

ОКП 52 6240

Группа Ж34  
(ОКС 91.060)

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
ООО «Промнастил»

Д.С. Гапонов



«29» марта 2013 г.

## НАСТИЛ РЕШЕТЧАТЫЙ СТАЛЬНОЙ «ПРОМНАСТИЛ»

Технические условия

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

**Дата введения 05.04.2013 г.**

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на настил решетчатый стальной «Промнастил», изготовленный методом холодной запрессовки или сварки (далее – настил).

Настил применяют во всех отраслях промышленного и гражданского строительства, в химической и нефтедобывающей отрасли, в энергетике и судостроении, на предприятиях по переработке полезных ископаемых, в сельском хозяйстве и дорожно-транспортном строительстве, при создании мостов, эстакад, промышленных платформ, взлетно-посадочных площадок для вертолетов, пожарных лестниц и других стальных конструкций различного назначения, эксплуатируемых согласно СНиП 23-01.

Решетчатый настил является заменой как другим типам металлических настилов, так и прочим видам промышленных напольных покрытий и обеспечивает возможность изготовления решеток по согласованным формам и размерам.

Климатическое исполнение У и УХЛ категории размещения 1; 3 по ГОСТ 15150.

Структурная схема и примеры условного обозначения настила приведены в приложении А.

## 1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Настил должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, рабочим чертежам и проектной документации на строительство конкретного объекта (здания, сооружения).

#### 1.1.2 Классификация настила

1.1.2.1 По способу производства соединения несущих стальных полос и связующих прутков:

-прессованный;

-сварной;

#### 1.1.2.2 По конструктивному исполнению:

-ячеистые решетки с обрамлением – дополнительными элементами в виде рантов, боковых планок и бордюров;

-ячеистые решетки без обрамления.

#### 1.1.2.3 По методу обработки (наличие антикоррозионной защиты):

-горячее цинкование;

-гальваническое цинкование – покрытие белым цинком;

Изн.№ подл.	Подп.и	Взам.инв.№	Изн.№ дубл.	Подп. и дата	ТУ 5262-001-12139743-2013			Лит.				
								Лист.	Листов			
Разраб.					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	О <sub>1</sub>	2	
Пров.					<b>НАСТИЛ РЕШЕТЧАТЫЙ СТАЛЬНОЙ «ПРОМНАСТИЛЬ»</b> Технические условия			ООО «Промнастил»				
Н.контр.												
Утв.												

- порошковое полимерное покрытие;
- без покрытия («черный» настил).

1.1.2.4 Типы настилов и область применения указаны в приложении Б настоящих технических условий.

Общий вид решетчатых настилов и типы обрамлений приведены в приложении В.

### 1.1.3 Основные параметры решетчатых настилов и ступеней

1.1.3.1 Основные параметры различных типов настилов должны соответствовать приведенным в таблицах Г.1 и Г.2.

Основные размеры лестничных ступеней должны соответствовать приведенным в таблице Г.3.

#### 1.1.3.2 Форма ячеек настила – прямоугольная.

1.1.3.3 Габаритные размеры настила (длина по несущее полосе) устанавливаются в соответствии с заказом и проектом на конкретный объект (сооружение).

1.1.3.4 Предельные отклонения размеров и отклонения формы приведены в приложении Д.

#### 1.1.4 Требования к прочности настила

1.1.4.1 Прочностные характеристики настила должны соответствовать требованиям конкретного строительного проекта и подтверждаться расчетным путем.

Выдерживаемые нагрузки на настил и требования к прочностным характеристикам приведены в приложениях Ж , З, И.

1.1.4.2 Проверка пригодности настила должна осуществляться в соответствии с указаниями СП 20.13330, СП 16.13330, СП 53-102, СП 53-101.

1.1.4.3 Выбор типоразмера настила осуществляется на основании требований заказчика к конструкции с учетом эксплуатационных характеристик настила, на основании данных, представленных в таблице нагрузок в технических условиях на исходную продукцию (укрупненный модуль настила).

#### 1.1.5 Требования к конструкции

1.1.5.1 Решетчатый настил состоит из вертикальных несущих полос, соединенных связующими элементами под углом 90°, и обрамляющих полос по периметру. Несущая полоса задает размер настила. Общий вид решетчатого настила и типы обрамлений приведены в приложении В.

Несущие полосы располагаются параллельно друг другу и принимают на себя основную нагрузку, а связующие элементы (покровные полосы, прутки) проходят поперек несущих, делают конструкцию решетки стабильной и прочной и соединяются друг с другом с помощью сварки или запрессовки.

Связующая полоса (пруток), а также обрамляющие полосы, нагрузку не несут.

1.1.5.2 Сварной настил изготавливают по технологии запрессовки с одновременной сваркой связующего прутка в несущие полосы.

При изготовлении сварного решетчатого настила соединения несущих полос с поперечными прутками в местах их пересечения должны быть выполнены контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098.

Подп. и дата						
Инв.№ дубл.						
Взам.инв.№						
Подп. и дата						
Инв.№ подл.						
					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		3





Таблица 1 – Требования к внешнему виду изделий с покрытием, нанесенным методом горячего цинкования

Наименование параметра	Норма	Виды дефектов	
		Допустимые	Недопустимые
Внешний вид покрытия	Поверхность должна быть гладкой или шероховатой, покрытие должно быть сплошным	Крупинки гартцинка диаметром не более 2 мм, рябизна поверхности, светло-серые пятна и цвета побежалости, риски, царапины, следы захвата подъемными приспособлениями без разрушения покрытия до основного металла	На поверхности не должно быть: -трещин, -забоин, -вздутий -нарушения сплошности поверхности покрытия – наличие дефектов, проникающих до металла
Цвет покрытия	От серебристо-блестящего до матового темно-серого	-	-
Толщина покрытия, мкм	От 40 до 200	-	-
Прочность сцепления покрытия с основным металлом	Удовлетворительная	-	-

Интв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Интв.№ дубл.	Подп. и дата

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		6

Таблица 2 – Требования к внешнему виду изделий с покрытием цинком, нанесенным электрохимическим методом

Наименование параметра	Норма	Виды дефектов	
		Допустимые	Недопустимые
Внешний вид покрытия	Поверхность должна быть однородной	Матовая поверхность (после подготовки поверхности гидropеско-струйной и метоллопеско-струйной очисткой, травлением)	-отложение шлама; -непокрытые полосы или пятна; -царапины, доходящие до основного металла; -очаги коррозии; -загрязнения от поверхностно-активных веществ (при последующем нанесении порошкового покрытия)
Цвет покрытия	Светло-серый или серебристо-серый с голубоватым оттенком	-	-
Толщина покрытия, мкм *	6; 9	Допускается: -превышение максимальной толщины покрытия -уменьшение до 50 % толщины в отверстиях; -отсутствие покрытия в отверстиях	-
Прочность сцепления покрытия с основным металлом	Удовлетворительная	-	-
Примечание - * Не нормируется в глухих гладких и резьбовых отверстиях диаметром до 12 мм и сквозных гладких и резьбовых отверстиях диаметром до 6 мм			

Ивв.№ подл.	Подп.и дата
Ивв.№ дубл.	Подп.и дата
Взам.инв.№	Подп.и дата
Ивв.№ подл.	Подп.и дата





1.4.5 В товаросопроводительной документации указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) товарный знак, его адрес;
- наименование продукции;
- длину и количество настилов в пакете;
- массу брутто;
- номер партии;
- дату изготовления (месяц, год);
- наименование грузополучателя;
- наименование пункта отправления;
- отметку о прохождении технического контроля;
- отметку о сертификации (при ее проведении).

Допускается приведение другой информации, а также информации рекламного характера.

Данные маркировки могут наноситься на нескольких языках.

#### 1.5 У п а к о в к а

1.5.1 Настил формируют в связки (поддоны, пачки).

В каждую связку (поддон, пачку) упаковывают настил одного типа и размера.

Связки (поддоны, пачки) должны быть скреплены лентой полиэтиленовой с липким слоем по ГОСТ 20477 или скотч-лентой шириной 60 мм, или скреплены стальной лентой по ГОСТ 3560.

Метод скрепления связки (поддон, пачки), должен предохранить настилы от повреждения и смещения относительно друг друга при транспортировании, хранении и осуществлении погрузочно-разгрузочных работ.

1.5.2 Допускается использовать различные упаковочные средства, обладающие необходимой прочностью (стальную ленту, полиэтиленовую пленку, проволоку и т.д.)

1.5.3 Масса связки (поддона, пачки) не должна превышать 5 т.

1.5.4 При отгрузке изделий в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка должна производиться в соответствии с ГОСТ 15846.

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата						Лист
					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>					10
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

## 2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

### 2.1 Общие требования безопасности

2.1.1 Настил решетчатый при температуре эксплуатации (от минус 50 до плюс 40 °С), при хранении и монтажа не выделяют вредных продуктов, опасных для организма человека. Работа с настилом не требует применения особых мер предосторожности.

Используемые покрытия и технологические компоненты относят к малоопасным (4 класс опасности по ГОСТ 12.1.007).

Безопасность настила в процессе эксплуатации обеспечивается;

-механическими свойствами настила;

-применением противокоррозионной защиты при эксплуатации сооружений и металлоконструкций;

-соблюдением условий применения и эксплуатации.

2.2 Требования безопасности к производственным помещениям, производственному оборудованию и рабочим местам

2.2.1 В процессе производства настила должны соблюдаться требования ГОСТ 12.3.002, ВСН 347.

2.2.2 В воздух рабочей зоны может выделяться металлическая пыль, образующаяся при резке укрупненных модулей настила.

При выполнении технологических процессов нанесения покрытия цинком, порошковыми материалами должны соблюдаться требования ГОСТ 12.2.008, ГОСТ 12.3.005, ГОСТ 12.3.008.

2.2.3 Работы следует производить в помещениях, оснащенных общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны в соответствии с ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313, ГН 2.2.5.2308.

2.2.4 Микроклимат производственных помещений должен соответствовать СанПиН 2.2.4.548, нормы освещенности – СП 52.13330.

2.2.5 Общие требования безопасности к технологическому оборудованию – по ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.2.049, СП 2.2.2.1327, к ограждающим устройствам и предохранительным приспособлениям – по ГОСТ 12.2.062, средствам защиты от статического электричества – по ГОСТ 12.1.018. Оборудование должно быть заземлено.

2.2.6 Рабочие места должны быть организованы по ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.2.061.

2.2.7 Средства индивидуальной защиты при производстве настила – по ГОСТ 12.4.011.

2.2.8 Требования пожарной безопасности

2.2.8.1 По пожарной безопасности настилы должны соответствовать Техническому регламенту о требованиях пожарной безопасности, которые предъявляют к строительным материалам и конструкциям в зданиях, сооружениях и строениях в соответствии с СНиП 21-01.

Инв.№ подл.	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5262-001-12139743-2013	Подп. и дата	Лист
							Инв.№ дубл.	Лист
							Взам.инв.№	Лист
							Подп. и дата	Лист
							Инв.№ подл.	Лист

2.2.8.2 Пожарная безопасность на предприятии регламентируется ГОСТ 12.1.004. Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

В случае возгорания средствами тушения являются пенный огнетушитель, тонкораспыленная вода или вода со смачивающими агентами, водяной пар, огнегасительные пены, инертные газы, песок, асбестовые одеяла.

