

Изменение № 2 ГОСТ 6727—80 Проволока из низкоуглеродистой стали холодно-тянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.06.87 № 2332

Дата введения 01.03.88

Заменить код: ОКП 12 1300 на ОКП 12 1400.

Вводная часть. Первый абзац. Исключить слова: «круглую и»; после слова «профиля» дополнить словами: «класса Вр1»; второй абзац. Заменить слова: «и первой категории качества» на «категории качества».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Проволока изготавливается двух групп прочности:

повышенной;
 нормальной — Н.

Примечание. Требования к проволоке нормальной прочности установлены до 01.01.89».

Пункт 1.2. Исключить слова: «периодического профиля»;

Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр проволоки d	Предельные отклонения на размер d	Глубина вмятин h	Предельные отклонения по глубине вмятин	Номинальный шаг вмятин s	Предельные отклонения по шагу вмятин	Длина выступа на b	Предельные отклонения по длине выступа
3,0	+0,03 -0,09	0,15		2,0		0,6	
4,0	+0,04 -0,12	0,20	+0,05 -0,02	2,5	±0,2	0,8	±0,2
5,0	+0,05 -0,15	0,25		3,0		1,0	

Примечание. Номинальный шаг вмятин s и радиус сопряжения поверхности вмятин с выступами R являются справочными величинами для конструирования профилирующего инструмента и на проволоке не проверяются.

Пункты 1.3, 2.5, 3.3, 4.4, 4.6. Исключить слова: «класс Вр-1».

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Овальность проволоки не должна превышать половины поля допуска по диаметру».

Примеры условного обозначения изложить в новой редакции: «Примеры условного обозначения

Проволока диаметром 3,0 мм, повышенной группы прочности:

Проволока 3Вр1 ГОСТ 6727—80

То же, диаметром 5,0 мм, нормальной группы прочности:

Проволока 5Вр1Н ГОСТ 6727—80».

Пункт 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 14085—79 на ОСТ 14—15—193—86.

Пункт 2.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 142)

Номинальный диаметр проволоки, мм	Разрывное усилие P , гН(кгс)		Усилие, соответствующее условному пределу текучести $R_{0,2}$, гН(кгс), для повышенной группы прочности	Число перегибов	Относительное удлинение, %
	повышенной группы прочности	нормальной группы прочности			
	не менее				
3,0	42 (429)	39 (398)	37 (378)	4	2,0
4,0	75 (766)	71 (721)	66 (675)		2,5
5,0	115 (1173)	106 (1083)	101 (1031)		3,0

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Проволока изготавливается в мотках массой 500—1500 кг. Допускается изготовление проволоки в мотках массой 20—100 кг. Каждый моток должен состоять из одного отрезка проволоки. Проволока должна быть свернута в мотки перепутанными рядами».

Пункт 2.5. Таблица 3. Графа «Линейная плотность, кг, не более». Заменить значения: 0,052 на 0,051; 0,092 на 0,090; 0,144 на 0,141;

дополнить абзацем: «Расчетная площадь поперечного сечения и теоретическая линейная плотность проволоки приведены в справочном приложении 2».

Пункт 3.1. Заменить слова: «одного класса» на «одной группы прочности»; исключить слова: «по ГОСТ 1.9—67»; перед словом «наименование» дополнить словами: «товарный знак или».

Пункт 4.3 дополнить словами: «в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения проволоки, но не менее чем в трех местах»; исключить слово: «круглой».

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10446—80 на ГОСТ 12004—81.

Пункты 4.7, 5.1 изложить в новой редакции: «4.7. Глубину дефекта определяют удалением его зачисткой с последующим сравнительным измерением в зачищенном и незачищенном местах».

5.1. Каждый моток массой 500—1500 кг должен быть равномерно перевязан по окружности не менее чем в четырех местах и иметь промежуточные вязки, расположенные внутри мотка, а моток массой 20—100 кг не менее чем в трех местах.

В качестве увязочных материалов применяется катанка по ОСТ 14—15—193—86, ГОСТ 4231—70 или термически обработанная проволока по нормативно-технической документации.

Концы мотка должны быть аккуратно уложены и легко находимы».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.1а: «5.1а. Мотки проволоки массой 20—100 кг связывают в бухты».

Масса грузового места не должна превышать 1500 кг. По согласованию изготовителя с потребителем допускается увеличение массы грузового места.

Грузовые места формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81, ГОСТ 21650—76».

Пункт 5.2. Исключить слова: «Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77»; после слова «мотку» дополнить словом: «(бухте)»; перед словом «наименование» дополнить словами: «товарный знак или»; исключить ссылку: ГОСТ 1.9—67.

Пункты 5.3, 5.4 изложить в новой редакции: «5.3. Проволока транспортируется транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Размещение и крепление грузов в транспортных средствах, перевозимых по железной дороге, должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденными Ми-

(Продолжение см. с. 143)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6727—80)

нистерством путей сообщения СССР. Транспортирование по железной дороге проводится повагонными и малотоннажными или мелкими отправлениями.

Допускается транспортирование проволоки в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76.

5.4. Хранение проволоки — по условиям 5 ГОСТ 15150—69».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.5, 5.6: «5.5. Проволока, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, упаковывается и транспортируется по ГОСТ 15846—79.

(Продолжение см. с. 144)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6727—80)

5.6. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

Приложение 2. Графу «Теоретическая линейная плотность, кг» изложить в новой редакции:

«Теоретическая линейная плотность, кг
0,051
0,090
0,141».

(ИУС № 10 1987 г.)