные устройства.

13. Конструкции нахлесточных соединений арматуры, их размеры до и после сварки должны соответствовать приведенным в табл. 18-21.

14. Конструкции тавровых соединений арматуры с плоскими элементами закладных изделий, их размеры до и после сварки должны соответствовать приведенным в табл. 22-29.

15. Механические свойства сварных соединений должны удовлетворять требованиям [ГОСТ 10922-90](http://gost.ru).



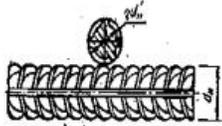
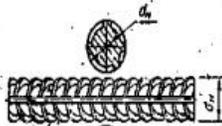
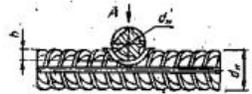
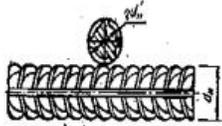
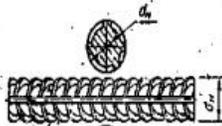
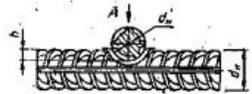
Черт. 1.

16. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из листового, полосового и профильного металлопроката, используемых в закладных и соединительных изделиях железобетонных конструкций, должны удовлетворять требованиям [ГОСТ 5264-80](http://www.gost.ru) и [ГОСТ 8713-79](http://www.gost.ru).

Таблица 2.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	$d_n, \text{мм}$	Величина прочность н 10922-9 отношен	
	До сварки	После сварки			1,00	0

K1 - Кт				Вр-I	3-5	0,35-0,5	0,28
				Вр-600	4-6		
K2 - Кт				A-I	5,5-40	0,25-0,5	0,28
				A-II*	10-40	0,4-0,8	0,3
				A-III*	6-40	0,4-0,8	0,3
				A _T -IIIС	6-32	0,4-0,6	0,3
A _T -IVС	10-32						

Примечания:

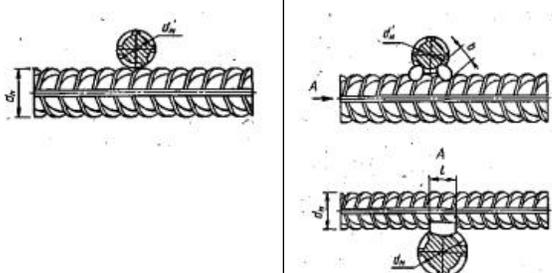
1. Величины d'_n/d_n , не совпадающие с приведенными, следует округлять до ближайшей величины, указанной в таблице.

2. В соединениях типа К1-Кт из арматуры классов А_T-IVК и А_T-V диаметром 10-32 мм стержни меньшего диаметра (d'_n) должны быть из арматуры классов Вр-I, А-I, А-II и А-III.

* Здесь и далее размеры соединений арматуры специального назначения классов Ас-II и Ас-III идентичны таковым классов А-II и А-III.

Таблица 3.

мм

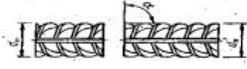
Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	Марка стали	d_n ; d'_n	l
	До сварки	После сварки				
КЗ - Рр			A-I	-	10-40	0, d'_n НО мен 8
			A-II	Ст5пс	10-18	
				Ст5сп	10-28	
				10ГГ		
			A-III	25Г2С	10-32	
			АТ-IIIС	Ст5пс, Ст5сп	10-28	
			АТ-IVС	25Г2С, 28С, 27ГС	10-32	
				АТ-IVК	08Г2С, 10ГС2	
АТ-V	20ГС					

Примечание. Значение временного сопротивления срезу в соединениях КЗ-Рр не нормируется. Эксплуатационные характеристики этих соединений при растяжении рабочих стержней приведены в [приложение 2](#).

Таблица 4.