Для защиты от токсичных продуктов, образующихся в условиях пожара, (в аварийных ситуациях) при необходимости применяют изолирующие противогазы любого типа по ГОСТ 12.4.028 или фильтрующие противогазы марки БКФ по ГОСТ 12.4.121.

2.2.8.3 К работам, связанным с изготовлением настила, следует допускать лиц не моложе 18 лет, прошедших обучение согласно ГОСТ 12.0.004, не имеющих медицинских противопоказаний к выполнению работ.

### 2.3 Требования безопасности при монтаже и ремонте

2.3.1 Монтажные работы должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 23118, СНиП 12-03, СНиП 12-04, ГОСТ 12.3.009, стандартами на конкретные виды строительных конструкций, действующих инструкций по охране труда.

#### 2.3.2 При монтаже необходимо:

- оградить опасную зону предупредительными знаками по ГОСТ Р 12.4.026 и инвентарными ограждениями по ГОСТ 23407;

- не допускать пребывание людей под поднимаемым грузом в зоне действия стрелы грузоподъемных механизмов;

2.3.3 Установленные в проектом положении элементы конструкций настила должны быть закреплены так, чтобы обеспечивалась их устойчивость и геометрическая неизменяемость.

2.3.4 В соответствии с ГОСТ 23120 монтаж конструкций маршевых лестниц должен обеспечить их проектное положение, исключая образование обратного уклона ступеней более 1°.

2.3.5 Работники, участвующие в монтаже, обязаны пройти инструктаж по безопасным методам труда в соответствии с требованиями СНиП 12-03, СНиП 12-04, ГОСТ 12.0.004.

## 3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Настилы в условиях хранения и эксплуатации не обладают способностью образовывать токсичные соединения в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ или факторов при температуре окружающей среды.

3.2 Отходы, образующиеся при использовании в строительстве настилов, нетоксичны. Для утилизации они могут быть возвращены изготовителю для полной переработки и возвращения в технологический цикл. При невозможности переработки – подлежат утилизации как отходы (вывоз на полигоны промышленных отходов и организованное обезвреживание в специальных, отведенных для этой цели местах. Размещение и обезвреживание отходов – по СанПиН 2.1.7.1322.

3.3 Требования к санитарно-защитной зоне – по СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200.

Подп. и дата					
Инв.№ дубл.					
Взам.инв.№					
Подп. и дата					
Инв.№ подл.					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>

## 4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Решетчатый настил должны быть приняты службой технического контроля предприятия – изготовителя в соответствии с требованиями настоящих технических условий. Изделия подвергают приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

### 4.2 Приемо-сдаточные испытания

4.2.1 Приемку настила проводят партиями. Партией считают количество продукции одного типа, размера, изготовленных из заготовок одной марки материала, оформленных одним документом о качестве. Размер партии – по согласованию между изготовителем и потребителем.

4.2.2 Приемо-сдаточные испытания проводят методом сплошного (100 %) или выборочного контроля.

4.2.3 Объем контролируемых показателей должен соответствовать таблице 4.

4.2.3.1 Каждую партию подвергают наружному осмотру, при котором определяют сохранность упаковки и правильность транспортной маркировки. Для контроля упаковки и транспортной маркировки от партии отбирают выборку объемом в соответствии с таблицей 5.

Партию считают приемлемой, если число несоответствующих упаковочных единиц менее приемочного числа или равно ему. Если число несоответствующих упаковочных единиц превышает браковочное число или равно ему, партию признают неприемлемой и направляют на исправление упаковки или маркировки.

Если при повторной проверке обнаружится несоответствие продукции, вся партия бракуется по показателям упаковки и маркировки тары.

4.2.3.2 Перед нанесением покрытий 2,5 % изделий из партии, но не менее трех, а для изделий единичного производства – каждое изделие контролируют на соответствие п. 1.1.9.2.

4.2.3.3 Контролю толщины покрытия и прочности сцепления с основным металлом подвергают:

-элементы стальных конструкций настила в количестве до 1 %, но не менее 2 шт. от партии;

-сварные узлы в количестве до 5 %, но не менее 1 шт. от партии.

Допускается применение статистического контроля качества по альтернативному признаку в соответствии с ГОСТ Р ИСО 2859-1. Для проведения контроля качества из разных мест партии методом случайной выборки по ГОСТ 18321 отбирают изделия в объемах, указанных в таблице 6.

4.2.3.4 Для осмотра и обмера от партии отбирают 5 % модулей настила, но не менее двух единиц.

4.2.3.4.1 Для проведения выборочного контроля качества отбирают по ГОСТ 18321 по одному настилу от каждого пакета.

4.2.3.4.2 По согласованию с потребителем или по решению изготовителя допускается применять другие планы статистического контроля.

Инв.№ подл.	Подп. и дата					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
	Инв.№ дубл.						13
	Взам.инв.№						
	Подп. и дата						
	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		



Таблица 6

Количество в партии	Объем выборки
До 30 включ.	2
Св. 30 до 60 включ.	5
Св 60 до 100 «	10
« 100 до 400	15
« 400	20

4.2.3.4.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Несоответствующие единицы изделий в выборке из принятой партии должны быть заменены на соответствующие техническим документам.

Партии, забракованные при приемо-сдаточных испытаниях по результатам выборочного контроля, должны быть отделены от принятых, идентифицированы и подвергнуты разбраковке. Обнаруженные несоответствующие единицы продукции заменяют на продукцию, соответствующие технической документации.

4.2.3.4.4 При положительных результатах приемо-сдаточных испытаний представитель ОТК предприятия-изготовителя принимает изделия и ставит клеймо в сопроводительной документации. Продукция, выдержавшая приемо-сдаточные испытания, упакованные и укомплектованные в соответствии с п.п. 1.3, 1.5, подлежат отгрузке заказчику или сдаче на склад предприятия-изготовителя.

4.2.3.5 По требованию потребителя прочностные показатели качества настила, указанные в таблице 4 и отмеченные знаком «\*\*», могут определяться для каждой партии настила по значениям показателей, указанных в документе о качестве поставщика заготовок укрупненного модуля решетчатого настила или подтверждаться расчетом.

4.2.3.6 Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак, юридический адрес;
- наименование и условное обозначение продукции;
- область применения;
- номер партии;
- объем партии (количество изделий в партии или общая площадь настила в партии);
- результаты физико-механических испытаний;
- дату изготовления;
- условия и сроки хранения;
- обозначение настоящих технических условий;
- подтверждение соответствия продукции настоящим техническим условиям (штамп ОТК (предприятия), подпись контролера (ответственного лица)).

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата						Лист
					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>					15
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

### 4.3 Периодические испытания

4.3.1 Пожарную опасность строительных конструкций определяют при постановке продукции на производство по требованию заказчика или по решению изготовителя.

### 4.4 Проверка продукции потребителем

4.4.1 Потребитель может проводить приемку партии настила по показателям качества – внешний вид, сопрягаемые размеры, применяя методы контроля, установленные настоящими техническими условиями.

4.4.2 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

## 5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

### 5.1 Проверка внешнего вида

5.1.1 Визуальный контроль настила проводят с целью выявления возможных дефектов изделий. Контроль этих показателей может быть визуальным по образцу, согласованному с поставщиком исходного материала при оформлении заказа.

Дефекты поверхности, различимые невооруженным глазом с расстояния 1,5 м при естественном освещении не менее 300 лк, не допускаются.

5.1.2 Внешний вид, толщину и прочность сцепления цинкового покрытия, нанесенного электрохимическим способом, проверяют по ГОСТ 9.302, ГОСТ 15140.

5.1.3 Внешний вид, толщину и прочность сцепления покрытия, нанесенного методом горячего цинкования, проверяют по ГОСТ 9.307.

5.1.4 Внешний вид порошкового полимерного покрытия, толщину контролируют по ГОСТ 9.032, ГОСТ 9.410, прочность сцепления – по ГОСТ 15140.

### 5.2 Проверка исходных материалов

5.2.1 Марку исходных материалов (заготовок), свойства материалов, проверяют по документам (удостоверениям) о качестве предприятий-поставщиков исходных материалов, при наличии в комплекте поставки крепежных изделий – по соответствующим документам предприятий-поставщиков данных изделий.

5.2.2 Прочностные показатели исходных заготовок, отмеченные знаком «\*\*» в таблице 4, могут определяться для каждой партии настила по значениям показателей, указанных в документе о качестве поставщика исходного материала.

### 5.3 Проведение измерений готовых изделий

5.3.1 Предельные отклонения номинальных размеров настила определяют по ГОСТ 23616, ГОСТ 26433.0 при помощи металлической рулетки по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427, ГОСТ 8026 и другими средствами измерений, обеспечивающими точность измерения.

Средства измерений должны быть подвергнуты поверке в соответствии с ПР 50.2.002.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата					Лист
					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>				
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	



## 6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Общие требования к транспортированию и хранению – по ГОСТ 23118.

Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с техническими условиями и правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Погрузку, транспортирование, выгрузку и хранение конструкций следует производить, соблюдая меры, исключающие возможность их механического повреждения, а также обеспечивающие сохранность защитного покрытия конструкций. Не допускается выгружать изделия сбрасыванием, а также перемещать их волоком. Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных работах – по ГОСТ 12.3.009, СНиП 12-04.

Категория условий транспортирования в части воздействия климатических факторов – 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150.

6.2 Изделия следует хранить на специально оборудованных крытых складах рассортированными по заказам и маркам. При складировании должна быть обеспечена хорошая видимость маркировки.

Категория условий хранения – 6 (ОЖ2) по ГОСТ 15150.

На время строительства допускается хранение настила на строительной площадке под навесом в течение не более трех месяцев.

Пакеты при транспортировании и хранении должны быть уложены на деревянные подкладки, расположенные не реже 3 м, имеющие одинаковую толщину не менее 50 мм, ширину – не менее 100 мм.

При хранении должно быть обеспечено устойчивое положение пакетов, исключено соприкосновение их с грунтом, а также предусмотрены меры против скапливания атмосферной влаги на изделиях или внутри них, обеспечена защита от воздействия агрессивных сред.

6.3 Транспортирование в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы следует осуществлять с учетом указаний ГОСТ 15846.

## 7 УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Монтаж настила следует применять в соответствии с указаниями, изложенными в инструкции по монтажу настила и в проектной документации на строительство конкретного объекта здания (сооружения).

7.2 При монтаже настила сварного допускается подрезка по месту. При этом места реза покрыть без контроля толщины покрытия:

– слоем цинксодержащего лакокрасочного покрытия с массовой долей цинка в сухой пленке 80 – 85 %

## 8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок – 12 месяцев со дня отгрузки продукции заказчику.

Подп. и дата									
Инв.№ дубл.									
Взам.инв.№									
Подп.и дата									
Инв.№ подл.									
									Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>				18

Приложение А  
(рекомендуемое)

Структурная схема условного обозначения решетчатого настила



Условное обозначение видов антикоррозионного покрытия:

Zn – горячее цинковое;

CZn – электрохимическое цинкование;

PP – порошковое полимерное;

UN – без покрытия.

Пример условного обозначения прессованного настила, размером ячейки 33,3 x 33,3 мм, высотой несущей полосы 30 мм, толщиной несущей полосы 3 мм, длиной 800 мм, шириной 1000 мм, с покрытием горячим цинком:  
«Настил прессованный Р 33 x 33/30 x3/800 x 1000/Zn  
ТУ 5262-001-12139743-2013».

