



**КонсультантПлюс**  
надежная правовая поддержка

"ГОСТ 24587-81. Лотки-водоотпускники  
железобетонные оросительных систем.  
Технические условия"  
(утв. Постановлением Госстроя СССР от  
18.11.1980 N 179)

Документ предоставлен **КонсультантПлюс**

[www.consultant.ru](http://www.consultant.ru)

Дата сохранения: 28.06.2013

Утвержден и введен в действие  
[Постановлением](#) Госстроя СССР  
от 18 ноября 1980 г. N 179

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

### ЛОТКИ-ВОДОВЫПУСКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОРОСИТЕЛЬНЫХ СИСТЕМ

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

#### Reinforced concrete flumes-water outlets of irrigation systems. Specification

ГОСТ 24587-81

Группа ЖЗЗ

ОКП 585821

Дата введения  
1 января 1982 года

Разработан Министерством мелиорации и водного хозяйства СССР.  
Исполнители С.Е. Мирецкий (руководитель темы), Л.И. Дунина, Г.А. Ивянский, Н.Н. Светликова.  
Внесен Министерством мелиорации и водного хозяйства СССР.  
Зам. министра В.Г. Штепа.  
Утвержден и введен в действие [Постановлением](#) Госстроя СССР от 18.11.1980 N 179.

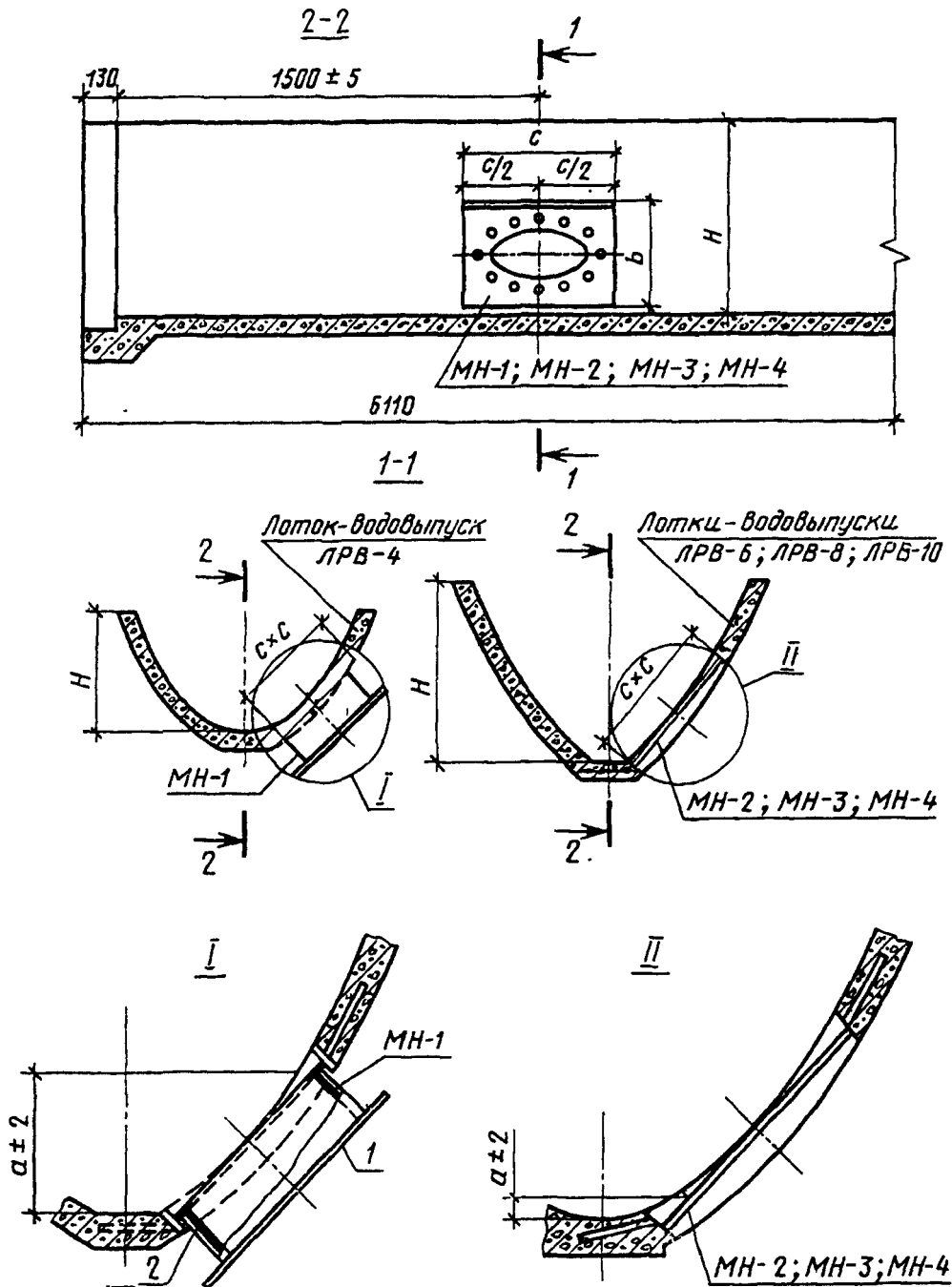
Настоящий стандарт распространяется на железобетонные раструбные лотки-водовыпуски параболического сечения (ЛРВ), предназначенные для забора воды из распределительных каналов оросительных систем с уклонами меньше критических, сооружаемых во всех климатических районах страны с сейсмичностью до 8 баллов включительно.