мм

Обозначение типа соединения,	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_n	D
	До сварки	После сварки			

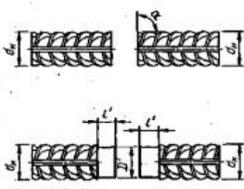
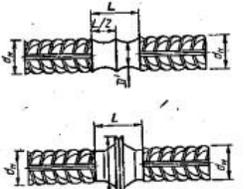
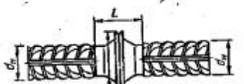
способа сварки					
С1-К _о С2-К _н			А-I, А-II, А-III	10-18	$\geq 1,3 d'_H$
				20-40	$\geq 1,2 d'_H$
			А-IV, А-V	10-32	$\geq 1,2 d'_H$
			А-VI	10-22	
			АТ-IIIС	10-2	$\geq 1,3 d'_H$
			АТ-IVС		$\geq 1,2 d'_H$
			АТ-V		
			АТ-VСК		

Примечания:

1. Арматура класса А-IV, кроме стали марки 80°С.
2. Арматура класса АТ V только с использованием локальной термической обработки.
3. Для отношения $d'_H/d_H < 0,85$ см [п.12](#)

Таблица 5.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	D	$D'-0,1$
	До сварки	После сварки				
СЗ-Км			A-II, A-III	10-40	$\geq 1,2d_H$	d
			A-IV, A-V	10-32		
			A-VI	10-22		
С4-Кп			АТ-IIIС, АТ-IVС, АТ-V, АТ- VСК	10-32		

См. примечания [1,2](#) к табл.4

Таблица 6

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	d'_H/d_H	l_1	l_2
	До сварки	После сварки					

С5-Мф, С6-Мп, С7-РВ			А-I А-II А-III	20-40	0,5-1,0	<u>12-20</u> 12-16	5-12

Примечания:

1. Размеры в знаменателе относятся к одноэлектродной сварке.
2. При отношении d'_n/d_n линейные размеры относятся к стержню большего диаметра.

Таблица 7.

мм

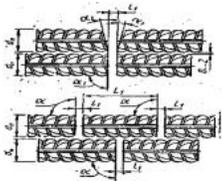
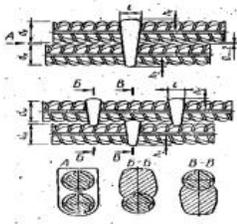
Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_n	d'_n/d_n	l_1	l_2	z
	До сварки	После сварки						
С8-Мф			А-I	20-40	0,5-1	<u>5-15</u> 3-10	8-20	$\leq 0,1$
С9-Мп			А-II					
С10-РВ			А-III					

Примечания:

1. При сварке одноэлектродной и порошковой проволокой разделку стержней со скосом нижнего стержня производить не следует.
2. Разделку с обратным скосом нижнего стержня применять при сварке стержней диаметром ≥ 32 мм.
3. Размеры в знаменателе относятся к одноэлектродной сварке.
4. При отношении $d'_H/d_H < 1$ линейные размеры относятся к стержню большего диаметра.

Таблица 8.

мм

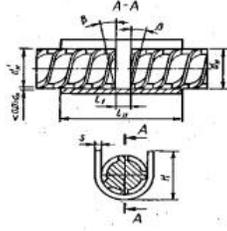
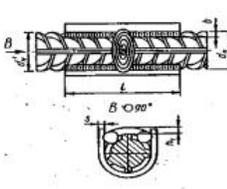
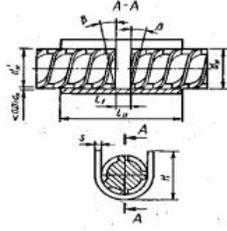
Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	l_1	$\alpha, \alpha_1 - 10^\circ$	α_2
	До сварки	После сварки					
C11-Мф			A-III				
C12-Мп							
C13-РВ				32-40	$\frac{12-16}{12-18}$	90°	12-1

Примечания:

1. В соединениях типа C13 разделку под углом α_2 допускается не производить.
2. Размеры в знаменателе относятся к соединению, в котором сварной шов заполняет полностью сечение двурядной арматуры.

Таблица 9.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	d'_H/d_H	l_1
	До сварки	После сварки				
C14-Мп			A-I	20-40	0,5-1,0	8-12
C15-Рс			A-II			12-15
C16-Мо			A-III			10-20
C14-Мп C15-Рс C16-Мо			An-IIIС An-IVС	20-32	0,5-1,0	Те же значения зависят от способа сварки

Примечания:

1. Для $d_H = 20 - 25$ мм $s = 6$ мм, $d_H = 28 - 40$ мм $s = 8$ мм.2. При отношении $d'_H / d_H = 0,5 - 0,8$ следует применять скобу-вкладыш (см. [приложение 3](#)).