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	ТУ 5262-001-12139743-2013					Лист
										19
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

**Приложение Б**  
*(рекомендуемое)*

**Примеры типов решетчатых настилов, область применения**

**Таблица Б.1**

<b>Обозначение типа настила</b>	<b>Конструктивная особенность</b>	<b>Область применения</b>
Сварной настил SP	Сварной решетчатый настил	В промышленном и гражданском строительстве для формирования несущих покрытий, ограждений, межэтажных перекрытий, ходовых мостков, платформ, эстакад, лестниц. В зданиях с большой проходимостью, в торговых офисах, административных центрах – для создания грязезащитных систем. Для дождеприемников. Архитектура и дизайн: -декоративные украшения, элементы фасадов зданий
Сварной настил SPN	Сварной решетчатый настил без обрамления	То же
Сварной настил SP – S4	То же, с зубьями противоскольжения на несущих полосах	Защищает от скольжения на промышленных объектах, часто подвергающихся загрязнению маслами или жирами, сыпучих отходов
Ступень SP	Ступени из сварного решетчатого настила,	Для промышленных металлических лестниц, обеспечивая подъемы к проходным мостам и переходам как внутри помещения, так и снаружи (прямые ступени). Для удобного доступа к вышкам, резервуарам, цистернам
Прессованный настил P	Прессованный решетчатый настил	В строительных и ремонтных организациях, жилом плановом и индивидуальном строительстве, архитектуре и дизайне (для стеллажных полок, декоративных решеток, ливневых решеток)
Прессованный настил P – S4	То же, с зубьями противоскольжения на несущих полосах	В качестве обслуживающих площадок на промышленных предприятиях и энергетических объектах, в коммуникационных переходах около трубопроводов и резервуаров; на площадках подкрановых путей и переходы путепроводов; Для покрытия каналов; для мощения проходов по фасадам зданий; при строительстве пожарных лестниц; как элементы входной группы в здания с большой проходимостью; для комплектации стеллажных систем; В помещениях с высокой влажностью или в околотовных объектах в качестве защиты от обледенения

Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

Подп.и дата

Инв.№ подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

Лист

20

Продолжение таблицы Б.1

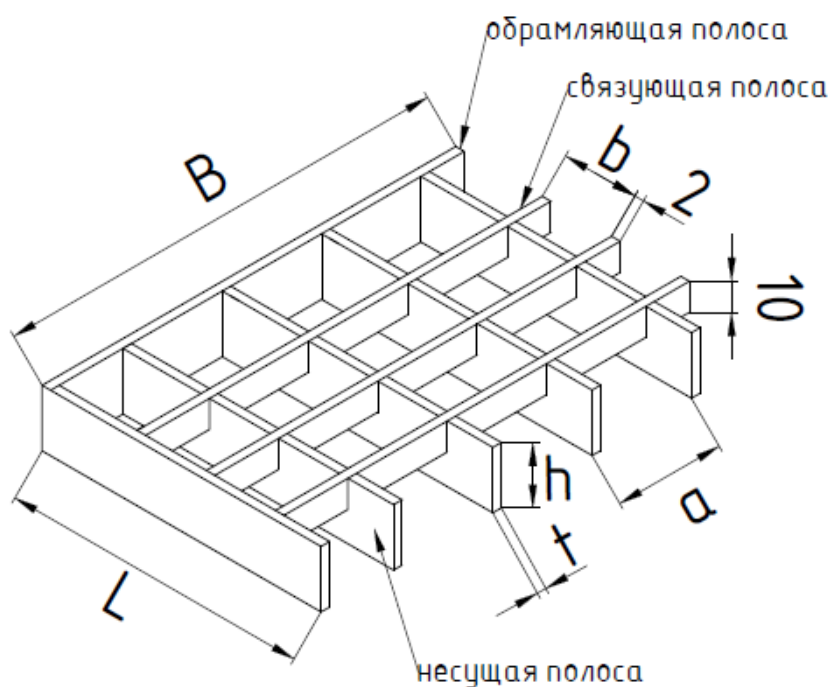
Обозначение типа настила	Конструктивная особенность	Область применения
Ступень Р	Ступени из прессованного решетчатого настила, прямые и винтовые	Для лестниц (запасных, винтовых, внутренних), используемых в гражданском строительстве для экономии места в загородных домах или двухэтажных квартирах
Прессованный настил Р Специализированный*	Настил, изготовленный методом запрессовки, с наклоном несущих полос на 30°; 45°	Жалюзийные решетки в архитектурной среде в отделке фасадов зданий, в качестве солнцезащитных экранов, защиты от дождя, снега или падающих от деревьев листья, балконных ограждений, перекрытий, способных придать объекту особую эстетику и скрыть имеющиеся недостатки территории или здания.
Сварной настил SP-U	Ультра-решетки, изготовленные методом сварки и запрессовки, без обрамления	Для мостов с большим расстоянием между опорами
Сварной настил SP-B	Сварной решетчатый настил с дополнительными круглыми прутками	Для морских платформ в судостроительной и нефтехимической отраслях
<p>Примечания:</p> <p>1 * По требованию заказчика.</p> <p>2 - Вид обрамления Т-образный или U-образный – по согласованию с заказчиком</p>		

Интв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Интв.№ дубл.	Подп. и дата

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
						21
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

## Приложение В (рекомендуемое)

### Схемы решетчатого настила с обрамлением

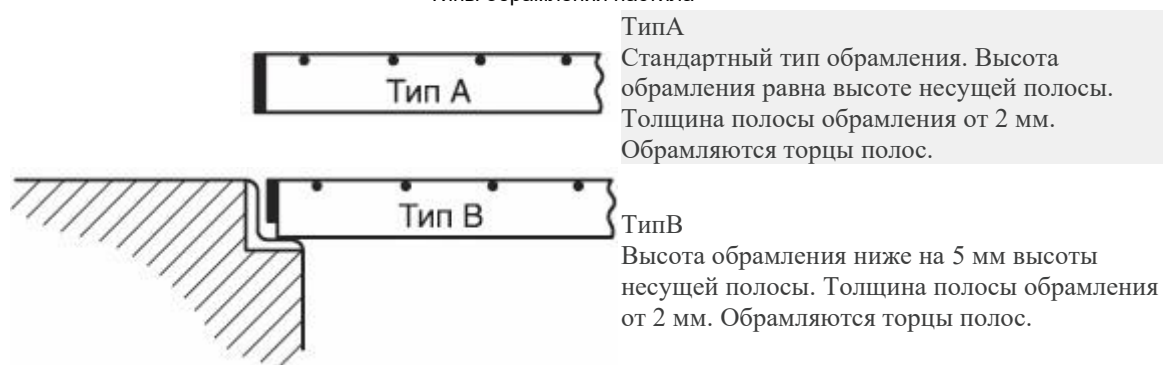


Условные обозначения:

- a - шаг несущей полосы, мм
- b - шаг связующей полосы, мм
- h - высота несущей полосы, мм
- t - толщина несущей полосы, мм
- L - длина (направление) несущих полос, мм
- B - ширина настила, мм

**Рисунок В.1 – Схема прессованного настила**

Типы обрамления настила



**Тип А**  
Стандартный тип обрамления. Высота обрамления равна высоте несущей полосы. Толщина полосы обрамления от 2 мм. Обрамляются торцы полос.

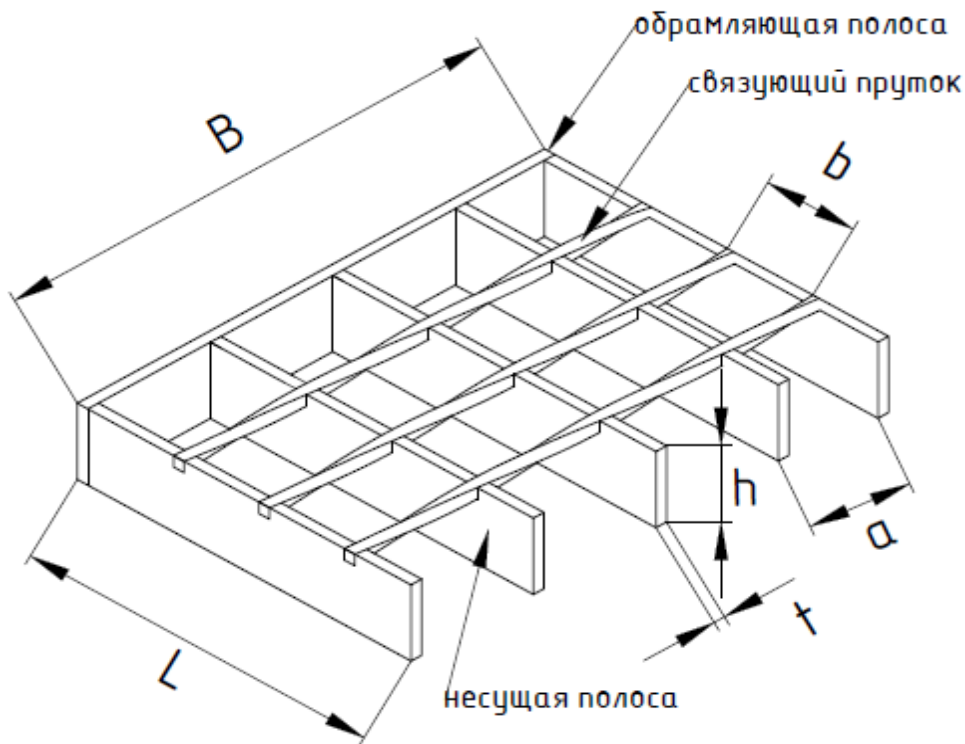
**Тип В**  
Высота обрамления ниже на 5 мм высоты несущей полосы. Толщина полосы обрамления от 2 мм. Обрамляются торцы полос.

Инв.№ подл.	Подп.и дата
Взам.инв.№	Индв.№ дубл.
Подп.и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>
----------------------------------

Лист
22



Условные обозначения:

$a$  - шаг несущей полосы, мм

$b$  - шаг связующего прутка, мм

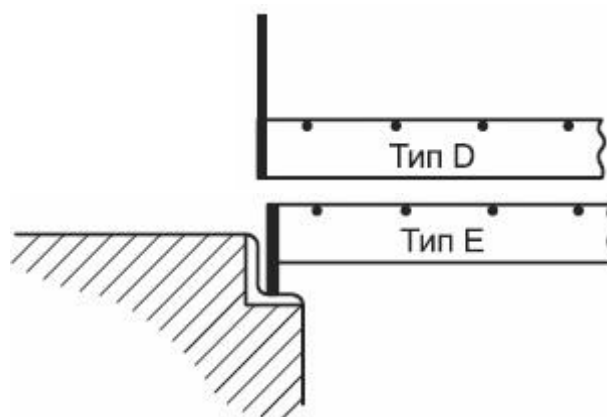
$h$  - высота несущей полосы, мм

$t$  - толщина несущей полосы, мм

$L$  - длина (направление) несущих полос, мм

$B$  - ширина настила, мм

**Рисунок В.2 – Схема сварного настила**



Тип D

Обрамляются торцы полос. Используется в качестве защитного ребра на площадках технического обслуживания. Толщина полосы обрамления от 3 мм.

Тип E

Обрамляются торцы полос. Используют в случаях, если высота несущей полосы ниже высоты опорного профиля. Толщина полосы обрамления от 3 мм.

