

Изменение № 1 ГОСТ 8478—81 Сетки сварные для железобетонных конструкций. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.88 № 2526

Дата введения 01.01.89

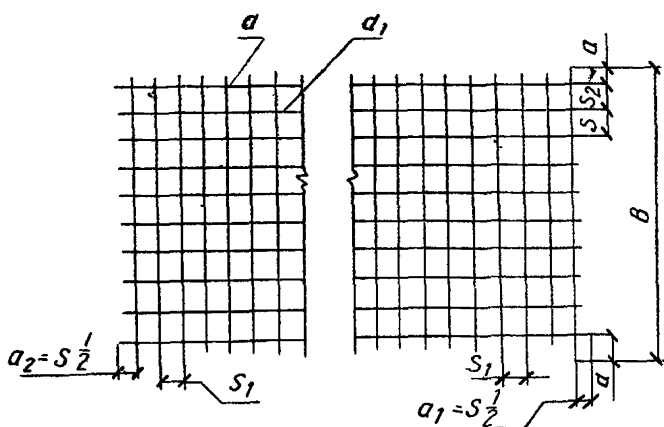
Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на сварные рулонные сетки, изготавливаемые из арматурной проволоки, расположенной в двух взаимно перпендикулярных направлениях и соединенной в местах пересечения контактной точечной сваркой, и предназначенные для армирования железобетонных конструкций».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1а: «1.1а. Сетки по точности размеров изготавливают:

нормальной точности;

повышенной точности — П».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Ширина сеток b , диаметр продольных стержней d , диаметр поперечных стержней d_1 , основной шаг продольных стержней s , основной шаг поперечных стержней s_1 , доборный шаг продольных стержней s_2 , свободные концы продольных стержней a_1 и a_2 и свободные концы поперечных стержней a должны соответствовать указанным на чертеже и табл. 1 и 2.



(Продолжение см. с. 114)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8478—81)

Таблица 1

Размеры, мм

Марка стали	Диаметр и класс проволоки или стержня		Расстояния по осям между стержнями		Ширина сетки b	Свободные концы поперечных стержней a
	продольной d	поперечной d_1	продольными s или $(s)+s_2$	поперечными s_1		
5Вр $\frac{100}{1100}$ 2350	5Вр1	5Вр1	100	100	2350	25
5Вр1 $\frac{150}{150}$ 2350	5Вр1	5Вр1	($\times 150$) +200	150	2350	25
5Вр1 $\frac{200}{200}$ 2350	5Вр1	5Вр1	($\times 200$) +100	200	2350	25

Таблица 2

Расположение продольных стержней по ширине сетки

Ширина сетки, мм	Количество продольных стержней в сетке, шт.		
	Разбивка ширины сетки b на количество шагов при основном шаге s , мм		
	100	150	200
2350	24	16	14
	100×23	$150 \times 7 + 200 + 150 \times 7$	$100 + 200 \times 5 + 100 + 200 \times 5 + 100$

Примечание. Допускаемое отклонение по ширине для сеток повышенной точности не должно быть более $\pm \frac{3}{7}$ мм».

Пункты 1.2, 1.3 исключить.

(Продолжение см. с. 115)

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Сетки изготовляются с поперечными стержнями на всю их ширину (черт.)».

Пункты 1.5, 1.6 исключить.

Примеры условного обозначения изложить в новой редакции:

«Примеры условного обозначения

Сетки рулонной, с нормальной точностью изготовления ячейки, шириной 2350 мм, с продольными и поперечными стержнями из проволоки класса Вр1, диаметром 5 мм, шагом 200 мм и выпусками продольных стержней $a_1 = a_2$ и поперечных стержней $a = 25$ мм:

$5Вр1 \frac{200}{200} 2350$ ГОСТ 8478—81

То же, с повышенной точностью изготовления ячейки, шириной 2350 мм с продольными и поперечными стержнями из проволоки класса Вр1, диаметром 5 мм, шагом 200 мм и выпусками продольных стержней $a_1 = a_2$ и поперечных стержней $a = 25$ мм:

$5ПВр1 \frac{200}{200} 2350$ ГОСТ 8478—81».

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Сварные рулонные сетки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из низкоуглеродистой проволоки класса Вр1 диаметром 5 мм по ГОСТ 6727—80.

2.2. Стержни в сетках должны быть прямолинейны. Допускаемые отклонения от прямолинейности стержней на длине сетки, равной их шагу, за исключением плоскости сворачивания сетки в рулон, не должны быть более:

4 % от размера ячейки для сеток повышенной точности изготовления;

5 % от размера ячейки для сеток нормальной точности изготовления.

Допускаемые отклонения расстояний между крайними продольными стержнями не должны быть более:

± 5 мм для сеток повышенной точности изготовления;

± 10 мм для сеток нормальной точности изготовления.

Допускаемые отклонения размеров ячеек не должны быть более ± 5 мм для сеток повышенной точности и ± 10 мм для сеток нормальной точности.

