

( ) ,

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)



10922—  
2012

,

,

1.0—92 «  
1.2—2009 «  
»

1

2

465 « »

3

( 4 2012 . 40. )

:

( 3166J 004-97	< 3166) 004—97	io-
	AZ AM KG MD  RU TJ  UZ	

4

29

2012 . No 1305-

10922—2012

1 2013 .

5

10922—90

« « », « ( }  
« ».

8

1	.....	1
2	.....	1
3	.....	2
4	.....	2
5	.....	4
6	.....	11
7	.....	15
8	.....	19
	( ) .....	20
	( ) .....	-
	.....	21
8	( ) .....	-
	.....	22
	( ) .....	-
	.....	23
	( ) .....	-
	.....	24
	( ) .....	-
	.....	25
	( ) .....	-
	.....	26
	( ) .....	2 8

Федеральное агентство  
по техническому регулированию  
и метрологии

Федеральное агентство  
по техническому регулированию  
и метрологии

Федеральное агентство  
по техническому регулированию  
и метрологии

Welded reinforcing products and inserts, welded, lap and mechanical joints for reinforced concrete structures.  
General specifications

—2013—07—01

1

3

2

:

3749—77

90 .

5781 — 82

8828 — 89

6727 — 80

10884 — 94

12004—81

14098 — 91

14192—96

21779— 82

23858 — 79

23279— 85

8 — —

« » , > — — 1 , —

( ) ( ) , « » — —

3 , , . , , —

8 : —

3.1 ( ) 0.2% / <sup>2</sup> ( / <sup>2</sup> ) , —

3.2 ( ) , / <sup>2</sup> ; , —

3.3 „ / <sup>2</sup> ; , —

3.4 4\$, %: , —

3.5 8 , %: , —

50 100 . , —

3.6 : ( ) —

3.7 (  $F_{ar}$  <sup>2</sup> ) . —

7.85/\* (1)

— , : —

3.8 , : , —

3.9 : —

3.10 : , : 4 —

5.16. , —

3.11 «© : , —

0,3 # —

4 —

4.1 : —

• : —

> ; —

• : —

• —

4.2 —

4.2.1 ( , ) . —

4.2.2

- ( ) ;

42.3

5

10

4.2.4

3 10

4.3

4.3.1

( ) ,

4.3.2

4.4

4.4.1

4.5

4.5.1

23279.

4.5.2

5

-l.

23279.

4.5.3

500

500

4

12

4.6

4.7

1

14098.

14098.

5.14 5.16.

4.8

1)

2)

3)

4)

0,3

4.9

5

5.1

5.2

5.3

1.

21779.

1—

	*				
					*
	5	6	7		
1					
60	± 1.0	± 1,5	± 2.5	± 4.0	
<»* 60 » 120 *	± 1.5	±2.0	± 3.0	±5.0	
» 120 » 250 *	± 1.5	±2.5	± 4.0	±6.0	
» 250 * 500 *	12.0	±3.0	± 5.0	±8.0	
» 500 » 1000 »	±2.5	±4.0	± 6.0	± 10	
» 1000 * 1600 *	1 3.0	±5.0	+ 6.0 -10	+ 10 -14	
» 1600 * 2500 »	±4.0	±6.0	+ 8.0 -12	12 -18	
* 2500 » 4000 »	±5.0	±8.0	+ 10 -14	+ 15 -25	+ 15 -30
* 4000 » 8000 »	± 6.0	± 10	+ 12 -18	+20 -30	+ 20 -40
* 8000 » 16000	±8.0	± 12	+ 15 -25	+ 25 -35	+ 30 -50
» 16000	± 10	± 15	+20 -30	+ 35 -45	+ 45 -65



1

						*
		S		7		
2 ) { : 60 <* 60.* 120* » 120 250* » 250 » 500 » * 500 1000 » 1000		±1.0	±1.5	±2.5	±4.0	
		±1.5	±2.0	±3.0	±5.0	
		±1.5	±2.5	±4.0	±6.0	
		±2.0	±3.0	±5.0	±6.0	
		±2.5	±4.0	±6.0	+10	+12
		±3.0	±5.0	±8.0	±12	±18
3 ( ) : 60 60 120 » 120 250* 250 500 » 500 1000		±4				±6
		±5				±8
		±6				±10
		±8				±12
		±10				±15
		±12				±20
4 : 250 . 250 500 » * 500 250		±1.5	±2.5	±4.0	±6.0	
		±2.0	±3.0	±5.0	±6.0	
		±2.5	±4.0	±6.0	±10	
5 : 250 . 250 500* * 500		-2.0	-3.0		-5.0	
		-2.5	—	-6.0		
		-3.0	-5.0	-8.0		
6 : 60 . 60 120 » 120 » 250		+1.5	+2.5	+4.0	+6.0	
		+2.0	+3.0	+5.0	+8.0	
		+2.5	+4.0	+6.0	+10	
		+3.0	+5.0	+8.0	+12	
7 : 250 . 250 500 500		±1.5	±2.5	±4.0	±6.0	
		±2.0	±3.0	±5.0	±8.0	
		±2.5	±4.0	±6.0	±10	