Таблица 10.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	d'_H/d_H	l_1	$\alpha-10^\circ$	
	До сварки	После сварки						
C17-Мп		A-I	20-40	0,5-1,0	6-8	90°	30-	
C18-Мо		A-II						
C19-Рм		A-III						
C17-Мп C18-Мо C19-Рм		Aт-IIIС Aт-IVС	20-32	0,5-1,0				

Примечания :

1. Для $d_H=20-25$ мм $s=6$ мм, для $d_H=28-40$ мм $s=8$ мм.
2. См. [примечание 2](#) к табл. 9.

Таблица 11.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	d'_H/d_H	l_1	α	β	
	До сварки	После сварки							
									\pm

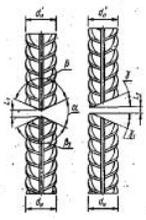
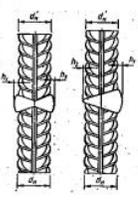
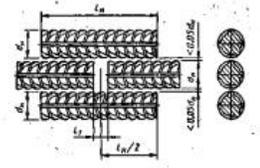
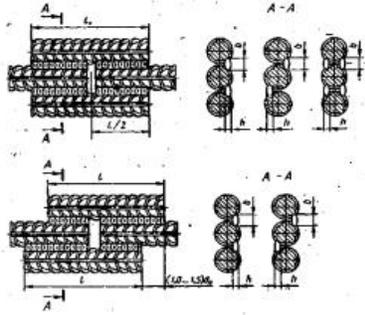
С20-Рм			А-I А-II А-III	20-40	0,5-1,0	3-4	55°	110°	1
--------	---	---	----------------------	-------	---------	-----	-----	------	---

Таблица 12.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	$l_H=l$
	До сварки	После сварки			

С21-Рн	 <p>То же, но накладки смещены</p>		A-I	10-40	6d _н
			A-II		8d _н
			A-III	10-32	10d _н
			A-IV		
			A-V		
			A-VI	10-22	
			Ат-IIIС	6-32	8d _н
Ат-IVС, Ат-V, Ат-VСК	10-32	10d _н			

Примечания:

1. Соединения арматуры классов А-IV, А-V, А-VI, Ат-VСК, Ат-V следует выполнять со смещенными накладками, накладывая швы в шахматном порядке.

2. Допускается применять сварку самозащитными порошковыми проволоками и в углекислом газе (СО₂); последнее кроме стали классов А-II и Ат-IIIС.

3. Допускаются двусторонние швы длиной 4d_н для соединений арматуры классов А-I, А-II, А-III.

4. Соединения арматуры класса Ат-V допускаются только из стали марки 20ГС.

Таблица 13.

ММ

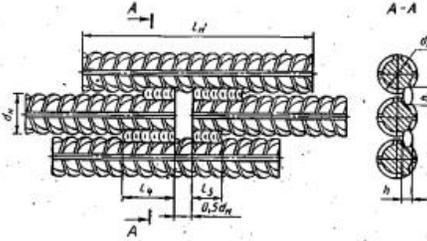
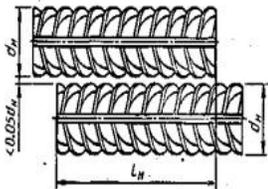
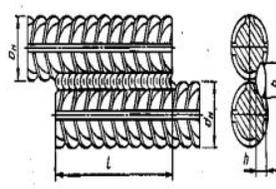
Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	l_H	1
	До сварки	После сварки				
С22-Ру	См.С21, но накладки смещены		АТ-V	14	$28,5d_H$	5,0
				16	$26,5d_H$	
				18	$24,5d_H$	
				20, 22	$21,5d_H$	4,5
				25, 28	$21,0d_H$	
			АТ-VI	14	$34,5d_H$	5,5
				16	$29,5d_H$	
				18	$25,5d_H$	
				20, 22		
				25, 28	$25,0d_H$	

Таблица 14.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	$l=l_H$	β
	До сварки	После сварки				
С23-Рэ			А-I	10-40	$6d_H$	$0,5d_H$
			А-II	10-25	$8d_H$	
			А-III			
			Ат-IIIС	10-18		
			Ат-IVС	10-18	$10d_H$	

Примечания:

1, Допускаются двусторонние швы длиной $4d_H$ для соединений арматуры классов А-I и А-II (из стали марки 10ГТ).