**Рисунок В.3 – Типы обрамлений решетчатых настилов**

Интв.№ подл.	Подп. и дата
Взам.инв.№	Интв.№ дубл.
Подп. и дата	
Интв.№ подл.	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

Лист

23

**Приложение Г**  
*(справочное)*

**Основные параметры решетчатых настилов (укрупненного модуля)**

**Таблица Г.1 – Основные параметры сварного решетчатого настила**

Размеры в миллиметрах

Наименование параметра	Значение									
	2	3	4	4,5	5	6	7	8	9	
Толщина несущей полосы	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100
Высота несущей полосы	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3	14,8; 22,1 24,9; 30,1 33,1; 34,3 38,3; 41,4 43,2; 49,8 62,2; 66,3
Шаг несущей полосы	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132
Шаг связующего прутка	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132	19; 24; 25 33,8; 38,1 50,8; 65 76,2; 101,6;132
Габаритные размеры максимальные: -длина несущей полосы -длина связующего прутка	6100 1000	6100 1000	6100 1000	6100 1000	6100 1000	6100 1000	6100 1000	6100 1000	6100 1000	6100 1000

Примечание – Габаритные размеры настила (по длине несущей полосы) устанавливаются в соответствии с заказом и проектом на конкретный объект (сооружение)

**Таблица Г.2 – Основные параметры прессованного решетчатого настила**

Размеры в миллиметрах

Наименование параметра	Значение									
	2	3	4	4,5	5	6	7	8	9	
Толщина несущей полосы	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100	20;25;30; 32;38;40; 44;45;50; 60;65;70; 75;80;85; 90;95;100
Высота несущей полосы	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9
Шаг несущей полосы	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9
Шаг связующей полосы	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9	11,1; 16,6 22,2; 33,3 44,4; 55,5 66,6; 77,7 88,8; 99,9
Габаритные размеры максимальные: -длина несущей полосы -длина связующего прутка	2100 1700	2100 1700	2100 1700	2100 1700	2100 1700	2100 1700	2100 1700	2100 1700	2100 1700	2100 1700

Примечание – Габаритные размеры настила (по длине несущей полосы) устанавливаются в соответствии с заказом и проектом на конкретный объект (сооружение)

Подп. и дата	
Инв.№ дубл.	
Взам.инв.№	
Подп.и дата	
Инв.№ подл.	

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

Лист

24

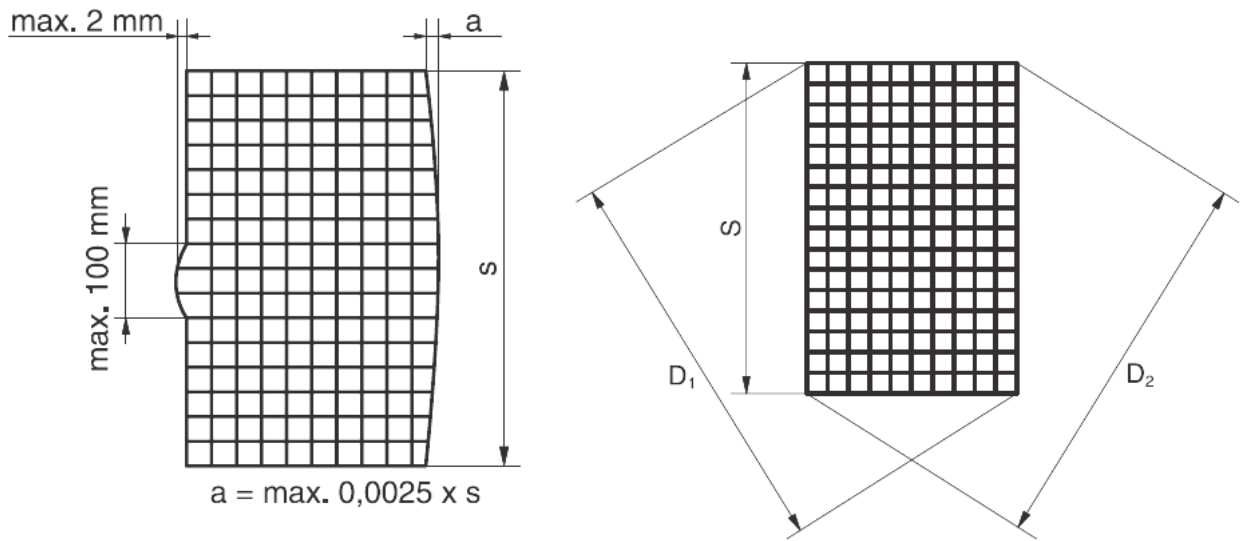
Таблица Г.3 – Основные размеры лестничных ступеней

Наименование размера	Значение						
	600	700	800	900	1000	1100	1200
Ширина, мм	600	700	800	900	1000	1100	1200
Глубина, мм	240;270; 305	240;270; 305	240;270; 305	240;270; 305	240;270; 305	240;270; 305	240;270; 305
Примечание – По требованию заказчика размеры ступеней могут быть изменены							

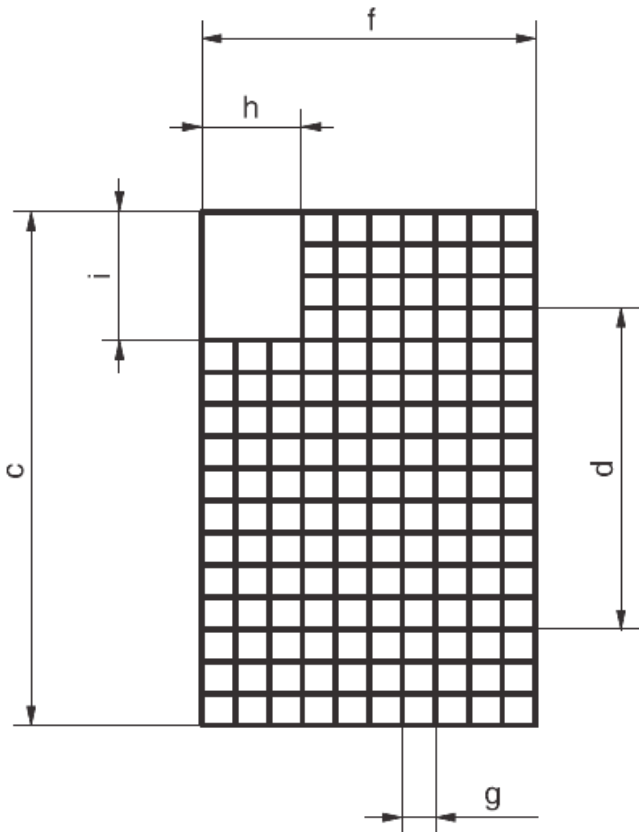
Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
						25
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

**Приложение Д**  
*(рекомендуемое)*  
**Предельные отклонения размеров настила**



$D_1 - D_2$  равна  $0,012 \times S$  (макс. длина стороны)



Отклонение по длине и ширине:  
 $c; f = \max. + 0 \text{ мм. до } - 4 \text{ мм.}$   
 Допуск шага ячейки:  
 $g = \max. \pm 1,5 \text{ мм.}$   
 Допуск шага ячейки:  
 $d = \max. \pm 4 \text{ мм. (при измерении более 10 шагов).}$   
 Технологический вырез:  
 $h; i = \max. + 8 \text{ мм. / } - 0 \text{ мм.}$

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

Лист

26

Приложение Е – Ссылочные нормативные документы

Таблица Е.1

Обозначение нормативного документа, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601-2006	1.3.2
ГОСТ 9.032-74	1.1.8.3; 1.1.9.1, таблица 2; 5.1.4
ГОСТ 9.301-86	1.1.8.2
ГОСТ 9.302-88	5.1.2
ГОСТ 9.307-89	1.1.8.1; 5.1.3
ГОСТ 9.402-2004	1.1.9.2.4; 5.6
ГОСТ 9.410-88	1.1.8.3; 5.1.4
ГОСТ 12.0.004-90	2.2.8.3; 2.3.5
ГОСТ 12.1.004-91	2.2.8.2
ГОСТ 12.1.005-88	2.2.3
ГОСТ 12.1.007-76	2.1.1
ГОСТ 12.1.018-93	2.2.5
ГОСТ 12.2.003-91	2.2.5; 2.2.6
ГОСТ 12.2.008-75	2.2.2
ГОСТ 12.2.049-80	2.2.6
ГОСТ 12.2.061-81	2.2.6
ГОСТ 12.2.062-81	2.2.5
ГОСТ 12.3.002-75	2.2.1
ГОСТ 12.3.005-75	2.2.2
ГОСТ 12.3.008-75	2.2.2
ГОСТ 12.3.009-76	2.2.8.2; 2.3.1; 6.1
ГОСТ 12.4.009-83	2.2.8.2
ГОСТ 12.4.011-89	2.2.7
ГОСТ 12.4.021-75	2.2.3
ГОСТ 12.4.028-76	2.2.8.2
ГОСТ 12.4.121-83	2.2.8.2
ГОСТ 380-2005	1.2.2
ГОСТ 427-75	5.3.1; 5.4.3
ГОСТ 2789-73	1.1.9.2.5
ГОСТ 3282-74	1.2.2
ГОСТ 103-76	3; 5; 6; 7; 8; 10; 13
ГОСТ 3560-73	1.5.1
ГОСТ 7502-98	5.3.1
ГОСТ 8026-92	5.3.1; 5.4.3
ГОСТ 14098-91	1.1.5.2
ГОСТ 14192-96	1.4.4
ГОСТ 15140-78	5.1.2; 5.1.4
ГОСТ 15150-69	Вводная часть; 1.1.6.1; 6.1; 6.2
ГОСТ 15846-2002	1.5.4; 6.3
ГОСТ 18321-73	4.2.3.3
ГОСТ 20477-86	1.5.1
ГОСТ 23118-86	2.3.1; 6.1
ГОСТ 23120-78	2.3.4
ГОСТ 23407-78	2.3.2
ГОСТ 23616-79	5.3.1
ГОСТ 26433.0-85	5.3.1
ГОСТ 30403-96	5.8

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ дубл.	Взам.инв.№	Подп. и дата	Инв.№ подл.	