1

paiuep

				*
S		7		*

8

:

250 ± 10  
 » 500 » ± 12  
 » 500 ± 15

1

( . 1 2 )

8.

2

3

4

8.

5.4

3

14098.

5.5

5.6

5.7

14098

2.

5.8

( 5— 19

21 23

14098

12 250

5.9

0.1

5.10

7

0.5

14

2

5.11

5.12

2 —

1	10—40	0.10 4
2	20—40	0.15 4
3		0.3 4
4	10—40	0.5 4
5	3 4. 4 4, 6 4 8 4 10 4	±0.15 4 ±0.20 4 ± 0.30 4 ± 0.40 4 ±0.50 4
6		±0.50 4
7	44—64 84- 4	0.5 4 * 0.3 4
8	10—16 18 — 80	0.2 4 -0.1 4 ±0.1 4
1 2 4—		

5.13

3.

3 —

	10—28	32—50
1 : • 100 •	2 4	4 5
2 : • •		2 1
3	2	

5.14

5.14.1

con

4.

4—

	{ }	
240	320	
300	440	
400. 4 0 *	530	
500 , 500 *	550	
600	700	
600		
A80Q	900	
1000	1050	
400 . 500 50	500 / 3.	400.

5.142

5.

5—

	31.	5 .%
< , F,	0.1	2
1) $F_s$ —	: < —	-
2)	, 0.6 , (0.6 ) , —	-

5.14.3  
 5.42.  
 5.15  
 &00. , -

20 %.  
 5.16 ( . 4.7)

< , ( ) :

35(355) —			3 .	
62(630)	»	»	»	4 .
97(985)	»	»	»	5 .

5.17 , , ,

35 , ”

4. 5%.

5.18 Bp-1. -

\*1

5.16.

5.19 400. 500 . 500 . 600 800. -

5781. 10884. , -

5.20 ( ) , -

( ) ; ( ):

5.21 : -

5.22 , ( ) ; -

5.23 : ( ) , -

5.24 16 40 400, 40 , 500 600 . -

25 40 .

5.25 10 5—14 4— 8d<sub>M</sub> .

5.26 ( 4 12 )

5.27 ( ) -  
-  
-

5.28 50 . . . . -

5.29 . -

5.30 12 40 400. 400 . 50 600 . -

5.31 1,3d<sub>H</sub> —1,5d,, 3d<sub>H</sub>—4d,, -

5.32 -

5.33 -

0.6 , 0.1 . -  
2 % -

5.34 -

5.35 ( ) -

5.36 -

5.37 ( ) 40 . -  
1. -

$I^* / V^*$  (2)

$A_t / A_{br}$  ; -  
- , -

1.2 — 0.9. -

5.38 50%. , , -

5.39 , -

1,3/ ( . 1 2). -

5.40 100 % 2. . . -

5.41 1.66 ( ) -

— 30d,, / 100% 40d<sub>H</sub> — 65d,,

10%—15%.

5.42

6

6.1

6.2

6.3

6.4

6.5

6.6

6.7

6.8

6.9

( ) ,

:

	1
	1

1—

									•	•
									•	•
								«	«	«
								«	•	«
								•	«	
								«	«	«
									•	
									•	
									•	

2—

1) ( . 4.8).

•  
•  
- ;

2) ;

3) ( . 4.7): ( )

•  
• 240.

4) ;

5) ;

6) ;

6.10 ;



6.11 , ,

6.12 , , 6.8 6.9. , -

6.13 , , 6.10 6.11. -

200 , 400 , 200 , -

6.14 , , : -

1) , — -

2) ;

3) — ; — -

6.15 ( ,

6.16 - ). 5-3 5.13 ,

6.17 , ,

3 .