2. Допускается применять сварку самозащитными порошковыми проволоками и в углекислом газе (CO_2); последнее кроме арматуры классов А-II и Ат-IIIС (из стали марки Ст5).

Таблица 15.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	d'_H/d_H	l_1	β
	До сварки	После сварки					

C24-Мф C25-Мп C26-Рс		A-I A-II A-III	20-40	0,5-1,0	12-20 12-16	5-10
C24-Мф C25-Мп C26-Рс		At-IIIС At-IVС	20-32			

Примечания:

1. Размеры в знаменателе относятся к одноэлектродной сварке.
2. Для $d_H = 20 - 25$ мм $s = 8$ мм, для $d_H = 28 - 40$ мм $s = 10$ мм.
3. См. [примечание 2](#) к табл. 9.

Таблица 16.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	d'_H/d_H	l_1	z
	До сварки	После сварки					
C27-Мф C28-Мп C29-Рс		A-I A-II A-III	20-40	0,5-1,0	5-15 3-10	$\leq 0,15d$	
C27-Мф C28-Мп		At-IIIС At-IVС	20-32				

С29-Рс				
--------	--	--	--	--

Примечания:

1. Размеры в знаменателе относятся к одноэлектродной сварке.
2. Для $d_H = 20 - 25$ мм $s = 8$ мм, для $d_H = 28 - 40$ мм $s = 10$ мм.
3. См. [примечание 2](#) к табл. 9.

Таблица 17

мм

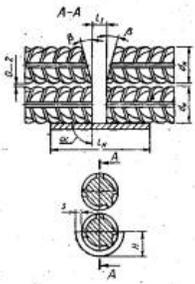
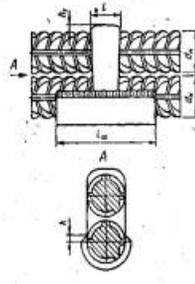
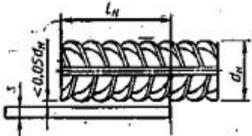
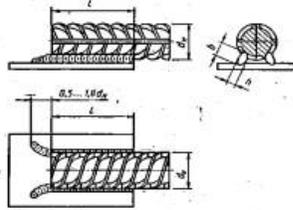
Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	L_1	$\alpha \cdot 10^\circ$	β
	До сварки	После сварки					
С30-Мф С31-Мп С32-Рс			А-III	32-40	12-18	90°	12-15°

Таблица 18.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры		Класс арматуры	d_H	s	l
	До сварки	После сварки				
Н1-Рш			A-I	10-40	$\geq 0,3d_H$, но ≥ 4	3
			A-II A-III			4
			A-IV	10-22	$\geq 0,4d_H$, но ≥ 5	5
			A-V	10-32		
			A-VI	10-22		
			At-IIIС	10-32	$\geq 0,3d_H$, но ≥ 4	4
			At-IVС At-V At-VСК		$\geq 0,4d_H$, но ≥ 5	5

Примечания:

1. Соединения арматуры классов At-V допускаются только из стали марки 20ГС.

2. Допускается применять сварку самозащитными порошковыми проволоками и в углекислом газе (CO_2); последнее кроме арматуры классов А-II и At-IIIС (из стали марки Ст5).

Таблица 19.

