

Экспериментальная проверка типовых железобетонных плит под нагрузкой вплоть до разрушения позволяет сделать следующие выводы:

1. Изготовление предварительно напряженных железобетонных конструкций с термически упрочненной арматурой может производиться по обычной заводской технологии, применяемой в настоящее время при изготовлении типовых предварительно напряженных элементов.
2. Натяжение стержней на упоры при помощи гидравлических домкратов обеспечивает достаточную точность предварительного напряжения.
3. Анкеровка (закрепление) стержней термически упрочненной арматуры на упорах при напряжении в них до 10 000 кг/см² (усилие до 15 т) надежно выполняется с помощью инвентарных цанговых зажимов конструкции НИИЖБ.

[Отделочные работы](#) - один из важнейших этапов строительства, позволяющий превратить помещение в уникальное, неповторимое.

Для термически упрочненной арматуры класса марка бетона при спуске натяжения должна быть выше 250 кг/см²

Известно, что высокопрочные стали плохо свариваются. В зарубежной практике стержневая арматура с пределом прочности до 120 кг/мм² не сваривается и выпускается с накатанной на концах резьбой для возможности натяжения, анкеровки шайбами, а также стыкования. Резьба накатывается под большим давлением в холодном состоянии. В результате механического упрочнения резьба может воспринимать такое же растягивающее усилие, как и ненарезная часть стержня. Для стыкования стержней фирмы одновременно поставляют стяжные муфты. Необходимость специальной обработки концов стержней для устройства анкеров и стыков связана с неудовлетворительной свариваемостью стержневой арматуры, выпускаемой за рубежом. Однако анкеровка высокопрочной и термически улучшенной проволоки успешно применяется при помощи высаженных головок, где процесс посадки

сопровождается подогревом стали до температуры 1200-1400°C.