6.18 - -

10% , ,

6.19 , ,

1) , ;

2) , ( . 1 2 1). ,

3) , ( . 3 1);

6.20 , ;

1) , — ;

2) , ;

3) , ;

4) , ;

5) ;

6) ,

6.21 : ;

- ;

• , 2 3.

6.22 , ,

6.23

6.24

6.25

( -

)

5.14—5.19

, -

6.26

6.14.

3

6.27

6.28

6.29

6.30

23858.

6.31

5781.10884

8

6.32

4.

6.33

•

-

•

•

-

6.34

6.35

6.36

6.37									*
			10 %						
6.38		0.6 „							-
	( )								-
6.39									
6.40									
6.41								40 „	
						50 %			
1.66	, . . .	65f„							
6.42							304 .		
7									
7.1									
			± 1,0						
7.2									
7.3									
7.4									
7.5									
7.6									
				90°			3749.		
7.7									
7.8									
7.9									
±0.1									
7.10									
100									10

— 12004.

7.11 20 , -

25 10 —

7.12 800 -800 -

10.1

7.13 3 6. , -

—

			/ .
3—10	15—50	80	20 d <sub>H</sub>
12—25	25—40	80	15
28—40	40—60	100	10t <sub>H</sub>
40	100—150	200	d*
— — .			

7.14 4. , 4 . , -

$d_H$  ,  $d_M$  -

$d_U$  , -

2—3

7.15 , -

5. 10 -

150 — 200 —

7.16

7.17 6. , 7. -

7.18

7.19 , 8% —10 %

7.20 -

50%

7.21

( )

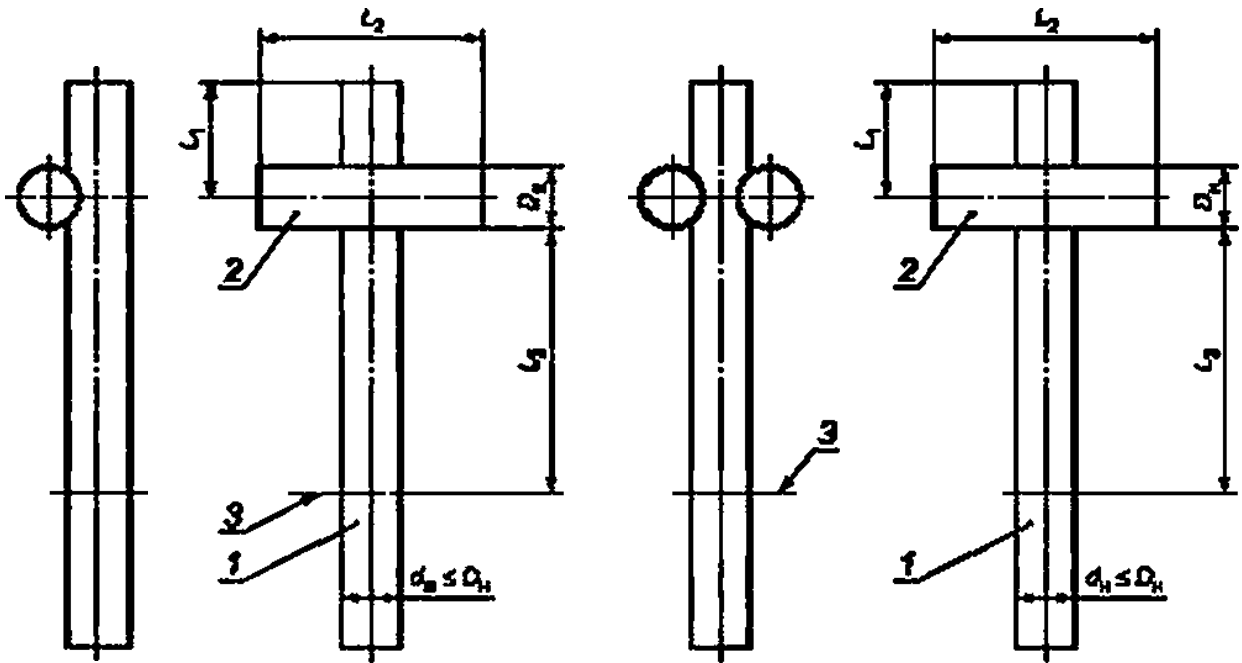
300 — 400

6.41 6.42.

7.22

( )

6.40.