мм

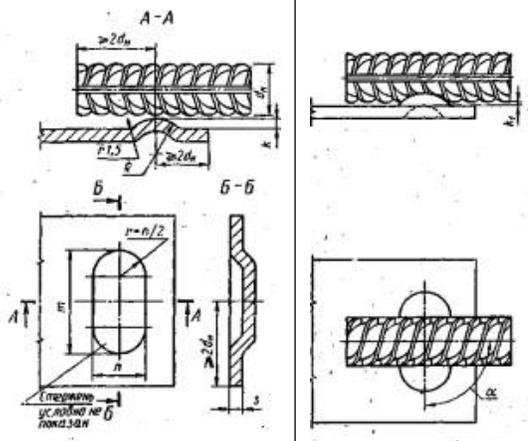
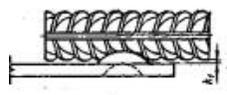
Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_H	R	k
	До сварки	После сварки				
Н2-Кр			A-I	6-16	1,4 d_H	0,4 d_H
			A-II	10-16		
			A-III Ат-IIIС	6-16	1,6 d_H	

Таблица 20.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_H	R	k
	До сварки	После сварки				

НЗ-Кп			A-I	12-16	1,4d _н	0,4d _н	1
			A-II				
			A-III		1,6 d _н		
			Ат-IIIС				

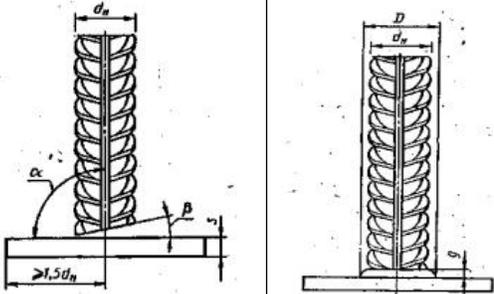
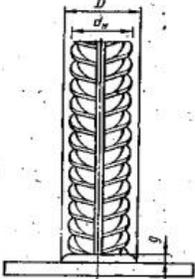
Таблица 21.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d _н	R	k
	До сварки	После сварки				
Н4-Ка			A-I	8-16	1,4d _н	0,35d _н
			A-II	10-16		
			A-III	8-16	1,6 d _н	0,4d _н
			Ат-IIIС			

Таблица 22.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_H	s	D
	До сварки	После сварки				
Т1-Мф Т2-Рф			A-I	8-40	≥ 4	(1,5-2,5) d_H
			A-II	10-25		
				28-40		
			A-III	8-25	≥ 6	
				28-40		
			At-IIIС	10-18		

Примечание. Соединения типа Т2 из арматуры класса At-IIIС допускается выполнять до диаметра 14 мм.

Таблица 23

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_H	s	D
	До сварки	После сварки				

ТЗ-Мж			A-I	8-25	≥ 4	$(1,5-2,5) d_n$	5-
			A-II	10-25			
			A-III	8-25	≥ 6		
			АТ-IIIС	8-14			

Таблица 24

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_n	s	D	g
	До сварки	После сварки					
Т6-Кс			A-I	6-20	≥ 4	$1,4d_n$	$\geq 0,2d_n$
			A-II	10-20		$1,5d_n$	
			A-III	6-20	≥ 6	$1,6d_n$	

Таблица 25

мм

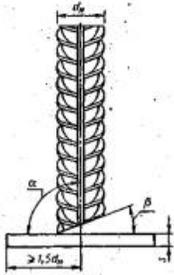
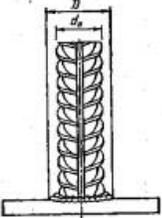
Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_H	s	D	β
	До сварки	После сварки					
Т7-К0			A-I	10-20	≥ 4	$\geq 1,2 d_H$	$\leq 15^\circ$
			A-II				
			A-II	22-40	≥ 12	$\geq 1,3 d_H$	
			At-IIIС				

Таблица 26.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_H	s	D ₀	r
	До сварки	После сварки					

Т8-МВ			A-I	10-36	≥ 6	2d _н	0,5d _н +0,8
			A-II				0,6d _н +0,8
			A-III				0,7d _н +0,8
			АТ-IIIС	10-22			

Таблица 27.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d _н	s	d
	До сварки	После сварки				

Т10-Мс			A-I	12	≥8	d1
			A-II	14		
			A-III	16		
			At-IIIС	18		
Т11-Мц				18	≥10	d1
				20		
				22	≥12	
				25		

Примечания:

1. Арматура класса At-IIIС может применяться диаметром до 18 мм.
2. Для арматуры классов A-III и At-IIIС значение $s/d_n \geq 0,55$.

