**ТРЕБОВАНИЯ К ТОВАРАМ И ПОКАЗАТЕЛИ ЭКВИВАЛЕНТНОСТИ ТОВАРОВ, ИСПОЛЬЗУЮЩИМСЯ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Раствор цементный в соответствии с разделом 1 локальной сметы №02-01-01 |   |
| Раствор  | предназначен для укладки блоков и плит из ячеистого бетона, газобетона, пенобетона, при производстве внутренних и наружных работ |
| Марка по морозостойкости  | F200 |
| Максимальная фракция заполнителя  | 2,5 мм |
| минимальная водоудерживающая способность  | 0,93 |
| Максимальная расслаиваемость свежеприготовленных смесей | 0,1 |
| Максимальная влажность сухих растворных смесей  | 0,1% по массе |
| минимальная средняя плотность затвердевших растворов в проектном возрасте  | м3 |
| 2. Бетон W 6, В25 (М350), F150, П3 (КЗ 20 мм) в соответствии с разделом 2 локальной сметы №02-01-01 |   |
| Бетон  | тяжелый |
| Бетон изготавливается | с применением воздухововлекающих добавок |
| Класс бетона  | B25 |
| Марка бетона по подвижности  | П3 |
| Марка морозостойкости бетона  | F150 |
| Марка по прочности на сжатие  | М350 |
| Марка водонепроницаемости | W6 |
| Наибольшая крупность заполнителя  | 20 мм |
| Средняя прочность бетона при сжатии, кг/см2. | 327,4 |
| Максимальное содержание в крупном заполнителе зерен пластинчатой и игловатой формы  | 35% |
| Содержание фракции в крупном заполнителе от 3 до 10 мм, % |  25 - 40 |
| Содержание фракции в крупном заполнителе от 10 до 20 мм, % |  60 - 75 |
| Содержание фракции в крупном заполнителе св. 20 до 40 мм, % | - |
| Содержание фракции в крупном заполнителе св. 40 до 80 мм, % |  -  |
| Содержание фракции в крупном заполнителе св. 80 до 120 мм, % |  -  |
| Средняя прочность бетона при растяжении, кг/см2 | 327,4 |
| 3. Арматурная сталь класса А-III диам. 20 мм в соответствии с разделом 2 локальной сметы №02-01-01 |   |
| Номинальный диаметр стержня, мм | 20 |
| Класс стали | A-III |
| Cталь арматурная горячекатаная | предназначена для армирования железобетонных конструкций |
| Тип изготовления  | периодический профиль |
| Вид изготовления  | в стержнях |
| Сталь  | имеет выступы по винтовым линиям |
| Линии  | имеют с 1 стороны правый, а с другой стороны левый заходы |
| Марка стали изготовления  | 35ГС |
| Массовая доля углерода  | 0,31 - 0,36 % |
| Массовая доля марганца  | 0,81 - 1,19 % |
| Массовая доля кремния  | 0,61 - 0,89 % |
| Максимальная массовая доля хрома  | 0,29% |
| Массовая доля никеля  | 0,27% |
| Массовая доля серы  | 0,04% |
| Массовая доля фосфора  | 0,04% |
| Массовая доля меди  | 0,28% |
| Площадь поперечного сечения стержня, см2  | 3,14 |
|  теоретическая масса 1 м профиля, кг  | 2,47 |
| Минимальный предел текучести, Н/мм2 | 390 |
| Минимальное временное сопротивление разрыву, Н/мм2  | 590 |
| Минимальное относительное удлинение, % | 14 |
| 4. Арматурная сталь класса А-III диам. 16 мм в соответствии с разделом 2 локальной сметы №02-01-01 |   |
| Номинальный диаметр стержня, мм | 16 |
| Класс стали | A-III |
| Cталь арматурная горячекатаная | предназначена для армирования железобетонных конструкций |
| Тип изготовления  | периодический профиль |
| Вид изготовления  | в стержнях |
| Сталь  | имеет выступы по винтовым линиям |
| Линии  | имеют с 1 стороны правый, а с другой стороны левый заходы. |
| Марка стали изготовления  | 35ГС |
| Массовая доля углерода  | 0,31 - 0,36 % |
| Массовая доля марганца  | 0,81 - 1,19 % |
| Массовая доля кремния  | 0,61 - 0,89 % |
| Максимальная массовая доля хрома  | 0,29% |
| Массовая доля никеля  | 0,27% |
| Массовая доля серы  | 0,04% |
| Массовая доля фосфора  | 0,04% |
| Массовая доля меди  | 0,28% |
| Площадь поперечного сечения стержня, см2  | 2,01 |
|  теоретическая масса 1 м профиля, кг  | 1,58 |
| Минимальный предел текучести, Н/мм2 | 390 |
| Минимальное временное сопротивление разрыву, Н/мм2  | 590 |
| Минимальное относительное удлинение, % | 14 |
| 5. Арматурная сталь класса А-III диам. 12 мм в соответствии с разделом 2 локальной сметы №02-01-01 |   |
| Номинальный диаметр стержня, мм | 12 |
| Класс стали | A-III |
| Cталь арматурная горячекатаная | предназначена для армирования железобетонных конструкций |
| Тип изготовления  | периодический профиль |
| Вид изготовления  | в стержнях |
| Сталь  | имеет выступы по винтовым линиям |
| Линии  | имеют с 1 стороны правый, а с другой стороны левый заходы. |
| Марка стали изготовления  | 35ГС |
| Массовая доля углерода  | 0,31 - 0,36 % |
| Массовая доля марганца  | 0,81 - 1,19 % |
| Массовая доля кремния  | 0,61 - 0,89 % |
| Максимальная массовая доля хрома  | 0,29% |
| Массовая доля никеля  | 0,27% |
| Массовая доля серы  | 0,04% |
| Массовая доля фосфора  | 0,04% |
| Массовая доля меди  | 0,28% |