

## Описание

Усиленный профиль с плоским синус зацеплением верхних полос для безударного проезда образовавшегося усадочного шва.

Позволяет регулировать высоту профиля в широких пределах и особенно удобен при заливке бетонных плит разной толщины в одном помещении.

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

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

Вместе с системой распределения нагрузки это позволяет двум смежным плитам находиться в одной плоскости даже при зазоре в 25 мм.

Подходит для любых типов колес транспортных средств.

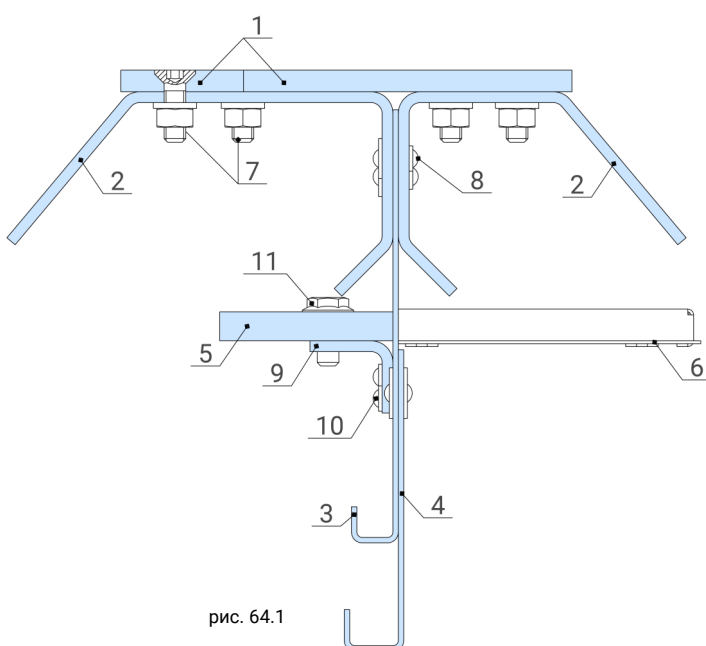


рис. 64.1

## Комплектующие

таб. 64.1

1	Стальные плоские синус-пластины
2	Стальные направляющие анкерные уголки
3	Основание опалубки
4	Раздвижная высота
5	Опорная пластина (3 типа <sup>1</sup> )
6	Стальной кожух опорной пластины
7	Винтовое соединение
8	Расклепывающийся крепеж
9	Кронштейн крепления дюбеля
10	Стальная заклепка
11	Фиксирующий винт

<sup>1</sup> Толщина пластин, в зависимости от нагрузок, 5 или 8 мм (см. Расчет нагрузок).

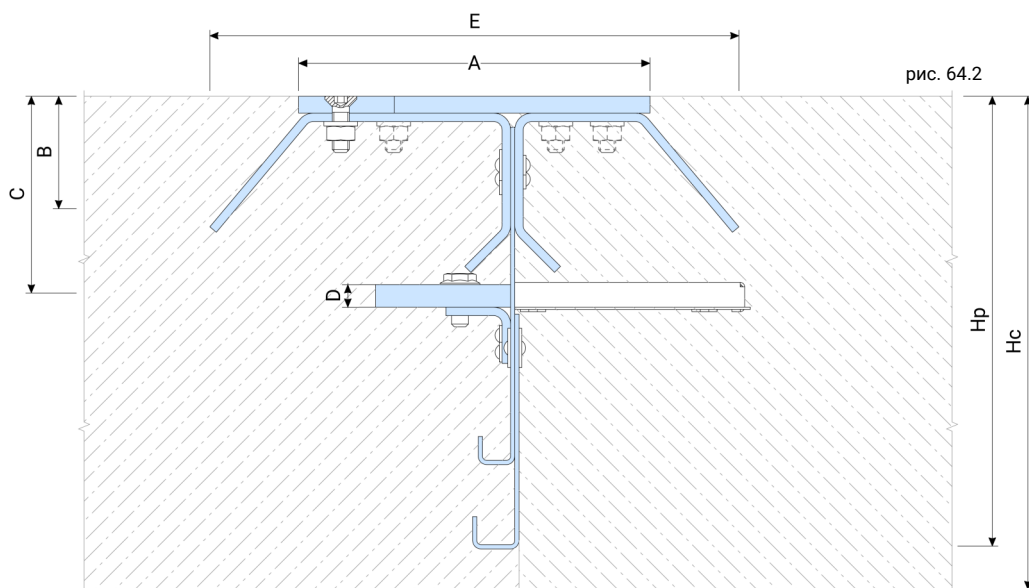


рис. 64.2

таб. 64.2

Профиль	H <sup>р3</sup> (мм)	H <sup>с</sup> (мм)	A (мм)	B (мм)	C <sup>4</sup> (мм)	D <sup>1</sup> (мм)	E (мм)	c/c <sup>2</sup> (мм)	L (мм)
SG 64/145(185)-... <sup>1</sup> /ADJ	145-185	150-200	125	220	75	5 / 8 / 8XL	190	600 / 500	3000
SG 64/160(200)-... <sup>1</sup> /ADJ	160-200	165-220	125	220	85	5 / 8 / 8XL	190	600 / 500	3000
SG 64/200(265)-... <sup>1</sup> /ADJ	200-265	220-280	125	220	110	5 / 8 / 8XL	190	600 / 500	3000
SG 64/290(450)-... <sup>1</sup> /ADJ	290-350	300-370	125	220	150	5 / 8 / 8XL	190	600 / 500	3000

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

<sup>2</sup> 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).

<sup>3</sup> — Профиль может быть изготовлен на любую необходимую высоту.

<sup>4</sup> — **ВНИМАНИЕ!** При расчете нагрузок следует учитывать, что пластина всегда находится на одном и том же расстоянии «С» от поверхности бетона.

## МАТЕРИАЛЫ И МЕТОДЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

таб. 64.3

Профиль	№	Компонент	Сталь	ГОСТ	Метод изготовления
		Стальные синус полосы (6мм)	09Г2С	19282-73	Лазерная резка, прокатка
	1	+ горячее цинкование HDG*	09Г2С	19282-73	+ горячее цинкование по ГОСТ
		+ стальные полосы AISI 304*	AISI 304	5949-75	Лазерная резка, прокатка
	2	Анкерный уголок	Ст3	16523-97	Штамповка, гибка
	3/4	Основание опалубки+выс-та	08пс	16523-97	Штамповка, гибка
	5	Опорная пластина	09Г2С	19282-73	Лазерная резка
	+ 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	
6	Кожух опорной пластины	08пс	16523-97	Штамповка, гибка	

рис. 64.3

\* — 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;

HHDG — 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. 64.4

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