Таблица 28.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_n	s	$d_0 \pm 2$	z
	До сварки	После сварки					
							s=6-7

Т12-РЗ			A-I	8-40	≥ 6	d_1+2	1-2
			A-II	10-40	≥ 8		
			A-III	8-40	≥ 6		
			Ат-IIIС	8-18	≥ 8		

При $d_n \leq 12$ мм допускается выполнять соединения без подварочного шва.

Таблица 29.

мм

Обозначение типа соединения, способа сварки	Соединение арматуры с пластиной		Класс арматуры	d_n	l	l ₁
	До сварки	После сварки				

Т13-Ри		A-I	16	$\leq d_H$	10-14
		A-II	18		
		A-III	20		
			22	$\leq 0,8d_H$	12-16
			25		
			28		
			32		
			36	$\leq 0,5d_H$	
			40		

Приложение 1

Обязательное

ТЕРМИНЫ И ПОЯСНЕНИЯ

Таблица 30.

Термин	Пояснение
Ванная сварка	Процесс, при котором расплавление торцов стыкуемых стержней происходит, в

<p>Ванная механизируемая сварка</p>	<p>основном, за счет тепла ванны расплавленного металла</p> <p>Процесс ванной сварки, при котором подача сварочной проволоки в зону сварки производится автоматически, а управление дугой или держателем - вручную</p>
<p>Ванная одноэлектродная сварка</p>	<p>Процесс ванной сварки, при котором электродный материал в виде одиночного (штучного) электрода подается в зону сварки вручную</p>
<p>Дуговая механизируемая сварка порошковой проволокой</p>	<p>Процесс сварки, при котором электродный материал в виде порошковой проволоки подается в зону сварки автоматически</p>
<p>Инвентарная форма</p>	<p>Приспособление многообразного (медь, графит) использования, обеспечивающее формирование наплавленного металла при ванной сварке и легкое удаление после сварки</p>
<p>Стальная скоба- накладка</p>	<p>Вспомогательный элемент, обеспечивающий формирование сварного шва, являющийся неотъемлемой частью соединения и воспринимающий часть нагрузки при работе соединения в конструкции</p>
<p>Крестообразное соединение</p>	<p>Соединение стержней, сваренных в месте пересечения</p>

Осадка (h, мм) стержней в крестообразных соединениях	Величина вдавливания стержней друг в друга на участке, нагретом при контактной сварке до пластичного состояния :
Комбинированные несущие и формирующие элементы	Элементы, состоящие из остающейся стальной полускобы-накладки и инвентарной медной полуформы
Дуговая механизированная сварка под флюсом без присадочного металла	Процесс, в котором весь цикл сварки выполняется в заданном автоматическом режиме
Дуговая ручная сварка с малой механизацией под флюсом без присадочного металла	Процесс, в котором вспомогательные операции частично механизированы, а весь цикл сварки выполняется вручную

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

ОЦЕНКА ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ КАЧЕСТВ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Комплексная оценка в баллах эксплуатационных качеств сварных соединений (прочность, пластичность, ударная вязкость, металлографические факторы и др.) в зависимости от типа соединения и способа сварки, марки стали и диаметра арматуры, а так же температуры эксплуатации (изготовления) при статических нагрузках приведена в [табл. 31](#). При оценке эксплуатационных качеств при многократно повторяемых нагрузках значения баллов следует ориентировочно снижать на один по сравнению с примятыми значениями при статических нагрузках. При этом дополнительно следует пользоваться нормативными документами на проектирование железобетонных конструкций зданий и сооружений различного назначения.

Баллы для сварных соединений арматуры назначены из условия соблюдения регламентированной технологии изготовления арматурных и закладных изделий.

Для сварных соединений горячекатаной арматурной стали:

5-гарантируется равнопрочность исходному металлу и пластичное разрушение;

4-сварное соединение удовлетворяет требованиям [ГОСТ 5781-82](#), предъявляемым к стали в исходном состоянии;

3-сварное соединение удовлетворяет требованиям [ГОСТ 10922-90](#), предъявляемым к сварным соединениям.