#### 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Форма, основные параметры и размеры лотков-водовыпусков должны соответствовать принятым в [ГОСТ 21509-76](#) для железобетонных ненапряженных раструбных лотков типа ЛР.

Лотки-водовыпуски должны отличаться от лотков типа ЛР наличием закладных деталей, предназначенных для крепления вентильного затвора с условным проходом 325 мм и рабочим давлением до 0,1 МПа.

1.2. Расположение закладных деталей для крепления вентильного затвора должно соответствовать указанному на чертеже.



мм

Обозначение	Марка закладной детали	H	a	b	c
ГОСТ 24587-81-1100 СБ ГОСТ 24587-81-1200 СБ	МН-1	400	268	346	406
-02	МН-2	600	40	430	506

---

-03	МН-3	800	110	447	506
-04	МН-4	1000	217	444	506

Примечание. Фланец (поз. 1) приварить к закладному фланцу (поз. 2) после бетонирования лотка-водовыпуска.

Форма и размеры закладных деталей (фланца и стенок) должны соответствовать обязательному [Приложению](#).

1.3. Марки лотков обозначаются буквами ЛРВ (лоток раструбный с водовыпуском) и цифрами, которые обозначают высоту сечения лотка в дециметрах.

Пример условного обозначения железобетонного лотка с водовыпуском высотой сечения 800 мм:

ЛРВ-8 ГОСТ 24587-81

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лотки-водовыпуски должны изготавливаться в соответствии с требованиями [ГОСТ 21509-76](#) и настоящего стандарта.

2.2. Технические требования к бетону, материалам для приготовления бетона и арматуре для армирования лотков-водовыпусков должны соответствовать требованиям [ГОСТ 21509-76](#).

2.3. Для установки закладных деталей в арматурной сетке вырезается отверстие в соответствии с чертежом.

Закладные детали (фланцы и привариваемые к ним стенки) должны устанавливаться на арматурном каркасе лотка и закрепляться в проектом положении путем сварки анкеров с арматурной сеткой.

2.4. Сварные арматурные изделия должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-75.

2.5. Опорные поверхности закладных деталей должны иметь гладкие наружные и внутренние поверхности. Не допускаются подтеки, возвышения наплавленного металла, вмятины, заусеницы.

2.6. Закладные детали должны изготавливаться из листовой стали ВСтЗсп по ГОСТ 380-71 и [ГОСТ 19903-74](#) или ГОСТ 19904-74, анкера - из арматурной стали класса А-I по ГОСТ 5781-75.

