



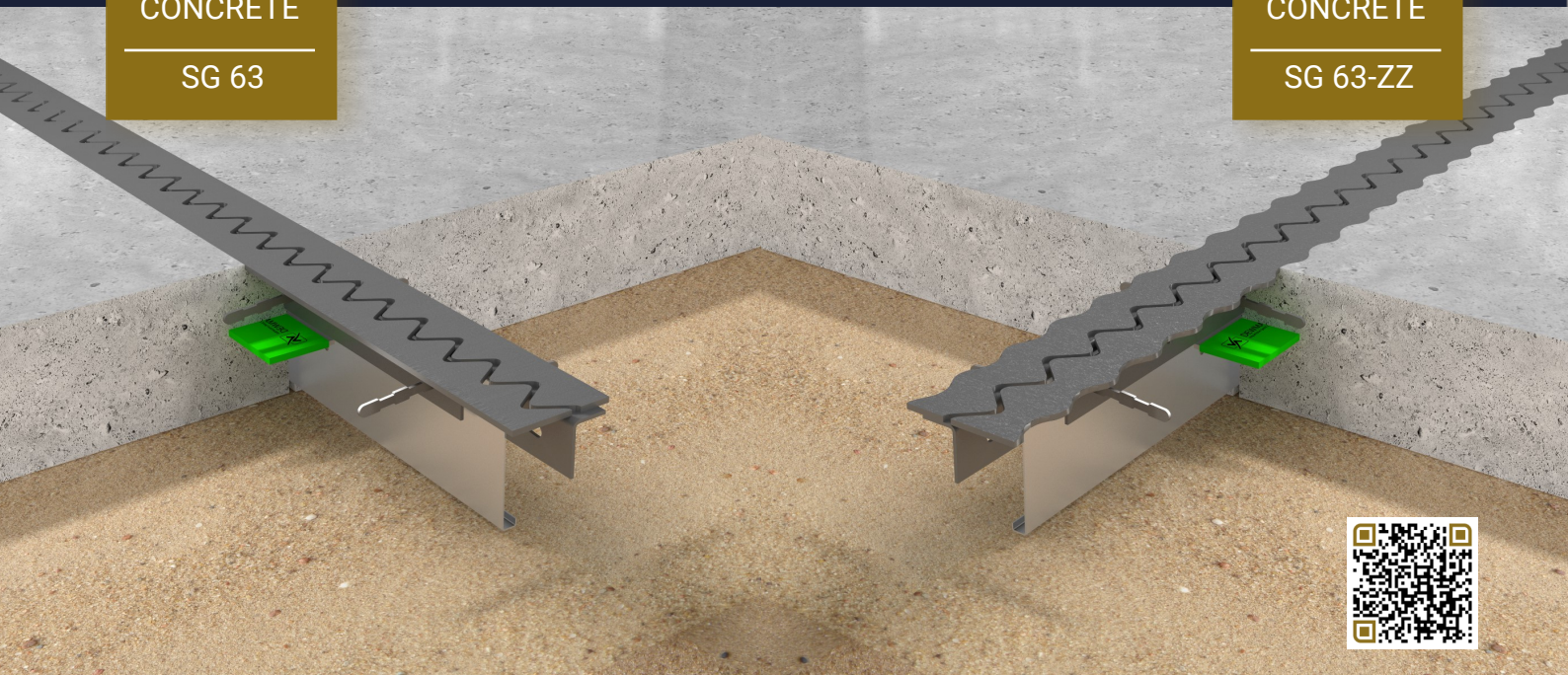
DEWMARK
CONCRETE

SG 63



DEWMARK
CONCRETE

SG 63-ZZ



Описание

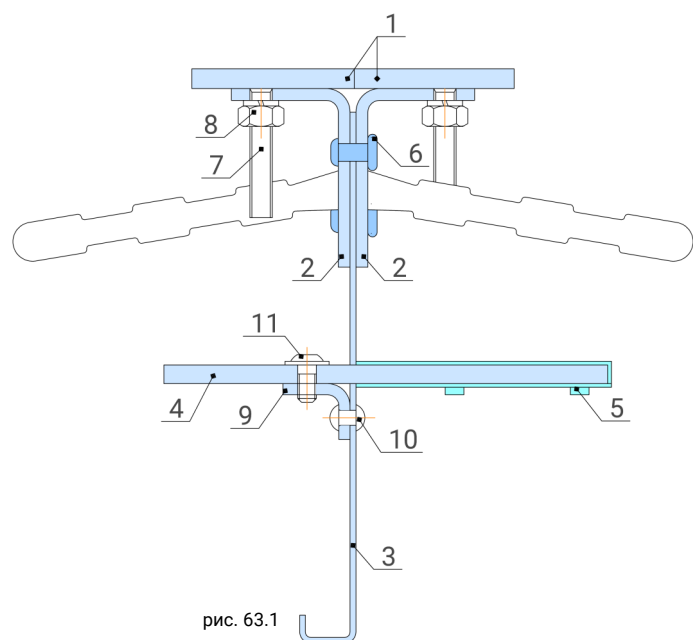
Профиль для бетонных швов с плоскими верхними синус-пластинами. Благодаря своей геометрии он обеспечивает безударный проход через деформационный зазор даже со стальными колесами, повышая производительность бетонного пола и снижая вибрацию и шум во время деформационного зазора.

Профили рассчитаны на нагрузки согласно TR 34 4й выпуск и Eurocode 2: EN 1992-1-1.

Вместе с системой распределения нагрузки позволяет двум соседним плитам находиться в одной плоскости даже при зазоре в 20 мм.

Изготавливается с двумя типами накладок на выбор: с прямыми боковыми кромками (тип SG 63) и гофрированными боковыми кромками для повышения устойчивости полов к динамическим нагрузкам (тип SG 63-ZZ).

Он отлично укрепляет края бетона по обеим сторонам усадочного шва и служит надежной системой передачи нагрузок при хранении и при прохождении техники через швы.



Комплектующие

Таб. 63.1

- | | |
|----|---|
| 1 | Стальные плоские синус-пластины (2 типа) ¹ |
| 2 | Стальные направляющие уголки |
| 3 | Основание опалубки |
| 4 | Опорная пластина (3 типа) ¹ |
| 5 | Стальной кожух опорной пластины |
| 6 | Расклепывающийся крепеж |
| 7 | Приварной крепеж |
| 8 | Гайка |
| 9 | Кронштейн крепления дюбеля |
| 10 | Стальная заклепка |
| 11 | Фиксирующий винт |

¹ Изготавливается на выбор из двух типов верхней полосы:

- SG 63 - прямые боковые грани;

- SG 63-ZZ - волнистые боковые грани.

² Толщина пластин, в зависимости от нагрузок, 5 или 8 мм (см. Расчет нагрузок).