Для сварных соединений термомеханически упрочненной арматурной стали:

5-сварное соединение удовлетворяет требованиям ГОСТ 10884-81, предъявляемым к стали в исходном состоянии, и характеризуется пластичным разрушением;

4-временное сопротивление разрыву сварного соединения может быть ниже нормируемого по ГОСТ 10884-81 до 5 %;

3-временное сопротивление разрыву сварного соединения может быть ниже нормируемого по ГОСТ 10884-81 до 10%

Оценка эксплуатационных качеств сварных соединений при статической нагрузке

Таблица 31.

Обозначение соединения	Температура эксплуатации (изготовления), °С	Арматурные стали, классы, марки, диаметры, м											
		А-II				А-III			Ат-IIIС				
		Ст5сп		Ст5пс, Ст5Гпс		10ГТ, до 32	35ГС			25Г2С			Ст5сп, Ст5с
		До 28	До 40	До 28	До 40		До 18	До 28	До 40	До 18	До 28	До 40	
К1-Кт К2-Кт	Выше, 0			4	5	5			5				
	До-30	5	4	3		4	5		4	5		5	
		До-40	4	3		НД	3		4	4			
	До-55	НД				НД	3			3		4	

КЗ-Рр	Выше 0	3	НД	3	НД	5	НД	3	НД	4	
	Ниже 0	НД									
С1-Ко	Выше 0			4							
С2-Кн	До-30	5		3	5		4	5	4	5	
С3-Км											
С4-Кп	До-40	4	НД		5		4	3	4	3	4
	До-55	НД				НД		3	НД	3	
С5-Мф	Выше 0	5			4			5	4		
С6-Мп	До-30	4		3	5		4				
С7-Рв		4						3	ТН	4	
С8-Мф	До-40	3		НД		5		ТН	3	ТН	4
С9-Мп	До-55	НД									
С10-Рв								НД			3
С11-Мф	Выше 0									4	
С12-Мп	До-30	НД						3		НД	
С13-Рв	До-40									3	

Приложение табл. 31.

Обозначение соединения	Температура эксплуатации (изготовления), °С	Арматурные стали, класс													
		А-II				10ГТ, до 32	А-III						Ат-IIIС		
		Ст5сп		Ст5пс, Ст5Гпс			35ГС			25Г2С			Ст5сп, Ст5пс		
		До 28	До 40	До 28	До 40		До 18	До 28	До 40	До 18	До 28	До 40			
С14-Мп	Выше 0	5			4	5	ТН	5			5	4	5		
С15-Рс	До-30	4	4					4	3						
С16-Мо					3										
С17-Мп	До-40	3		НД						3	ТН	4	3	4	
С18-Мо	До-55	НД								НД			3		3
С19-Рм															
С20-Рм	Выше 0	5	5		4	5	ТН	5			5	5	5		
До-30	4		4		3					4	4				
	До-40	4	3		3					4	3	ТН		4	4
До-55	НД				4					НД			3	3	

С21-Рн	Выше 0	5	5	5	4	5	5	4	5	5	5
	До-30		4	4						4	
	До-40	4	3		4		3	4	4		
	До-55	3			3			3		3	
С22-Ру	Выше 0	НЦ									
	До-30										
	До-40										
	До-55										
С23 -Рэ	Выше 0	4	НД	4	НД	5	4	НД	4	НД	4
	До-30			3							
	До-40	3	НД	НД	4	3	НД	3	НД	3	
	До-55	НД	НД	НД	4	НД	НД	3	НД	3	

Продолжение табл.31.

Обозначение соединения	Температура эксплуатации (изготовления), °С	Арматурные стали, классы															
		А-II				А-III						Ат-IIIС					
		Ст5сп		Ст5пс, Ст5Гпс		10ГТ. до 32	35ГС			25Г2С			Стбсп, Стбпс				
		До 28	До 40	До 28	До 40		До 18	До 28	До 40	До 18	До 28	До 40					
С24-Мф	Выше 0		5		5	5	ТН		5	4	ТН		5	4	5		
С25-Мп	До-30	5		5													
С26-Рс			4														
С27-Мф	До-40	4								4						4	
С28-Мп	До-55			3								3					
С29-Рс		3					3			3			4				
С30-Мф	Выше 0							4				4					
С31-Мп	До-30							НЦ	3				НЦ	3			
С32-Рс																	
	До-40																
	До-55									НД					НД		