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		27

Продолжение таблицы Е.1

Обозначение нормативного документа, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ Р 12.4.026-2001	2.3.2
ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007	4.2.3.3
ПР 50.2.002-94	5.3.1
ВСН 347-75 «Типовая инструкция по технике безопасности при изготовлении стальных конструкций»	2.2.1
СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования»	2.3.1; 2.3.5
СНиП 12-04-2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство»	2.3.1; 2.3.5; 6.1
СНиП 21-01-97 «Пожарная безопасность зданий и сооружений»	2.2.8.1; 5.8
СНиП 23-01-99 «Строительная климатология»	Вводная часть; 1.1.6.1
СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции» Актуализированная редакция СНиП II-23-81	1.1.4.2
СП 20.13330.2011 «Нагрузки и воздействия» Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85	1.1.4.2
СП 28.13330.2012 «Защита строительных конструкций от коррозии». Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85	1.1.6.2
СП 52.13330.2011 «Естественное и искусственное освещение»	2.2.4
СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»	1.1.4.2
СП 53-102-2004 «Общие правила проектирования стальных строительных конструкций»	1.1.4.2
СП 2.2.2.1327-03 «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту»	2.2.3
СанПиН 2.2.4.548-96 «Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений»	2.2.4
СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200-03 «Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов»	3.3
ГН 2.2.5.1313-03 «Предельно допустимая концентрация (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны»	2.2.3
ГН 2.2.5.2308-07 «Ориентировочно безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны»	2.2.3
СанПиН 2.1.7.1322-03 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления»	3.2
ТУ 36-2370-82 Настил сварной решетчатый типа «ВИСП»	Вводная часть; 1.2.1; 1.2.3; 1.2.4; 1.2.5
DIN 24537	
RAL -GZ 638-2005	

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-001-12139743-2013

Лист

28

## Приложение Ж (рекомендуемое)

Таблица Ж.1 Нагрузки сварного решетчатого настила с ячейкой 34,3 x 38,1 мм

Расстояние между опорами* [мм]	Н е с у щ и е п о л о с ы [ м м ]																							
	25 x 2		30 x 2		35 x 2		40 x 2		50 x 2		25 x 3		30 x 3		35 x 3		40 x 3		50 x 3		60 x 3		70 x 3	
	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>
300	5,35	86,37	7,64	124,37	10,31	169,29	13,36	221,11	20,56	345,48	8,02	129,56	11,46	186,56	15,46	253,93	20,04	331,66	30,84	518,22	43,66	746,24	58,49	1015,72
400	3,56	48,58	5,09	69,96	6,87	95,22	8,91	124,37	13,71	194,33	5,35	72,88	7,64	104,94	10,31	142,84	13,36	186,56	20,56	291,50	29,11	419,76	38,99	571,34
500	2,67	31,09	3,82	44,77	5,15	60,94	6,68	79,60	10,28	124,37	4,01	46,64	5,73	67,16	7,73	91,41	10,02	119,40	15,42	186,56	21,83	268,65	29,24	365,66
600	2,14	21,59	3,06	31,09	4,12	42,32	5,35	55,28	8,22	86,37	3,21	32,39	4,58	46,64	6,19	63,48	8,02	82,92	12,34	129,56	17,46	186,56	23,39	253,93
700	1,78	15,86	2,55	22,84	3,44	31,09	4,45	40,61	6,85	63,46	2,67	23,80	3,82	34,27	5,15	46,64	6,68	60,92	10,28	95,18	14,55	137,06	19,50	186,56
800	1,53	11,96	2,18	17,49	2,95	23,81	3,82	31,09	5,87	48,58	2,29	17,93	3,27	26,24	4,42	35,71	5,73	46,64	8,81	72,88	12,47	104,94	16,71	142,84
900	1,33	8,40	1,91	13,82	2,58	18,81	3,34	24,57	5,14	38,39	2,00	12,60	2,87	20,73	3,87	28,21	5,01	36,85	7,71	57,58	10,92	82,92	14,62	112,86
1000	1,07	6,12	1,70	10,58	2,29	15,24	2,97	19,90	4,57	31,09	1,61	9,18	2,55	15,87	3,44	22,85	4,45	29,85	6,85	46,64	9,70	67,16	13,00	91,41
1100	0,88	4,60	1,52	7,95	2,06	12,59	2,67	16,45	4,11	25,70	1,33	6,90	2,27	11,92	3,09	18,89	4,01	24,67	6,17	38,55	8,73	55,51	11,70	75,55
1200	0,74	3,54	1,27	6,12	1,87	9,72	2,43	13,82	3,74	21,59	1,11	5,31	1,91	9,18	2,81	14,58	3,64	20,73	5,61	32,39	7,94	46,64	10,63	63,48
1300	0,63	2,79	1,08	4,81	1,70	7,65	2,23	11,41	3,43	18,40	0,95	4,18	1,62	7,22	2,55	11,47	3,34	17,12	5,14	27,60	7,28	39,74	9,75	54,09
1400	0,54	2,23	0,93	3,85	1,46	6,12	2,06	9,14	3,16	15,86	0,81	3,35	1,40	5,78	2,20	9,18	3,08	13,71	4,74	23,80	6,72	34,27	9,00	46,64
1500	0,47	1,81	0,81	3,13	1,27	4,98	1,89	7,43	2,94	13,82	0,71	2,72	1,21	4,70	1,91	7,47	2,83	11,14	4,41	20,73	6,24	29,85	8,36	40,63
1600	0,41	1,49	0,71	2,58	1,12	4,10	1,66	6,12	2,74	11,96	0,62	2,24	1,07	3,87	1,68	6,15	2,49	9,18	4,11	17,93	5,82	26,24	7,80	35,71
1700	0,37	1,25	0,63	2,15	0,99	3,42	1,47	5,10	2,57	9,97	0,55	1,87	0,94	3,23	1,48	5,13	2,20	7,66	3,86	14,95	5,46	23,24	7,31	31,63
1800	0,33	1,05	0,56	1,81	0,88	2,88	1,31	4,30	2,42	8,40	0,49	1,57	0,84	2,72	1,32	4,32	1,96	6,45	3,63	12,60	5,14	20,73	6,88	28,21
1900	0,29	0,89	0,50	1,54	0,79	2,45	1,17	3,66	2,25	7,14	0,44	1,34	0,75	2,31	1,19	3,67	1,76	5,48	3,38	10,71	4,85	18,51	6,50	25,32
2000	0,26	0,77	0,45	1,32	0,71	2,10	1,06	3,13	2,03	6,12	0,40	1,15	0,68	1,98	1,07	3,15	1,59	4,70	3,05	9,18	4,60	15,87	6,16	22,85

Расстояние между опорами* [мм]	30 x 4														35 x 4		40 x 4		45 x 4		50 x 4		60 x 4		70 x 4		30 x 5		35 x 5		40 x 5		50 x 5		60 x 5		70 x 5	
	F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>		F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>		F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>		F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>		F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>		F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>		F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>		F <sub>p</sub>		F <sub>v</sub>							
	300	15,28	248,75	20,62	338,57	26,73	442,22	33,57	559,68	41,12	690,96	58,21	994,99	77,98	1354,29	19,10	310,93	25,77	423,21	33,41	552,77	51,40	863,70	72,77	1243,73	97,48	1692,86											
400	10,19	139,92	13,75	190,45	17,82	248,75	22,38	314,82	27,41	388,67	38,81	559,68	51,99	761,79	12,74	174,90	17,18	238,06	22,27	310,93	34,27	485,83	48,51	699,60	64,98	952,23												
500	7,64	89,55	10,31	121,89	13,36	159,20	16,78	201,48	20,56	248,75	29,11	358,20	38,99	487,54	9,55	111,94	12,89	152,36	16,70	199,00	25,70	310,93	36,38	447,74	48,74	609,43												
600	6,11	62,19	8,25	84,64	10,69	110,55	13,43	139,92	16,45	172,74	23,29	248,75	31,19	338,57	7,64	77,73	10,31	105,80	13,36	138,19	20,56	215,93	29,11	310,93	38,99	423,21												
700	5,09	45,69	6,87	62,19	8,91	81,22	11,19	102,80	13,71	126,91	19,40	182,75	25,99	248,75	6,37	57,11	8,59	77,73	11,14	101,53	17,13	158,64	24,26	228,44	32,49	310,93												
800	4,37	34,98	5,89	47,61	7,64	62,19	9,59	78,71	11,75	97,17	16,63	139,92	22,28	190,45	5,46	43,73	7,36	59,51	9,55	77,73	14,69	121,46	20,79	174,90	27,85	238,06												
900	3,82	27,64	5,15	37,62	6,68	49,14	8,39	62,19	10,28	76,77	14,55	110,55	19,50	150,48	4,78	34,55	6,44	47,02	8,35	61,42	12,85	95,97	18,19	138,19	24,37	188,10												
1000	3,40	21,16	4,58	30,47	5,94	39,80	7,46	50,37	9,14	62,19	12,94	89,55	17,33	121,89	4,25	26,44	5,73	38,09	7,42	49,75	11,42	77,73	16,17	111,94	21,66	152,36												
1100	3,03	15,89	4,12	25,18	5,35	32,89	6,71	41,63	8,22	51,39	11,64	74,01	15,60	100,73	3,79	19,87	5,15	31,48	6,68	41,12	10,28	64,24	14,55	92,51	19,50	125,92												
1200	2,54	12,24	3,75	19,44	4,86	27,64	6,10	34,98	7,48	43,19	10,58	62,19	14,18	84,64	3,18	15,30	4,69	24,30	6,07	34,55	9,35	53,98	13,23	77,73	17,72	105,80												
1300	2,16	9,63	3,40	15,29	4,45	22,83	5,59	29,81	6,85	36,80	9,70	52,99	13,00	72,12	2,70	12,04	4,25	19,11	5,57	28,53	8,57	46,00	12,13	66,23	16,25	90,15												
1400	1,86	7,71	2,93	12,24	4,11	18,28	5,16	25,70	6,33	31,73	8,96	45,69	12,00	62,19	2,33	9,64	3,66	15,30	5,14	22,84	7,91	39,66	11,20	57,11	15,00	77,73												
1500	1,62	6,27	2,55	9,95	3,77	14,86	4,80	21,16	5,87	27,64	8,32	39,80	11,14	54,17	2,02	7,84	3,18	12,44	4,72	18,57	7,34	34,55	10,40	49,75	13,93	67,71												
1600	1,42	5,17	2,24	8,20	3,31	12,24	4,48	17,43	5,48	23,91	7,76	34,98	10,40	47,61	1,78	6,46	2,80	10,25	4,14	15,30	6,85	29,89	9,70	43,73	13,00	59,51												
1700	1,26	4,31	1,98	6,84	2,93	10,21	4,14	14,53	5,14	19,94	7,28	30,99	9,75	42,18	1,57	5,38	2,47	8,55	3,67	12,76	6,43	24,92	9,10	38,73	12,18	52,72												
1800	1,12	3,63	1,76	5,76	2,61	8,60	3,69	12,24	4,84	16,79	6,85	27,64	9,17	37,62	1,40	4,53	2,21	7,20	3,27	10,75	6,05	20,99	8,56	34,55	11,47	47,02												
1900	1,01	3,08	1,58	4,90	2,34	7,31	3,31	10,41	4,51	14,28	6,47	24,68	8,66	33,76	1,26	3,86	1,98	6,12	2,93	9,14	5,64	17,85	8,09	30,84	10,83	42,20												
2000	0,91	2,64	1,43	4,20	2,12	6,27	2,99	8,93	4,07	12,24	6,13	21,16	8,21	30,47	1,13	3,31	1,78	5,25	2,64	7,84	5,08	15,30	7,66	26,44	10,26	38,09												

**Условные обозначения нагрузок**

- F<sub>p</sub> сосредоточенная нагрузка на поверхность 200x200 груз в кН
- F<sub>v</sub> равномерно распределенная нагрузка в кН/м<sup>2</sup>

Коэффициент пересчета из кг в кН  
 10 кН = 1 тонна  
 1 кН = 100 кг

- участок не предназначен для пешеходов
- участок по которому можно ходить
- участок для проезда транспорта общей массой до 3 тонн
- участок для проезда транспорта общей массой до 9 тонн
- участок для проезда транспорта общей массой до 30 тонн

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ив.№ подл.	Ив.№ дубл.	Взам.инв.№	Ив.№ инв.	Подп. и дата

## Приложение 3 (рекомендуемое)

Таблица 3.1 Нагрузки прессованного решетчатого настила с ячейкой 33,33 x 33,33 мм