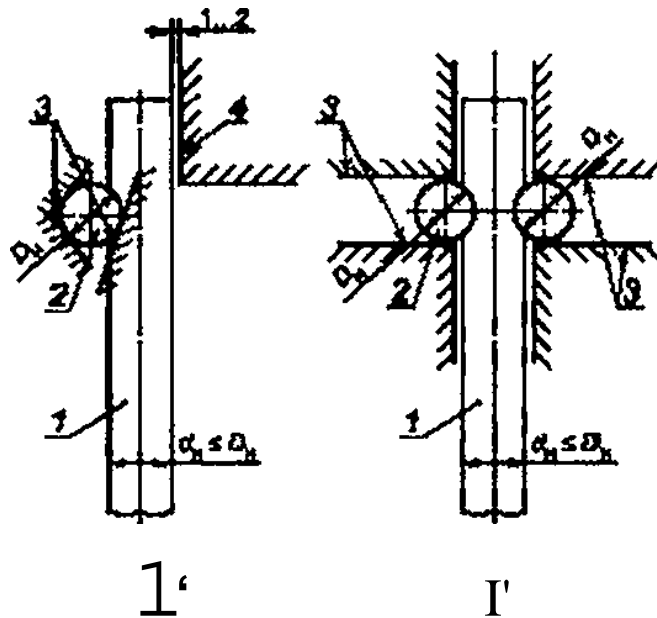


)

6)

f. t — . 3 —

3 — vi



I'

I'

)

)

