

Навивка арматуры на отвердевший бетон практикуется при изготовлении деталей пока еще редко. Этот метод следует считать перспективным, так как отпадает необходимость в устройстве тяжелых поддонов для навивки арматуры или длинных стенов с упорами и домкратами для натяжения струн.

При предварительном напряжении возможно использование анкерной арматуры, удерживаемой от скольжения в бетоне после отпуска анкерами, и неанкерной. В первом случае применяются одиночные стержни любого диаметра или пучки из высокопрочной проволоки диаметром до 6 мм; во втором случае - высокопрочная профилированная проволока или профилированная (холодносплюснутая или горячекатаная) арматура из круглой стали марок Ст. 5 включительно диаметром от 8 до 25 мм. Целью применения профилированной арматуры является улучшение самоанкерования арматуры без потерь от скольжения в предварительно напряженной конструкции.

Если у Вас сломалась стиральная машина, обращайтесь в службу "Экстренный ремонт".  
Подробнее можно узнать [здесь](#) .

Вследствие явлений усадки и ползучести твердеющий бетон уменьшает свой объем, и положительное влияние предварительного напряжения, если оно осуществлено до затвердения бетона, заметно ослабевает. Поэтому предел текучести арматуры, применяемой в предварительно напряженных железобетонных деталях, должен быть не меньше 4000-5000 кг/см<sup>2</sup>. В том случае, когда натяжение производится при навивке арматуры на отвердевший бетон, допускается применение арматуры с пределом текучести, равным 3000-3500 кг/см<sup>2</sup>.

Требуемые марки бетона определяются характером напряженной арматуры. При применении анкерной арматуры из горячекатаного металла марка бетона должна быть не менее 200, а при применении холодноотянутой высокопрочной проволоки - не менее 300. При применении арматуры периодического профиля марка бетона должна быть не ниже 200. В случае изготовления деталей с арматурой из профилированной проволоки диаметром 5 мм и менее марка бетона должна быть не меньше 300, а при использовании непрофилированной проволоки - 400.