Расстояние между опорами* [мм]	Несущие полосы [мм]															
	20 x 2		25 x 2		30 x 2		35 x 2		40 x 2		50 x 2		25 x 3		30 x 3	
	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>
300	3,58	51,20	5,55	80,00	7,92	115,20	10,68	156,80	13,82	204,80	21,19	320,00	8,33	120,00	11,88	172,80
400	2,39	28,80	3,70	45,00	5,28	64,80	7,12	88,20	9,22	115,20	14,13	180,00	5,55	67,50	7,92	97,20
500	1,79	18,43	2,78	28,80	3,96	41,47	5,34	56,45	6,91	73,73	10,60	115,20	4,16	43,20	5,94	62,21
600	1,43	12,80	2,22	20,00	3,17	28,80	4,27	39,20	5,53	51,20	8,48	80,00	3,33	30,00	4,75	43,20
700	1,19	9,40	1,85	14,69	2,64	21,16	3,56	28,80	4,61	37,62	7,06	58,78	2,78	22,04	3,96	31,74
800	0,91	6,30	1,59	11,25	2,26	16,20	3,05	22,05	3,95	28,80	6,05	45,00	2,38	16,88	3,40	24,30
900	0,71	4,42	1,38	8,64	1,98	12,80	2,67	17,42	3,46	22,76	5,30	35,56	2,07	12,96	2,97	19,20
1000	0,58	3,23	1,11	6,30	1,76	10,37	2,37	14,11	3,07	18,43	4,71	28,80	1,67	9,45	2,64	15,55
1100	0,47	2,42	0,92	4,73	1,57	8,18	2,14	11,66	2,76	15,23	4,24	23,80	1,38	7,10	2,36	12,27
1200	0,40	1,87	0,77	3,65	1,32	6,30	1,94	9,80	2,51	12,80	3,85	20,00	1,15	5,47	1,98	9,45
1300	0,34	1,47	0,65	2,87	1,12	4,96	1,76	7,87	2,30	10,91	3,53	17,04	0,98	4,30	1,68	7,43
1400	0,29	1,18	0,56	2,30	0,96	3,97	1,52	6,30	2,13	9,40	3,26	14,69	0,84	3,44	1,45	5,95
1500	0,25	0,96	0,49	1,87	0,84	3,23	1,32	5,12	1,95	7,65	3,03	12,80	0,73	2,80	1,26	4,84
1600	0,22	0,79	0,43	1,54	0,74	2,66	1,16	4,22	1,71	6,30	2,83	11,25	0,65	2,31	1,11	3,99
1700	0,20	0,66	0,38	1,28	0,65	2,22	1,03	3,52	1,52	5,25	2,65	9,97	0,57	1,92	0,98	3,32
1800	0,18	0,55	0,34	1,08	0,58	1,87	0,91	2,96	1,35	4,42	2,49	8,64	0,51	1,62	0,87	2,80
1900	0,16	0,47	0,30	0,92	0,52	1,59	0,82	2,52	1,21	3,76	2,32	7,35	0,46	1,38	0,78	2,38
2000	0,14	0,40	0,27	0,79	0,47	1,36	0,74	2,16	1,09	3,23	2,10	6,30	0,41	1,18	0,71	2,04

Расстояние между опорами* [мм]	40 x 3		50 x 3		60 x 3		70 x 3		30 x 4		35 x 4		40 x 4		45 x 4		50 x 4	
	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>	F <sub>p</sub>	F <sub>v</sub>
	300	20,74	307,20	31,79	480,00	44,95	691,20	59,98	940,80	15,85	230,40	21,36	313,60	27,65	409,60	34,68	518,40	42,38
400	13,82	172,80	21,19	270,00	29,96	388,80	39,98	529,20	10,56	129,60	14,24	176,40	18,43	230,40	23,12	291,60	28,26	360,00
500	10,37	110,59	15,89	172,80	22,47	248,83	29,99	338,69	7,92	82,94	10,68	112,90	13,82	147,46	17,34	186,62	21,19	230,40
600	8,29	76,80	12,72	120,00	17,98	172,80	23,99	235,20	6,34	57,60	8,54	78,40	11,06	102,40	13,87	129,60	16,95	160,00
700	6,91	56,42	10,60	88,16	14,98	126,96	19,99	172,80	5,28	42,32	7,12	57,60	9,22	75,23	11,56	95,22	14,13	117,55
800	5,92	43,20	9,08	67,50	12,84	97,20	17,14	132,30	4,53	32,40	6,10	44,10	7,90	57,60	9,91	72,90	12,11	90,00
900	5,18	34,13	7,95	53,33	11,24	76,80	14,99	104,53	3,96	25,60	5,34	34,84	6,91	45,51	8,67	57,60	10,60	71,11
1000	4,61	27,65	7,06	43,20	9,99	62,21	13,33	84,67	3,52	20,74	4,75	28,22	6,14	36,86	7,71	46,66	9,42	57,60
1100	4,15	22,85	6,36	35,70	8,99	51,41	12,00	69,98	3,14	16,36	4,27	23,33	5,53	30,47	6,94	38,56	8,48	47,60
1200	3,77	19,20	5,78	30,00	8,17	43,20	10,90	58,80	2,63	12,60	3,88	19,60	5,03	25,60	6,31	32,40	7,71	40,00
1300	3,46	16,36	5,30	25,56	7,49	36,81	10,00	50,10	2,24	9,91	3,52	15,74	4,61	21,81	5,78	27,61	7,06	34,08
1400	3,19	14,11	4,89	22,04	6,91	31,74	9,23	43,20	1,93	7,93	3,03	12,60	4,25	18,81	5,34	23,80	6,52	29,39
1500	2,93	11,47	4,54	19,20	6,42	27,65	8,57	37,63	1,68	6,45	2,64	10,24	3,90	15,29	4,95	20,74	6,05	25,60
1600	2,57	9,45	4,24	16,88	5,99	24,30	8,00	33,08	1,47	5,32	2,32	8,44	3,43	12,60	4,62	17,94	5,65	22,50
1700	2,28	7,88	3,97	14,95	5,62	21,53	7,50	29,30	1,30	4,43	2,05	7,04	3,03	10,50	4,28	14,96	5,30	19,93
1800	2,03	6,64	3,74	12,96	5,29	19,20	7,06	26,13	1,16	3,73	1,83	5,93	2,70	8,85	3,82	12,60	4,99	17,28
1900	1,82	5,64	3,49	11,02	4,99	17,23	6,66	23,45	1,04	3,17	1,64	5,04	2,43	7,52	3,42	10,71	4,65	14,70
2000	1,64	4,84	3,14	9,45	4,73	15,55	6,31	21,17	0,94	2,72	1,48	4,32	2,19	6,45	3,09	9,19	4,19	12,60

**Условные обозначения нагрузок**

- F<sub>p</sub> сосредоточенная нагрузка на поверхность 200x200 груз в кН
- F<sub>v</sub> равномерно распределенная нагрузка в кН/м<sup>2</sup>

Коэффициент пересчета из кг в кН  
 10 кН = 1 тонна  
 1 кН = 100 кг

- участок не предназначен для пешеходов
- участок по которому можно ходить
- участок для проезда транспорта общей массой до 3 тонн
- участок для проезда транспорта общей массой до 9 тонн
- участок для проезда транспорта общей массой до 30 тонн

Подп. и дата	
Инв.№ дубл.	
Взам.инв.№	
Подп. и дата	
Инв.№ подл.	

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

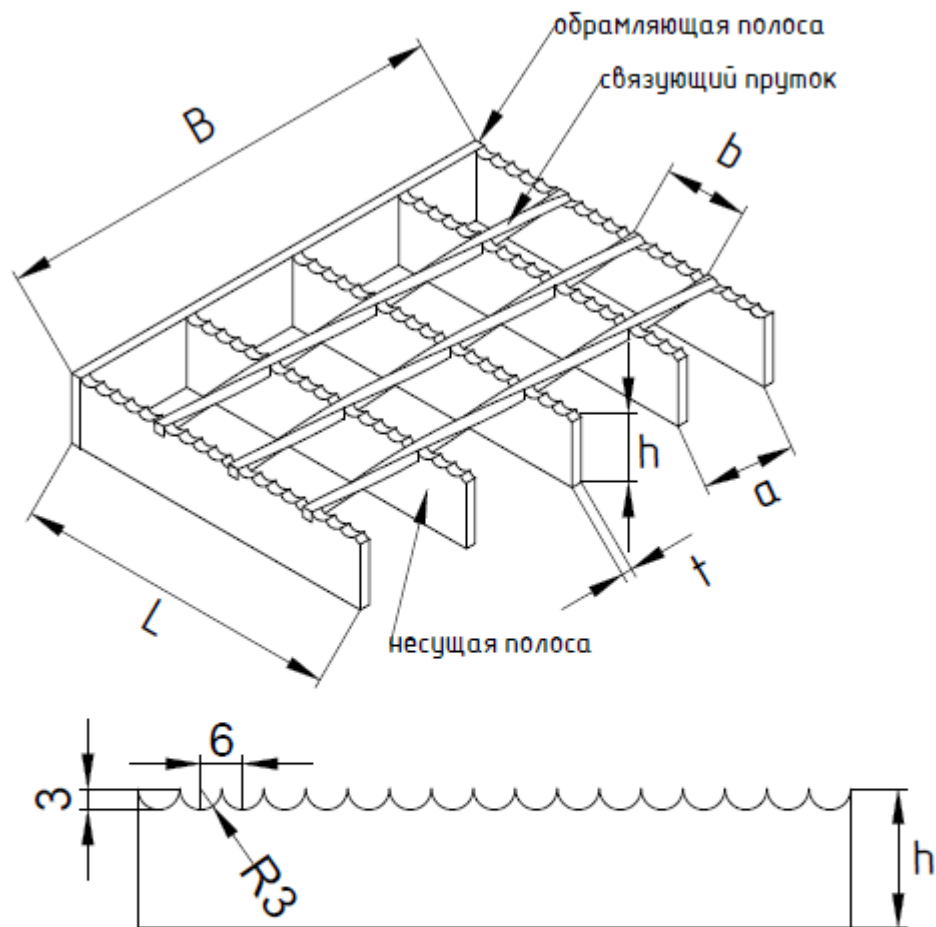
Лист

30

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					



Приложение К  
Схемы решетчатого настила с противоскольжением



Условные обозначения:

- а - шаг несущей полосы, мм
- б - шаг связующего прутка, мм
- h - высота несущей полосы, мм
- t - толщина несущей полосы, мм
- L - длина (направление) несущих полос, мм
- B - ширина настила, мм