2.7. Отклонения по толщине листов, из которых изготавливаются изделия закладных деталей, должны соответствовать предусмотренным [ГОСТ 19903-74](#) или ГОСТ 19904-74.

2.8. Сварку производить электродами Э42.

Механические свойства сварных соединений и наплавленного металла при нормальной температуре должны соответствовать предусмотренным в [ГОСТ 9467-75](#).

2.9. Отклонения стальных закладных деталей не должны превышать указанных в чертежах обязательного [Приложения](#).

2.10. Открытые поверхности стальных закладных деталей лотков должны иметь лакокрасочное покрытие, которое следует наносить на очищенные от наплывов бетона поверхности.

Техническая характеристика лакокрасочных покрытий должна назначаться в соответствии с требованиями главы СНиП II-28-73.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемка лотков-водовыпусков должна производиться в соответствии с требованиями [ГОСТ 21509-76](#).

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытание лотков-водовыпусков должно производиться по [ГОСТ 21509-76](#).

4.2. Перед испытанием на водонепроницаемость лотков-водовыпусков отверстие в закладной части закрывается съемной заглушкой.

4.3. Испытание сварных соединений арматурных изделий и закладных деталей и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-75.

## 5. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

---

5.1. Маркировка, транспортирование и хранение лотков-водовыпусков должны производиться в соответствии с [ГОСТ 21509-76](#).

5.2. Закладные детали должны иметь маркировку масляной краской на наружных поверхностях фланцев. Маркировочная надпись должна указывать на принадлежность фланцев к соответствующему лотку, например, для лотка ЛРВ-4 фланец маркируется - 4.

## 6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Укладка лотка-водовыпуска на стоечные опоры разрешается при достижении бетоном омоноличивания стойки прочности не ниже 50% от проектной, пуск воды по лоткам - при 100% прочности бетона.

6.2. Для обеспечения водонепроницаемости стыков лотков-водовыпусков с примыкающими лотками рекомендуются применять жгуты круглого сечения из резины или пароиола. Для обеспечения герметичности стыков жгуты из резины или пароиола должны быть обжаты соответственно на 30 и 50%.

Жгуты из резины должны соответствовать [ГОСТ 6467-79](#), а из пароиола - [ГОСТ 19177-73](#).

## 7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие поставляемых им изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

7.2. Некачественные лотки-водовыпуски завод-изготовитель обязан заменить в сроки, согласованные с потребителем.

Приложение  
Обязательное

## РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

### Выборка стали

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен [ГОСТ 535-79](#) Постановлением Госстандарта СССР от 23.03.1988 N 677 введен в действие с 1 января 1990 года [ГОСТ 535-88](#).

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен [ГОСТ 14637-79](#) Постановлением Госстандарта СССР от 22.12.1989 N 4023 с 1 июля 1991 года введен в действие [ГОСТ 14637-89](#).

кг

Марка закладной детали	Сталь листовая		Лента 3 x 40 <a href="#">ГОСТ 19903-74</a>	Арматурная сталь класс А-I Диам. 10 анкер
	ВЗ <a href="#">ГОСТ 19903-74</a>	4 <a href="#">ГОСТ 19903-74</a>		
	3-IV-н-Ст3 <a href="#">ГОСТ 16523-70</a> стенка, обечайка	Ст3пс <a href="#">ГОСТ 14637-79</a> фланец	Ст3 <a href="#">ГОСТ 535-79</a> стенка	
МН-1	3,44	5,69	0,76	3,24

МН-2	1,24	4,9	0,94	3,24	
МН-3	1,24	4,9	0,94	3,24	
МН-4	1,24	4,9	0,94	3,24	
Марка закладной детали	Всего стали				
МН-1	13,24				
МН-2	10,54				
МН-3	10,54				
МН-4	10,54				
		ГОСТ 24587-81-0000 ВС			
		Выборка стали	Стадия	Масса	Масштаб
			Р	-	-
			Лист 1	Листов 1	

См. изображение данного графического объекта

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
11		1	ГОСТ 24587-81-1101	Фланец	1	3,71 кг
11		2	-1102	Обечайка	1	2,60 кг
ГОСТ 24587-81-1100 СБ						
		Фланец. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб	
			Р	6,31	1:10	
			Лист 1	Листов 1		