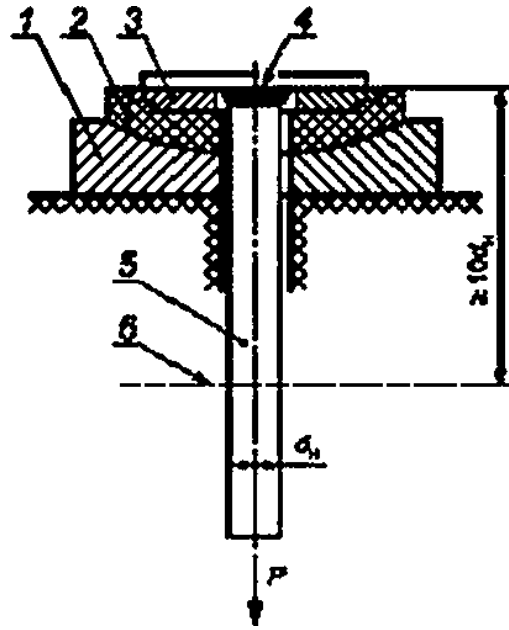
. 2 —

. 3 —

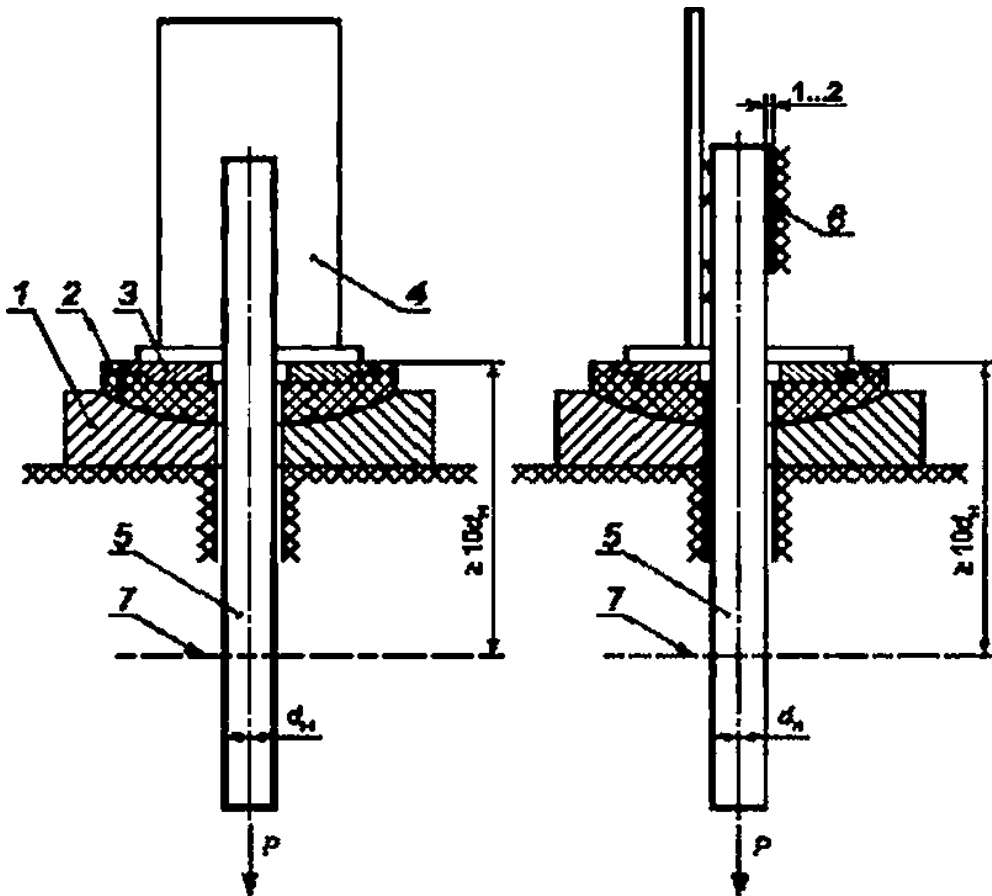
. 4

; —

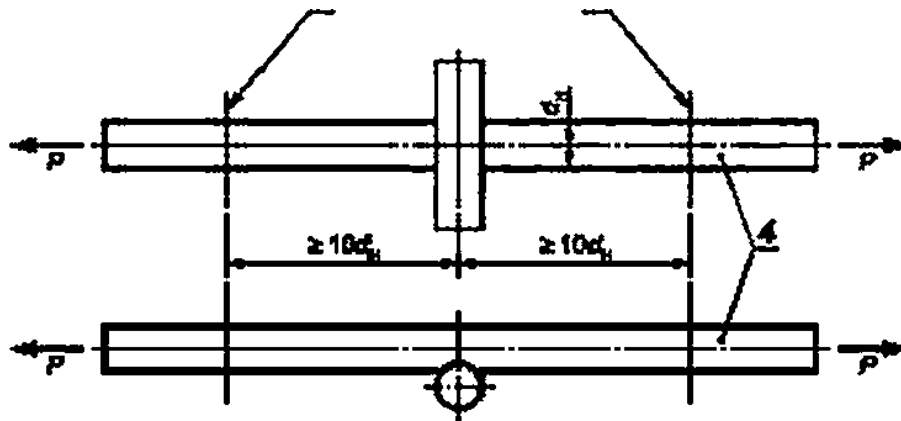
4 —



$d_M$  — : 3 — , 4 — : — . 5 — : 2 —  
 5 —



$d_s$  — : 3 — ; 4 — . 1 — . 5 — : 2 —  
 6 — , : ? —  
 6 —



$d_s$  — номинальный диаметр рабочей арматуры;  $P$  — испытательная нагрузка.  
 — граница закрепления в захватах разрывной машины; 2 — стержень рабочей арматуры;

7—

8

8.1

8.2

8.3

( )

( )

8.4

8.5

8828

8.6

14192.