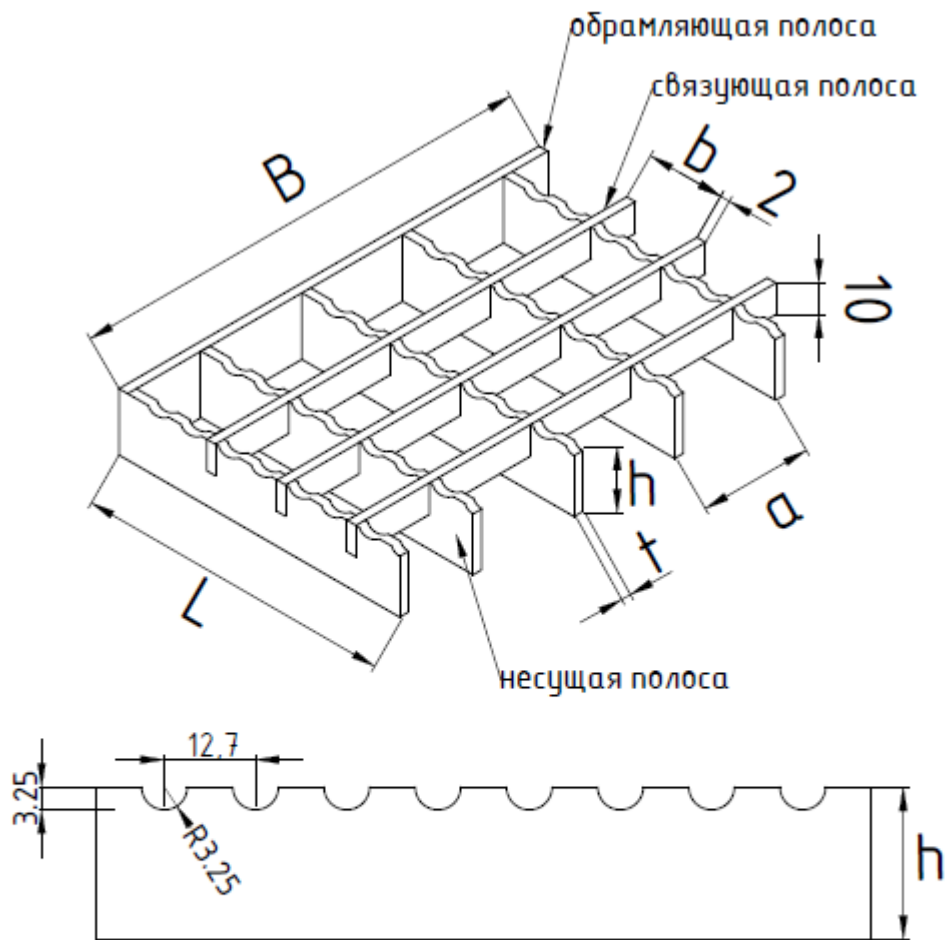
**Рисунок К.1 – Схема сварного настила с противоскольжением**

Инв.№ подл.	Подп.и дата
Взам.инв.№	Инв.№ дубл.
Подп.и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>
----------------------------------

Лист
32



Условные обозначения:

- а - шаг несущей полосы, мм
- в - шаг связующей полосы, мм
- h - высота несущей полосы, мм
- t - толщина несущей полосы, мм
- L - длина (направление) несущих полос, мм
- B - ширина настила, мм

**Рисунок К.1 – Схема прессованного настила с противоскользящим**

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

Лист

33

**Приложение Л**  
**Расчётная масса сварного настила обрамленного оцинкованного**

Таблица Л.1 Расчётная масса сварного настила обрамленного оцинкованного

Ячейка/Размер полосы	20x2	25x2	30x2	35x2	40x2	45x2	50x2	20x3
15x19	28,8	34,3	38,8	45,2	50,6	56,0	61,4	39,7
15x24	27,4	32,8	37,3	43,7	49,1	54,5	59,9	38,2
15x38	25,3	30,8	35,2	41,6	47,0	52,4	57,9	36,1
15x50	24,4	29,8	34,3	40,7	46,1	51,5	56,9	35,2
15x76	23,5	29,0	33,5	39,9	45,3	50,7	56,1	34,4
15x100	23,0	28,5	32,9	39,3	44,7	50,1	55,6	33,8
21x19	22,6	26,5	29,3	34,2	38,0	41,8	45,7	30,2
21x24	21,1	25,0	27,8	32,7	36,5	40,3	44,2	28,7
21x38	19,0	22,9	25,8	30,6	34,5	38,3	42,2	26,7
21x50	18,1	22,0	24,9	29,7	33,5	37,3	41,2	25,8
21x76	17,3	21,2	24,0	28,9	32,7	36,5	40,4	24,9
21x100	16,7	20,6	23,5	28,3	32,2	36,0	39,9	24,4
34x19	17,2	19,8	21,3	24,8	27,3	29,8	32,4	22,2
34x24	15,7	18,3	19,8	23,3	25,9	28,3	30,9	20,7
34x38	13,7	16,2	17,8	21,3	23,8	26,3	28,8	18,7
34x50	12,7	15,3	16,9	20,3	22,9	25,3	27,9	17,8
34x76	11,9	14,5	16,0	19,5	22,0	24,5	27,1	16,9
34x100	11,4	13,9	15,5	19,0	21,5	24,0	26,5	16,4
51x19	14,1	15,9	16,6	19,3	21,1	22,7	24,5	17,5
51x24	12,6	14,4	15,1	17,8	19,6	21,3	23,0	16,0
51x38	10,6	12,3	13,1	15,8	17,5	19,2	21,0	14,0
51x50	9,6	11,4	12,1	14,8	16,6	18,3	20,0	13,0
51x76	8,8	10,6	11,3	14,0	15,8	17,4	19,2	12,2
51x100	8,2	10,0	10,8	13,5	15,2	16,9	18,7	11,7

Инв.№ подл.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		34

Продолжение таблицы Л.1 Расчётная масса сварного настила обрамленного оцинкованного

Ячейка/Размер полосы	25x3	30x3	35x3	40x3	45x3	50x3	30x4	35x4
15x19	47,9	55,9	64,0	72,2	80,3	88,4	71,0	83,0
15x24	46,4	54,4	62,5	70,7	78,8	86,9	69,5	81,5
15x38	14,3	52,4	60,5	68,7	76,8	84,9	67,5	79,5
15x50	43,4	51,5	59,5	67,7	75,8	83,9	66,5	78,6
15x76	42,6	50,6	58,7	66,9	75,0	83,1	65,7	77,7
15x100	42,0	50,1	58,2	66,4	76,5	82,6	65,2	77,2
21x19	36,1	41,8	47,6	53,4	59,1	64,9	52,5	61,1
21x24	34,6	40,3	46,1	51,9	57,6	63,4	51,0	59,6
21x38	32,6	38,3	44,0	49,8	55,6	61,3	49,0	57,5
21x50	31,6	37,3	43,1	48,9	54,6	60,4	48,0	56,6
21x76	30,8	36,5	42,2	48,1	7,8	59,5	47,2	55,8
21x100	30,2	36,0	41,6	47,5	53,3	59,0	46,7	55,2
34x19	26,1	29,8	33,5	37,4	41,1	44,8	36,8	42,4
34x24	24,6	28,3	32,0	35,9	39,6	43,3	35,3	40,9
34x38	22,5	26,3	30,0	33,8	37,6	41,3	33,3	38,8
34x50	21,6	25,3	29,0	32,9	36,6	40,3	32,3	37,9
34x76	20,8	24,5	28,2	32,1	35,8	39,5	31,5	37,1
34x100	20,2	24,0	27,7	31,5	35,3	39,0	31,0	36,5
51x19	20,2	22,7	25,3	27,9	30,5	33,1	27,6	31,4
51x24	18,7	21,2	23,8	26,5	29,0	31,6	26,1	29,9
51x38	16,7	19,2	21,8	24,4	27,0	29,5	24,1	27,9
51x50	15,7	18,3	20,8	23,5	26,0	28,6	23,1	26,9
51x76	14,9	17,4	20,0	22,6	25,2	27,8	22,3	26,1
51x100	14,3	16,9	19,4	22,1	24,7	27,2	21,7	25,5

Инд.№ подл.	Подп. и дата
Изм	Лист
№ докум.	Подп.
Дата	Дата

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		35

Продолжение таблицы Л.1 Расчётная масса сварного настила обрамленного оцинкованного

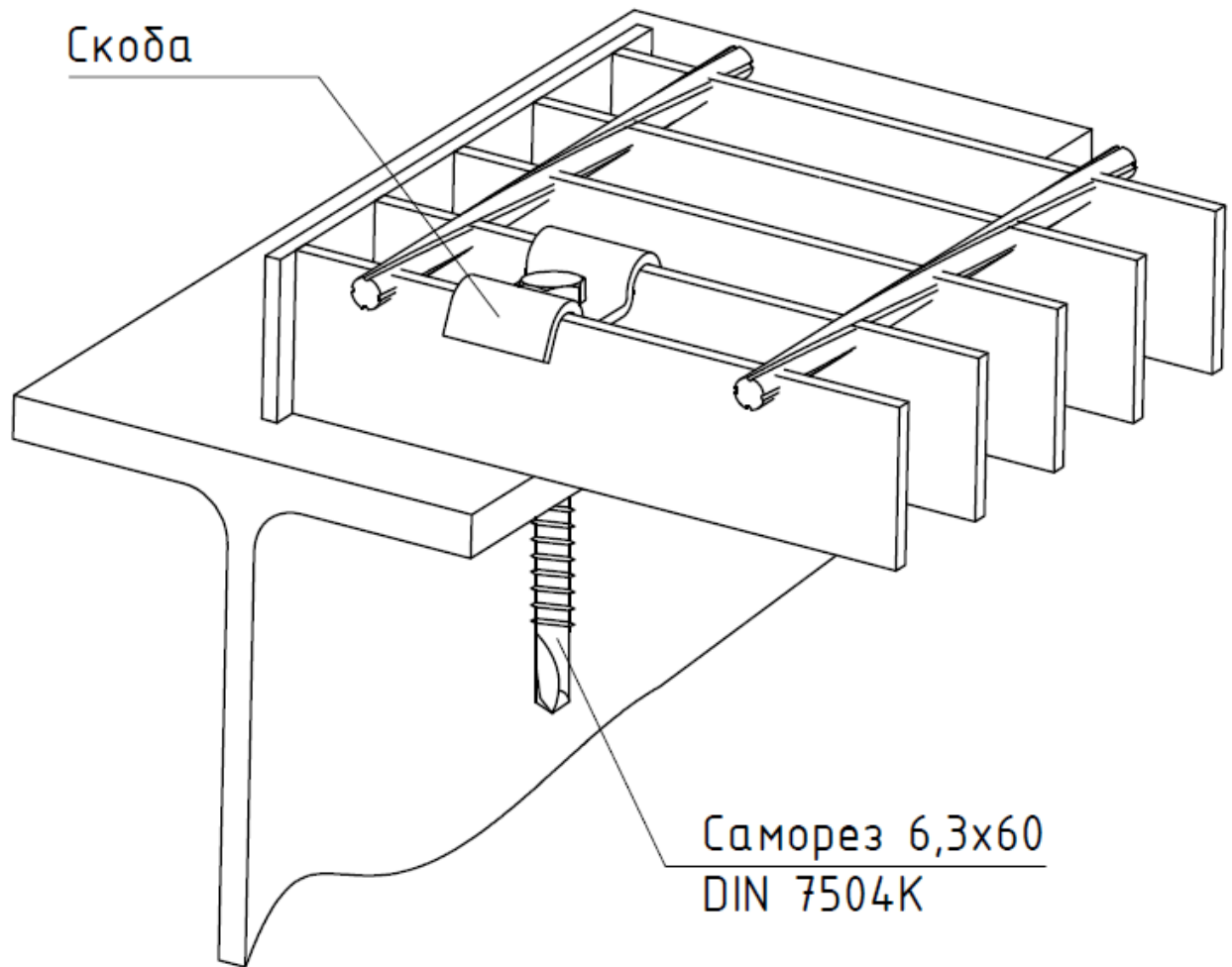
Ячейка/Размер полосы	40x4	45x4	50x4	30x5	35x5	40x5	45x5	50x5
15x19	93,9	104,7	115,5	88,4	102,0	115,5	129,0	142,6
15x24	92,4	103,2	114,0	86,9	100,5	114,0	127,5	141,1
15x38	90,3	101,1	112,0	84,9	98,4	112,0	125,5	139,1
15x50	89,4	100,2	111,0	83,9	97,5	111,0	124,5	138,1
15x76	88,6	99,4	110,2	83,1	96,7	110,2	123,7	137,3
15x100	88,0	98,8	109,7	82,6	96,1	109,7	123,2	136,8
21x19	68,7	76,4	84,1	64,9	74,5	84,1	93,7	103,4
21x24	67,2	74,9	82,6	63,4	73,0	82,6	92,2	101,9
21x38	65,2	72,9	80,6	61,3	71,0	80,6	90,2	99,8
21x50	64,3	71,9	79,6	60,4	70,0	79,6	89,2	98,9
21x76	63,4	71,1	78,8	59,6	69,3	78,8	88,4	98,1
21x100	62,9	70,6	78,3	59,0	68,6	78,3	87,9	97,5
34x19	47,4	52,4	57,4	44,8	51,1	57,4	63,7	70,0
34x24	45,9	50,9	55,9	43,4	49,6	55,9	62,2	68,5
34x38	43,9	48,9	53,9	41,3	47,6	53,9	60,2	66,5
34x50	42,9	47,9	52,9	40,4	46,6	52,9	59,2	65,5
34x76	42,1	47,1	52,1	39,5	45,8	52,1	58,4	64,7
34x100	41,5	46,6	51,6	39,0	45,3	51,6	57,8	64,2
51x19	34,8	38,3	41,7	33,1	37,4	41,7	46,0	50,4
51x24	33,3	36,8	40,2	31,6	35,9	40,2	44,5	48,9
51x38	31,3	34,7	38,2	29,5	33,9	38,2	42,5	46,8
51x50	30,3	33,8	37,2	28,6	32,9	37,2	41,5	45,9
51x76	29,5	33,0	36,4	27,8	32,1	36,4	40,7	45,1
51x100	29,0	32,4	35,9	27,2	31,5	35,9	40,2	44,5