См. изображение данного графического объекта

Обозначение	Марка	a	D	Масса, кг
ГОСТ 24587-81-1101	МН-1	460	351	3,71
-01	МН-1	400	351	1,98
-02	МН-2 - МН-4	500	345	4,9
Примечания. 1. Отверстия диаметром 11Н14 в детали 1101-01 не просверливать. 2. Отклонение центрального угла двух любых отверстий диаметром 11Н14 должно быть не более +/- 10'.				
	ГОСТ 24587-81-1101			
	Фланец	Стадия	Масса	Масштаб
		Р	дана в таблице	
	Лист 1	Листов 1		

См. изображение данного графического объекта

ГОСТ 24587-81-1102			
Обечайка	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	2,60	1:4
	Лист 1	Листов 1	

Формат	Зона	Поз.			Кол. на исполнение ГОСТ 24587-81-1200								Примечание	
					-	01	-	02	02	03	04			
				Документация										
11			ГОСТ 24587-81-1200 СВ	Сборочный чертеж	X	X								6,9 кг
			-02				X	X	X	X				10,54 кг
				Детали										
11		1	ГОСТ 24587-81-1101-01	Фланец		1								1,98 кг
			-02				1							4,9 кг
11		2	ГОСТ 24587-81-1202	Стенка	2									0,84 кг
			-02					2						1,24 кг
			-03						2					1,24 кг
			-04							2				1,24 кг
11		3	ГОСТ 24587-81-1203	Анкерный стержень	12	12								3,24 кг
б. 4		4	1204	Стенка										

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 535-79 Постановлением Госстандарта СССР от 23.03.1988 N 677 введен в действие с 1 января 1990 года [ГОСТ 535-88](#).

				3 x 40 <a href="#">ГОСТ 19903-74</a>	2									0,76 кг
--	--	--	--	--------------------------------------	---	--	--	--	--	--	--	--	--	---------





См. изображение данного графического объекта

Обозначение	Марка	о	о	l	t	m
		альфа	бета			
ГОСТ 24587-81-1200-СВ	МН-1	20	38	-	-	30
-02	МН-2	16	45	-	15	29
-03	МН-3	11	25	7	-	12
-04	МН-4	8	13	11	-	12
ГОСТ 24587-81-1200 СВ						
Фланец закладной		Стадия	Масса	Масштаб		
		Р	-	-		
		Лист 2	Листов 2			

См. изображение данного графического объекта

Обозначение	b	c	e	f	g	k	r	t	a	l	альфа	T	B
ГОСТ 24587-81-1202	280	260	-	-	-	220	184	141	77	346	61	-	-
-02	333	318	290	260	-	223	189	140	80	430	30	50	-
-03	280	266	245	219	191	161	127	90	45	447	44	50	50
-04	290	272	250	220	189	153	119	78	34	444	36	50	50

Обозначение	R	M	E	W	A	N	V	S	P	o	n	m	q	i	h	F	Мас- са, кг
ГОСТ 24587-81-1202	-	50	50	50	40	60	57	-	-	-	60	61	65	82	122	64	0,42
-02	30	50	50	50	43	57	50	-	51	53	54	52	70	85	124	67	0,62
-03	50	50	50	50	40	33	59	60	60	62	64	67	71	75	85	53	0,62
-04	50	50	50	50	35	37	68	68	68	68	72	74	78	84	96	52	0,62

ГОСТ 24587-81-1202			
Стенка	Стадия	Масса	Масштаб
	P		-
	Лист 1	Листов 1	

См. изображение данного графического объекта

Обозначение	Марка	a	b	c	Масса, кг
ГОСТ 24587-81-1202	МН-1 - МН-4	70	85	30	0,27
Диаметр 10 АІ					
l = 440					

ГОСТ 24587-81-1203			
Анкерный стержень	Стадия	Масса	Масштаб
	P	дана в табл.	-

---

		Лист 1	Листов 1
--	--	--------	----------

---