Допускаемые отклонения длины свободных концов поперечных стержней не должны быть более ± 5 мм для сеток повышенной точности и ± 10 мм для сеток нормальной точности».

Пункт 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 14098—68 на ГОСТ 14098—85.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. В сетках должны быть сварены все пересечения стержней.

Допускаются несваренные пересечения на 1 м длины сетки в количестве, которое не должно быть более:

двух — для сеток повышенной точности изготовления;

четырех — для сеток нормальной точности изготовления.

Два крайних стержня по периметру сетки должны быть сварены во всех пересечениях».

Пункт 2.5 исключить.

Пункты 2.6—2.8, 2.10 изложить в новой редакции:

«2.6. Прочность сварных крестообразных соединений на срез не нормируется.

2.7. Разрывное усилие стержней в местах сварки при испытании на растяжение должно быть не менее значений, указанных в ГОСТ 10922—75.

2.8. Величина осадки стержней в сварных крестообразных соединениях должна быть не менее 0,8 мм и не более 2,5 мм.

2.10. Масса рулона сетки должна быть 400—1300 кг. При транспортировании сеток в открытых транспортных средствах масса рулона должна быть 900—1300 кг. Допускается масса рулона 400—900 кг в количестве 10 % от общей партии.

(Продолжение см. с. 116)

При транспортировании сеток в крытых вагонах масса рулона должна быть 400—500 кг».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.11: «2.11. Расчетные характеристики сеток приведены в справочном приложении».

Пункт 3.1. Исключить слова: «или пакетов»; последний абзац исключить.

Пункты 3.2, 4.1—4.4, 5.2—5.5 изложить в новой редакции: «3.2. Для проверки качества сеток от партии отбирают один рулон. В каждом отобранном рулоне проверяют:

диаметр продольных и поперечных стержней;
ширину сетки в трех местах по крайним продольным стержням и размерам выпусков поперечных стержней;
шаг продольных и поперечных стержней в трех различных ячейках;
длину пяти свободных концов поперечных стержней;
прямолинейность поперечных стержней в трех различных ячейках;
наличие сварки в крестообразных соединениях;
величину осадки стержней в трех крестообразных соединениях;
временное сопротивление разрыву проволоки в местах сварки стержней не менее чем на трех образцах.

4.1. Наличие сварки в крестообразных соединениях проверяют внешним осмотром наружного витка сетки.

4.2. Ширину b вычисляют с точностью до 1 мм по формуле

$$b = b_1 + 2d + 2a,$$

где b_1 — расстояние в свету между продольными крайними стержнями, определенное при помощи мерной рейки с упорами;

d — диаметр проволоки в плоскости сетки, измеренный штангенциркулем;

a — длина свободных концов от торца поперечного стержня до поверхности продольного стержня.

Шаг продольных и поперечных стержней измеряют в свету штангенциркулем, а прямолинейность стержней и длину свободных концов проверяют измерительной линейкой и штангенциркулем.

Средства измерения должны отвечать требованиям ГОСТ 8.002—86 и ГОСТ 8.326—78.

4.3. Проверку разрывного усилия стержня в местах сварки проводят по ГОСТ 10922—75.

4.4. Величину осадки проволоки в крестообразных соединениях определяют по ГОСТ 14098—85 штангенциркулем с точностью до 0,1 мм.

5.2. К каждому рулону сетки должен быть прикреплен металлический или фанерный ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение сетки;

массу рулона в т;

номер партии.

5.3. Транспортная маркировка должна содержать основные, дополнительные и информационные надписи по ГОСТ 14192—77.

5.4. Сетки транспортируют железнодорожным и автомобильным транспортом в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида и техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР. Транспортирование по железной дороге проводится повагонными или мелкими отправлениями в открытых и крытых вагонах.

Загрузка и выгрузка должна осуществляться механизированным способом: в открытых вагонах кранами грузоподъемностью не ниже 3 т, в крытых вагонах автопогрузчиками грузоподъемностью не ниже 0,5 т.

При мелких отправлениях в крытых вагонах партиями не более 10 т для предохранения транспортных средств и грузов от механических повреждений ру-

(Продолжение см. с. 117)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8478—81)

лоны сеток и их торцы должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8828—75 и упаковочной тканью по ГОСТ 5530—81 или другими упаковочными материалами, не ухудшающими качества упаковки.

5.5. Сетки должны храниться на закрытых складах и складироваться не более чем в три яруса».

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Расчетные характеристики сеток

Количество стержней		Расчетная площадь поперечного сечения продольных стержней сетки, см ²	Расчетная площадь поперечного сечения поперечных стержней на 1 м сетки, см ²	Теоретическая масса 1 м длины рулонной сетки, кг
продольных на рулон сетки	поперечных на 1 м длины			
24	10	4,70	1,96	6,84
16	6,6	3,13	1,29	4,54
14	5	2,74	0,98	3,71

(ИУС № 11 1988 г.)