

## Преимущества сборно-монолитного каркасного домостроения по отношению к другим технологиям:



+7 (843) 236-96-35

Ул. Вишневого, д. 8/35,  
г. Казань

pkf-karkas@mail.ru

www.pkf-karkas@mail.ru

# СРАВНИТЕ САМИ

## КАРКАС

Возврат затрат от увеличения полезной площади снижает стоимость строительства несущих конструкций до **39%**.

Вес несущих конструкций уменьшается до **40%**.

Для возведения стен возможно использовать **неконструкционные** (менее прочные) материалы.

**Широкие возможности** в перепланировке проектируемых, строящихся и построенных сооружений.

Снижение расхода арматуры в **2-4 раза**.

Возможность **контроля продукции** в заводских условиях.

**Быстрая адаптация** оборудования под требования рынка.

**Универсальность элементов** для любых архитектурных решений.

**Гибкость архитектурных решений** с возможностью устройства пролётов до 9,0 м.

Низкий расход сборного железобетона на возведение 1 м<sup>2</sup> общей площади: **0,15 - 0,2 см<sup>3</sup>**.

**Отсутствие сварных соединений** значительно упрощает сборку каркаса и снижает требования к квалификации рабочих.

Но почему именно "КАЗАНЬ XXI в.?"



# СРАВНЕНИЕ РАЗНЫХ КАРКАСНЫХ СИСТЕМ

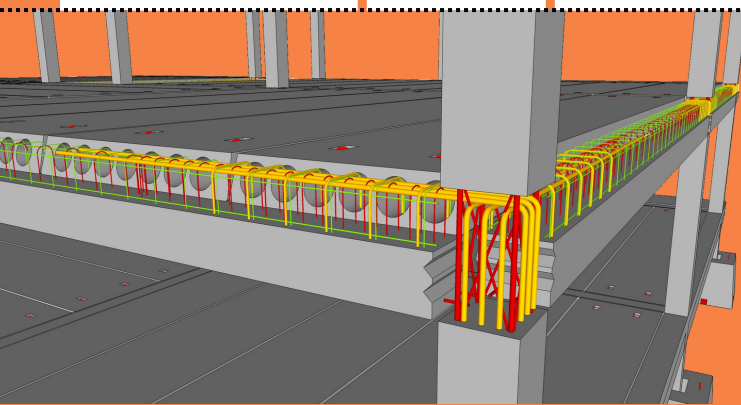
ЧЕРЕЗ РАСХОД МАТЕРИАЛА НА  
КВАДРАТНЫЙ МЕТР ВЫХОДНОЙ ПЛОЩАДИ

МОНОЛИТНЫЙ КАРКАС

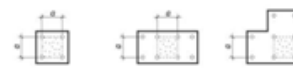



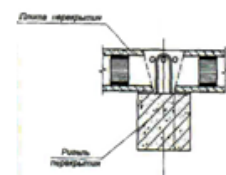

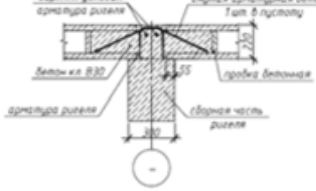
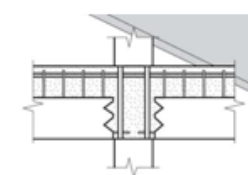
Конструкции	Расход арматуры, кг/м <sup>2</sup>	Расход бетона, м <sup>3</sup> /м <sup>2</sup>
Диск перекрытия	28,488	0,194
Вертикальные конструкции	13,700	0,111
<b>ИТОГО:</b>	<b>42,188</b>	<b>0,305</b>

СБОРНО-МОНОЛИТНЫЙ КАРКАС КАЗАНЬ XXI В.

Конструкции	Расход арматуры, кг/м <sup>2</sup>	Расход бетона, м <sup>3</sup> /м <sup>2</sup>
Диск перекрытия	9,088	0,161
Вертикальные конструкции	9,500	0,073
<b>ИТОГО:</b>	<b>18,588</b>	<b>0,234</b>



# СРАВНЕНИЕ СБОРНО-МОНОЛИТНЫХ КАРКАСНЫХ СИСТЕМ

«Казань XXI век»	Каркас Чебоксарский	«Казань XXI век»	Каркас Чебоксарский
<b>Колонны</b> Сборные железобетонные колонны на несколько этажей с отверстиями в уровне перекрытия Сечение колонн от 300x300мм до 300x700 мм и угловые до 300x500  + Базовое сечение колонн 300 мм и наличие угловых колонн позволяет скрывать тело колонны в толще наружной стены.		<b>Консольные ригели</b> Переменного сечения  «+» Уменьшает расход бетона на ригель 	
<b>Ригели</b> Сборные ригели прямоугольного сечения с петлевыми выпусками арматуры на верхней грани - Сечение ригеля 250x300 мм или 300x300. - В торцах ригеля имеются выпуски рабочей арматуры и шпонки. - Армирование ригеля без предварительного напряжения. 		<b>Плиты перекрытий</b> Круглопустотные плиты перекрытий с выпусками рабочей арматуры в торцах и вкладышами в пустотах - Наклон торцевой поверхности под углом 25-30° - Опирается на ригель 90мм  «+» Наклонные торцевые поверхности способствуют лучшей затеканию монолитного бетона в пустоты плит.	
- Сечение ригеля 250x300 мм. - В торцах ригеля имеется глубокий паз (см. фото) (для укладки узловой и опорной арматуры). - Армирование ригеля – предварительно напрягаемые канаты. 		- Опирается на ригель 50 мм  «-» Менее надежный узел в случае погрешности монтажа	
«+» Наличие шпонок и выпусков арматуры в торцах ригеля не требует укладки дополнительной узловой арматуры, арматурные стержни укладываются только в верхней зоне монолитного ригеля, что сокращает время монтажа и металлоемкость узла. 		<b>Диафрагмы жесткости (ДЖ)</b> Железобетонная стенка Имеет две пары закладных деталей по нижней грани и выпуски арматуры по верхней грани ДЖ соединяется с каркасом в уровне перекрытия по своей верхней грани и нижней грани «+» Уменьшение сварочных работ и металлоемкости узловых соединений; «+» За счет асимметричности выпусков арматуры по верхней грани ДЖ получается жесткое сопряжение ДЖ с диском перекрытия	
«-» Наличие паза в торцах ригеля и необходимость укладки в эти пазы узловой и опорной арматуры увеличивает время монтажа и металлоемкость узла ригель-колонна.		Имеет закладные детали по боковым граням ДЖ соединяется с каркасом путем соединения с колоннами по высоте этажа «-» Наличие закладных деталей на боковых гранях увеличивает металлоемкость соединения, увеличивает количество типоразмеров колонн, т.к. на колоннах в местах установки ДЖ так же необходимы выпуски арматуры	
«-» Предварительно напрягаемые канаты усложняют процесс изготовления изделия.			