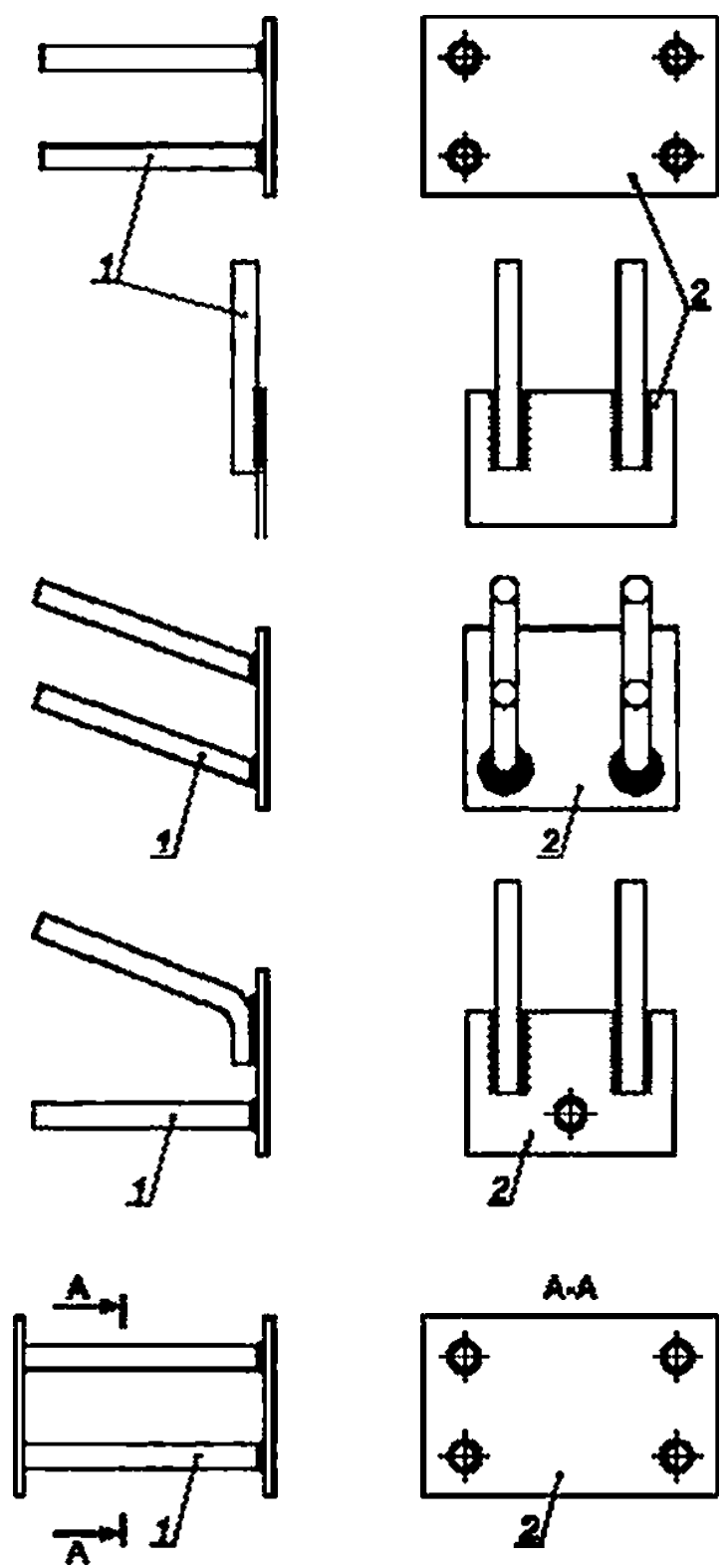
8.7

8.8

2 .

0.5 .

( )



.6. . —

(  
); —  
) .1—

(  
); 2—



( )

« » 20 .

...

( )

, 2,

		( )	( 2 ) <sup>5</sup>		
	1 2 3				

10922.

( , )

( , )

( )

N9 \_\_\_\_\_

» \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ .

..... ,  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ ,

	, ( )	»
1		
2		
3		

mvr ( )

\_\_\_\_\_ 10922.

\_\_\_\_\_ ( , ! )  
\_\_\_\_\_ ( , )

( )

N4 \_\_\_\_\_

-  
-

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ .

... , \_\_\_\_\_  
 , \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 ( ) \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_ , 2.

		. <« >	, *( / ²)	
	1 2 3			

10922.

{ , )

{ , )

( )

N9 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

.....  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
( ) \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

3,

		.	,	.%
	1 2 3 4 5 6			

10922.

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
{ , }

{ , }

(            )

N4 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

.....  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

(            )

\_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

, 2,

		.	,	. %
	1 2 3 4 5 6			

10922.

\_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

(            ,            )

(            ,            )

( )

.1

.

.2

10%—15%.

400

— 50% ( . 3).

1.66

65d.

30d

( . 4).

.4

( ),

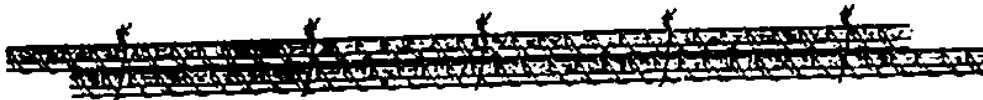
( . 1).

( . 2)