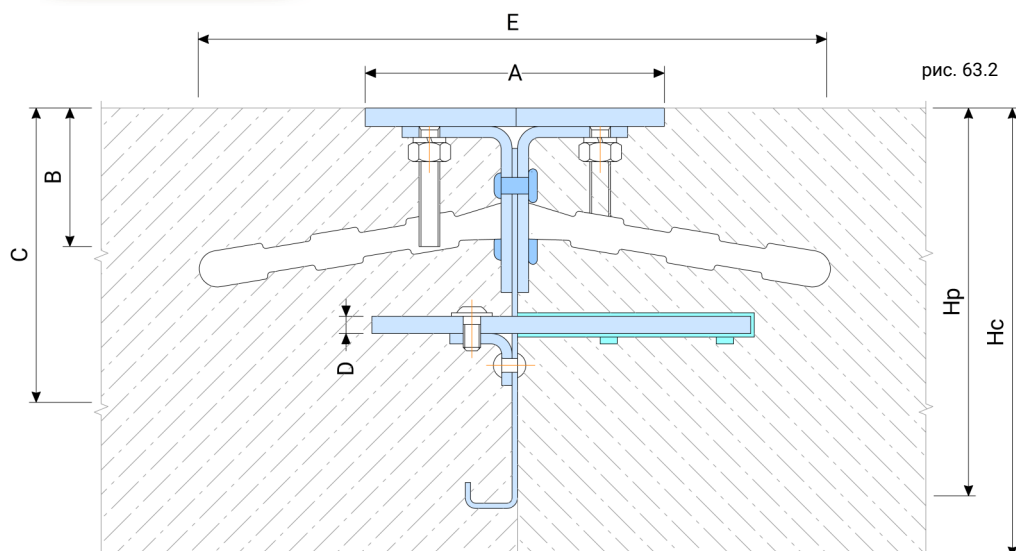


рис. 63.2

Таб. 63.2

Profile	Hp (mm)	Hc (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E ¹ (mm)	u/c ² (mm)	c/c ³ (mm)	L (mm)
SG 63/90-... ¹	90	100-120	80	220	5	55	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000
SG 63/110-... ¹	110	125-140	80	220	5	60	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000
SG 63/130-... ¹	130	145-160	80	220	5	70	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000
SG 63/150-... ¹	150	165-180	80	220	5	80	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000
SG 63/180-... ¹	180	185-210	80	240	5	100	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000
SG 63/210-... ¹	210	215-240	80	260	5	110	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000
SG 63/240-... ¹	240	245-270	80	260	5	125	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000
SG 63/270-... ¹	270	275-300	80	260	5	140	5 / 8 / 8XL	220	600 / 500	3000

¹ ... — Толщина и тип опорной пластины. Подбирается в зависимости от нагрузок (см. Расчет нагрузок).

² c/c — Расстояние между центрами опорных пластин (600 мм для 60/OP-5 и 60/OP-8, 500 мм для 60/OP-8XL — см. Расчет нагрузок).

³ — Профиль может быть изготовлен на любую необходимую высоту.

МАТЕРИАЛЫ И МЕТОДЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

таб. 63.3

Профиль	№	Компонент	Сталь	ГОСТ	Метод изготовления
		Стальные синус полосы (5 мм)	Ст3	16523-97	Лазерная резка, прокатка
	1	+ горячее цинкование HDG*	Ст3	16523-97	+ горячее цинкование по ГОСТ Р 9.316-2006/EN 1461
		+ стальные полосы AISI 304*	AISI 304	5949-75	Лазерная резка, прокатка
	2	Стальной уголок	Ст3	16523-97	Штамповка, гибка
	3	Основание опалубки	08пс	16523-97	Штамповка, гибка
		Опорная пластина	09Г2С	19282-73	Лазерная резка
	4	+ горячее цинкование HDG*	09Г2С +HDG	19282-73	+ горячее цинкование по ГОСТ Р 9.316-2006/EN 1461
		+ стальные полосы AISI 304*	AISI 304	5949-75	Лазерная резка
	5	Кожух опорной пластины	08пс	16523-97	Штамповка, гибка

рис. 63.3

* — по запросу профили полностью или частично могут производиться из коррозионностойких видов сталей: подвергнутых горячему цинкованию (HDG) конструкционных сталей или нержавеющей (AISI 304) сталей. При этом, профилям добавляются специальные обозначения:

Для HDG

HDG — верхние полосы;

HNHG — верхние полосы + опорные пластины оцинкованы;

FHDG — профиль полностью оцинкован.

Для AISI 304

SS — верхние полосы из стали AISI 304;

HSS — верхние полосы + опорные пластины из стали AISI 304;

FSS — профиль полностью из стали AISI 304.

ДОПУСКИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ

таб. 63.4

Длина	±0,1 мм	Высота	±1 мм	Прямолинейность	±0,5 мм/м	Скручиваемость	<0,5 ⁰ /м
-------	---------	--------	-------	-----------------	-----------	----------------	----------------------