Н1-Рш	Выше 0	4	3	4	3	5	5	4	3	5	4	4	5
	До-30			3								3	
	До-40	3	НД				4	4		3	4	3	4
	До-55		4	НД			3	3		НД	3		
Н2-Кр Н3-Кп Н4-Ка	Выше 0	5	НД	5	НД	5	5	НД	5	5	НД	5	5
	До-30			4									
	До-40	4		4			4			4		4	
	До-55	3		3			3			3		4	
Т1-Мф Т2-Рф Т3-Мж	Выше 0	5	4		5	4	3	НД	5	4	НД	4	4
	До-30		3										
	До-40	4	НД			4	4		3	3			
	До-55		НД			4	НД		НД				

Т6 -Кс	Выше 0	5	НД	4	НД	5	4	НД	5	4
	До-30									
	До-40	4	3	3	4	3				
	До-55	3								

Продолжение табл. 31.

Обозначение соединения	Температура эксплуатации (изготовления), °С	Арматурные стали, класс											
		А-II					А-III					Аг-IIIС	
		Ст5сп		Ст5пс, Ст5Гпс		10ГТ до 32	35ГС			25Г2С			Ст5пс, Ст5пс
		До 28	До 40	До 28	До 40		До 18	До 28	До 40	До 18	До 28	До 40	
Т7-Кс	Выше 0	5	4	5	4	5	3	3	4	5	4	4	5
	До-30			4					3			3	
	До-40	4	3	4	3	3	3	3	НД	3	3	НД	4
	До-55	3	НД	3	НД								

Т8-МВ Т9-РВ	Выше 0	5	4	5	4	5	4	5	4	5	4	3
	До-30											
	До-40	3	3	4	3	3						
	До-55						4	3	3	3		
Т10-Мс Т11-Мц Т12-Рз	Выше 0	5	4	4	5	4	5	4	3	4	3	НД
	До-30											
	До-40	НД	НД	4	НД	3						
	До-55						4	НД	3	НД		
Т13-Ри	Выше 0	5	4	4	5	НЦ	5	4	НЦ	5	4	3
	До-30											
	До-40	3	НД	4	НД	3						
	До-55						3	НД	4	НД	3	

Примечания:

1. Эксплуатационные качества всех типов сварных соединений арматуры класса А-I марок СтЗсп и СтЗпс должны оцениваться также, как арматуры класса А-II марки 10ГТ, а класса А-I марки СтЗкп - как арматуры класса А-II марки Ст5сп и Ст5пс.

2. Эксплуатационные качества крестообразных соединений проволочной арматуры классов Вр-I и Вр-600 настоящим приложением не регламентируются в связи с отсутствием требований к химическому составу стали. Требования к качеству таких соединений приведены в [ГОСТ 10922-90](http://GOST10922-90).

3. Арматура класса А-II марки 10ГТ может применяться до температуры минус 70°C включ.

4. Сварные соединения арматуры класса Ат-VСК оценивают на один балл ниже соединений из арматуры класса Ат-V при температуре эксплуатации до минус 40°C включ.

5. Сварные соединения С16-Мо, С18-Мо и Н4-Ка оценивают на один балл ниже соединений, приведенных в той же группе.

6. Буквы НД, ТН и НЦ соответственно обозначают, что соединения к применению не допускаются, соединения технологически невыполнимы и соединения, применение которых нецелесообразно.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ С ОТНОШЕНИЕМ ДИАМЕТРОВ ОТ 0,5 ДО 0,8

С14-Мп, С15-Рс, С1-Мо

С24-Мф, С25 -Мп, С26 -Рс

Таблица 32

Таблица 33

До сварки	После сварки
-----------	--------------

До сварки	После сварки
-----------	--------------

ГОСТ 5781-82	3, приложение 2.
ГОСТ 8713-79	16
ГОСТ 10884-81	приложение 2.
ГОСТ 10922-90.	15, приложение 2.