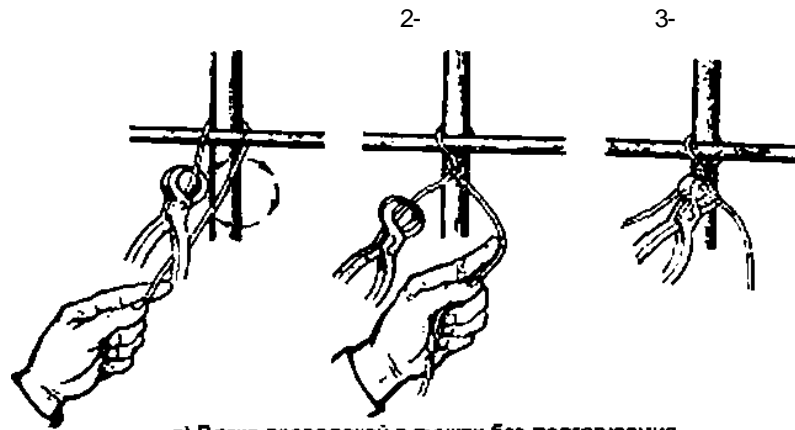
.5

.6

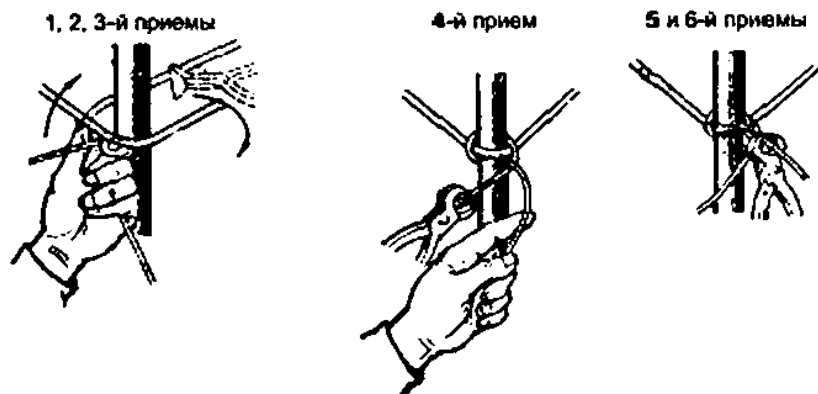
( . 2 >.



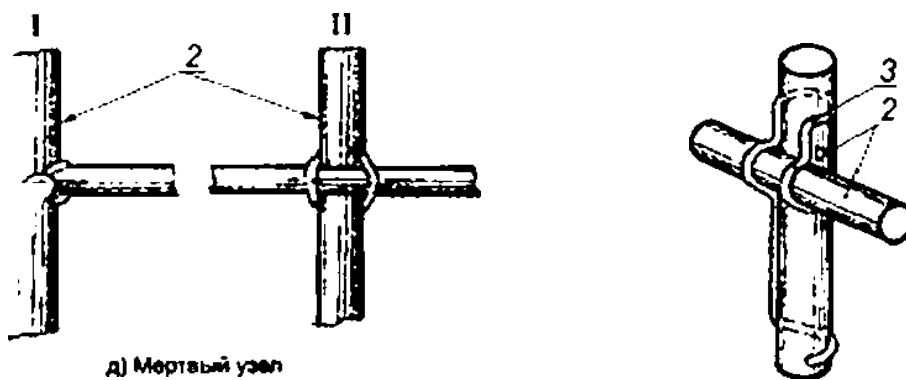
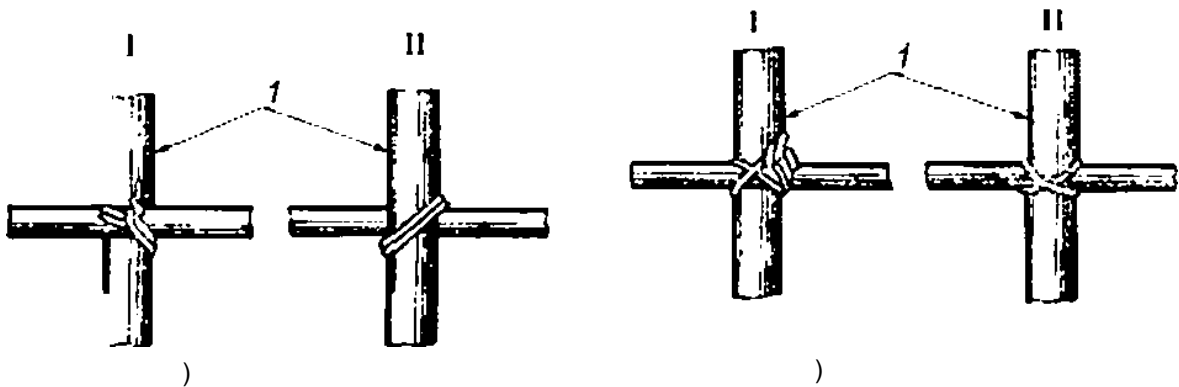
.1—



а) Вязка проволокой в пучках без подтягивания



б) Вязка угловых узлов



д) Мертвый узел

1, 3— : 2— \* : I : II—  
2-

( )

.1 { }

.1.

.1—(

	( )4,,				
-	10—25	6	—	—	—
-	20—40		—	—	—
-	10—40	6	—	—	3
	6—40		3	—	3
	10—40		—	—	—
-	8—22	—	—	6	3

.2

•

•

( ),

.2.