Инд.№ подл.	Подп. и дата
Изм	Лист
№ докум.	Подп.
Дата	Дата

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		36

Приложение М  
Крепление решетчатого настила

1. Крепление «Скоба, саморез»



2. Состав изделия:

- Скоба;
- Саморез 6,3x51 DIN 7504K

3. Вес 1000 комплектов – 45,00 кг

Инв.№ подл.	Подп.и дата
Взам.инв.№	Инв.№ дубл.
Подп.и дата	Подп. и дата

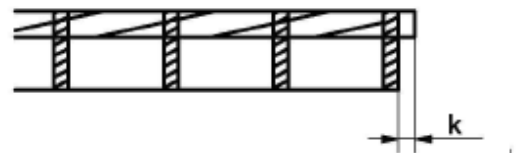
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-001-12139743-2013

## Приложение Д (продолжение)

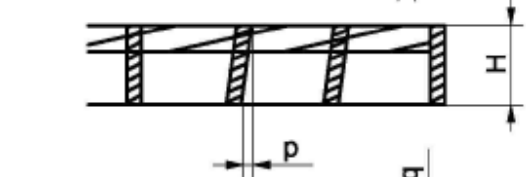
**Предельный выступ связующего прутка**

$k_{max} = 0,5 \text{ мм.}$



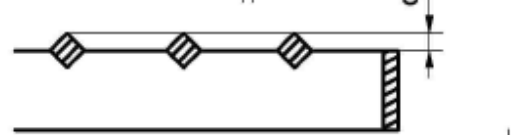
**Отклонение несущих полос от вертикали**

$p_{max} = 0,1 \times H$ , но не больше 3 мм.



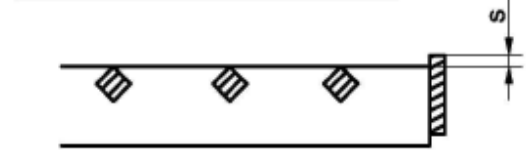
**Максимальное выступание связующих прутков над несущими полосами**

$q_{max} = 1,5 \text{ мм.}$



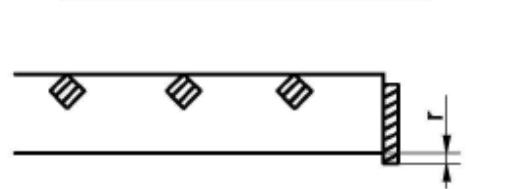
**Максимальное выступание обрамляющей полосы**

$s_{max} = 1,0 \text{ мм.}$



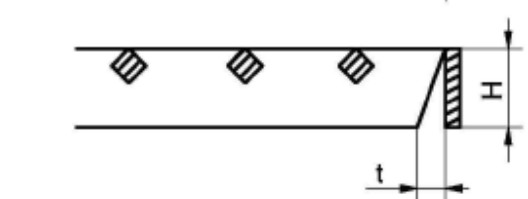
**Максимальное занижение обрамляющей полосы**

$r_{max} = 1,0 \text{ мм.}$



**Косой срез несущих полос относительно связующих прутков**

$t_{max} = \pm 0,1 \times H$ , но не больше 3 мм.



**Предельные отклонения несущей полосы - выпуклость**

$x_{tmax} = 1/150$  от длины несущей полосы;  
при длине несущей полосы < 450 мм - не больше 3 мм.



**Предельные отклонения несущей полосы - вогнутость**

$o_{tmax} = 1/200$  от длины несущей полосы;  
при длине несущей полосы < 600 мм - не больше 3 мм.



**Предельные отклонения связующих прутков - выпуклость**

$x_{qmax} = 1/150$  от длины связующего прутка;  
при длине связующего прутка < 450 мм - не больше 3 мм.



**Предельные отклонения связующих прутков - вогнутость**

$o_{qmax} = 1/200$  от длины связующего прутка;  
при длине связующего прутка < 450 мм - не больше 3 мм.



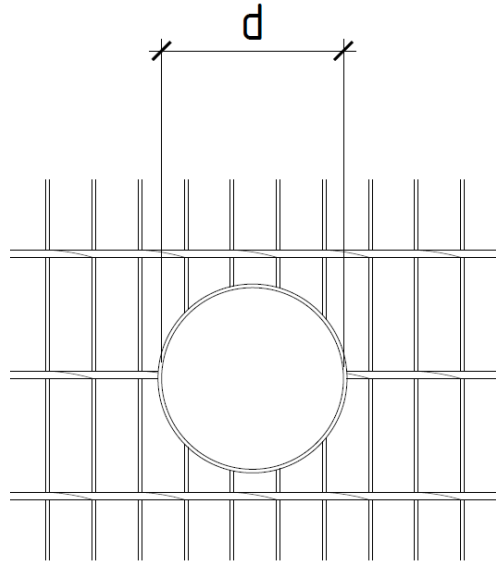
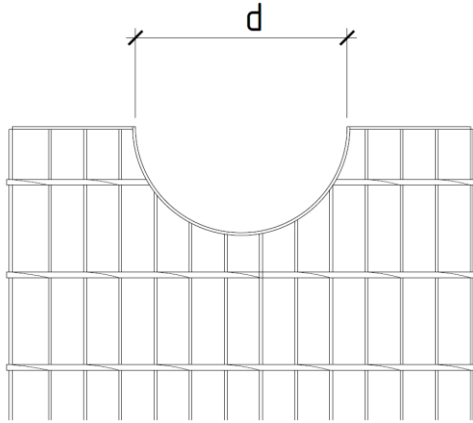
Ивв.№ подл.	Подп.и дата	Ивв.№ дубл.	Подп. и дата
Взам.ивв.№			
Подп.и дата			
Ивв.№ подл.			

					<b>ТУ 5262-001-12139743-2013</b>	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		36

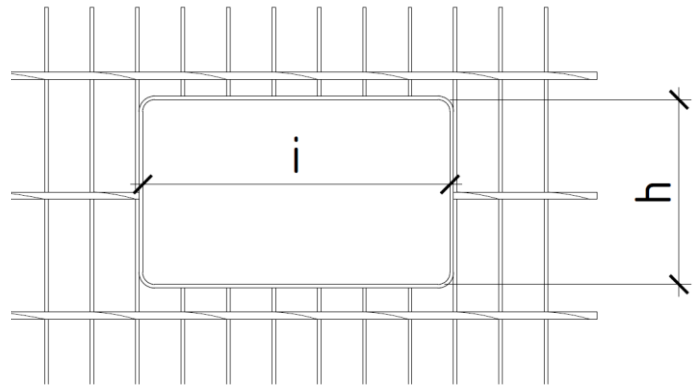
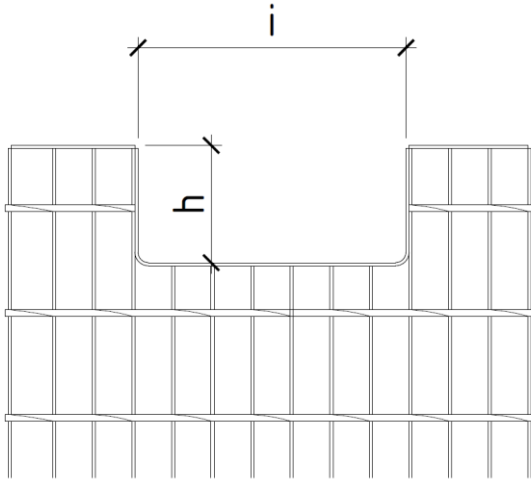
## Приложение Н

### Допуски на изготовление щитов настила

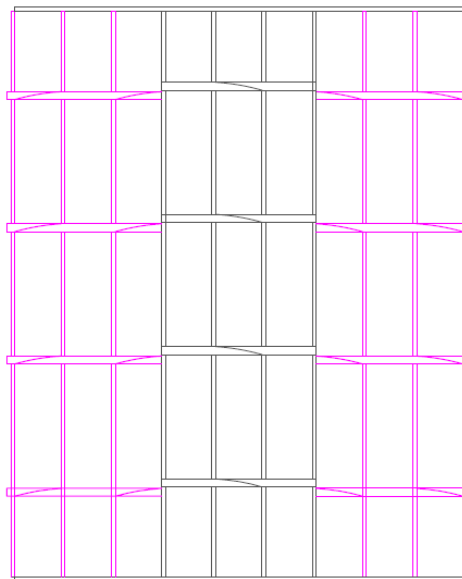
Технологический вырез:  
 $d = \text{max.} + 8 \text{ мм.} / - 0 \text{ мм.}$



Технологический вырез:  
 $h; i = \text{max.} + 8 \text{ мм.} / - 0 \text{ мм.}$



Допускается изготовление щита настила путем стыковки нескольких карт настила с отклонением от прямолинейности по оси связующего прутка



Инв.№ подл.		Подп.и дата		Изм	
Взам.инв.№		Инд.№ дубл.		Лист	
Подп.и дата		Подп.и дата		№ докум.	
Инд.№ дубл.		Подп.и дата		Подп.	
Инд.№ дубл.		Подп.и дата		Дата	

**ТУ 5262-001-12139743-2013**

Лист  
36