.4

.4.1

-III ( 400)

14098.

( 400)

14098.

( 15- 14094)).

4<J, +/.). /,—

.4.2

( 400).

-III.

( 23-

14098)

«

\*

•

( 15-

14098}

(« ») :



( 1- 14098)

32

.4.3

A411 ( 400).

.5

.5.1

12004.

7

-III ( 400).

.5.2

5 /

12

12

( )

( . ) .1).

D.

( . ) .2).

.5.3

600 / 2

550 / 2

( « ) .

( . ) 90°

.5.4

60°

.5.2

.5.5

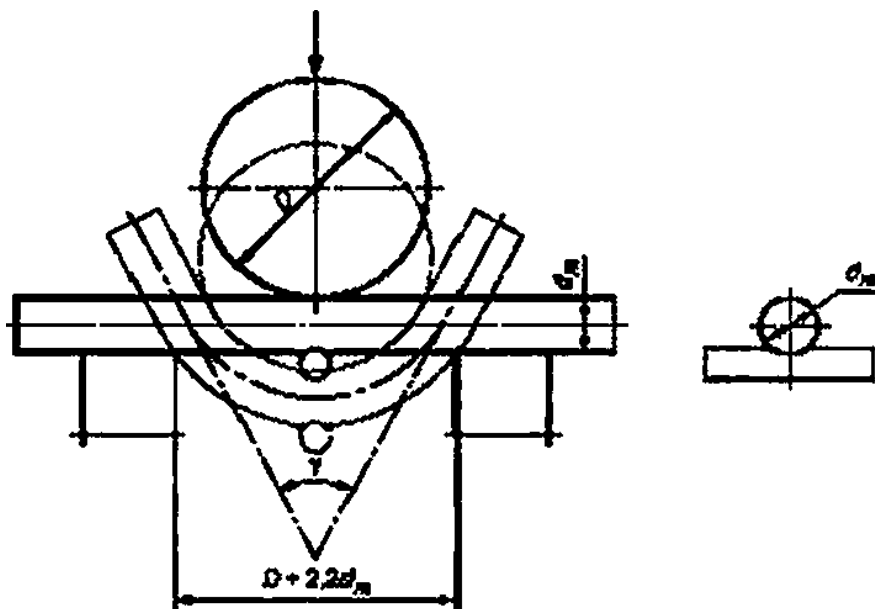
0.3 , "  $q_t = 500 / 2$ .  $F_H$  —

.5.6

500 / 2.

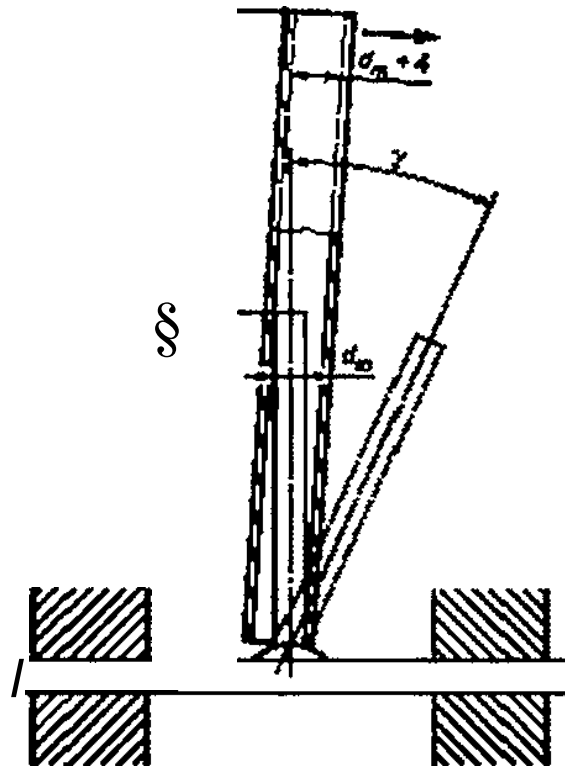
.5.7

.5.3— .5.6.



D— : 4, —

.1—



$d_0$ —

2—

691.87-427.5:691.714:006.354

91.190

:  
( , , )

• •  
• •  
• •

13.11.2013. 16.12.2013. 60 84/,  
4.18. 3.40. 86 1828

« \* 123995 .. 4.  
«www.gosinfo.ru info@eosinfo.nj  
, 248021 , . 256.