

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

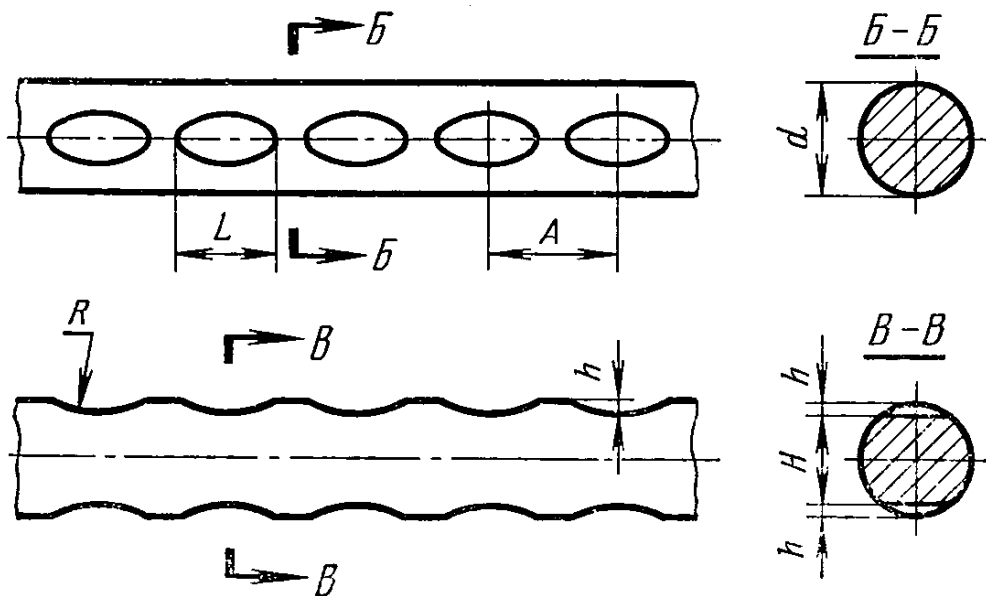
ГОСТ ОТМЕНЕНс 01.01.83
УдС 4-83Заменен ГОСТом № 4348-81
с 01.01.83
Постан. Госстандарта № 133
Издание официальное
от 21.01.81

СССР Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 8480—63
	ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕН- НЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ Deformed steel wire for prestressed concrete	Взамен ГОСТ 8480—57
		Группа В72

Настоящий стандарт распространяется на стальную проволоку периодического профиля, представляющую собой круглую сталь с вмятинами, очерченными по цилиндрической поверхности, расположенными с двух противоположных сторон (см. чертеж), предназначенную для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций.

1. СОРТАМЕНТ

1. Основные размеры проволоки периодического профиля должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Внесен Научно-исследовательским институтом бетона и железобетона

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР
18/XI 1963 г.

Срок введения
1/I 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Размеры и допускаемые отклонения, мм						Расчетная площадь сечения, мм ²
<i>d</i>		<i>h</i> , не менее	<i>L</i> , не менее	<i>A</i>		
Номин.	Доп. откл.			Номин.	Доп. откл.	
3,0	±0,06	0,15	3,0	6,5	+0,5 -1,0	7,06
4,0	±0,08	0,19	3,5			12,56
5,0	±0,08	0,24	3,8			10,63
6,0	±0,08	0,30	4,2	7,0		28,26
7,0	±0,10	0,35	4,5			38,47
8,0	±0,10	0,40	4,8			50,24

Примечания:

1. Размер *d* замеряют перед профилированием проволоки.
2. Размер *h* замеряют в месте наибольшей глубины вмятины или как полуразность величин *b* и *H*.
3. Допускается относительное смещение противоположных вмятин до 2 мм.
4. Количество вмятин на участке длиной 100 мм для проволоки диаметром 3—5 мм должно быть не менее 15 пар; для проволоки диаметром 6—8 мм — не менее 14 пар.
5. Радиус цилиндрической поверхности вмятин *R* для проволоки всех диаметров должен быть равен $8 \pm 0,5$ мм.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2. Проволока должна изготавливаться из углеродистой конструкционной стали. Марка стали устанавливается предприятием-поставщиком в зависимости от диаметра и заданных механических свойств проволоки.

3. Проволока должна подвергаться низкотемпературному отпуску.

4. Механические свойства проволоки, прошедшей низкотемпературный отпуск, должны соответствовать указанным в табл. 2.

5. На поверхности проволоки не должно быть раковин, трещин, ржавчины, расслоений и плен. Допускаются отдельные поверхностные дефекты в виде забоин, рисок и следов от протяжки и профилирования глубиной не более установленных пределов по диаметру.

Налет ржавчины на проволоке не служит основанием для ее забракования.

6. Проволока должна поставляться в мотках, причем каждый мсток должен состоять из одного отрезка проволоки.

7. Сварку исходной катанки разрешается производить только до патентирования; сварка волоченной проволоки для получения одного мотка большего веса не допускается.

Таблица 2

Номинальный диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	Условный предел текучести $\sigma_{0,2}$, кгс/мм ²	Число перегибов на 180° при диаметре валиков 30 мм	Относительное удлинение после разрыва на расчетной длине 100 мм, %
н е м е н е е				
3,0	180,0	144,0	4	4
4,0	170,0	136,0	3	
5,0	160,0	128,0	3	
6,0	150,0	120,0	Испытание на перегиб заменяют пробой на загиб	5
7,0	140,0	112,0		6
8,0	130,0	104,0		

Примечание. Проволока диаметром 6,0 мм и более должна выдерживать пробу на загиб в холодном состоянии на 180° вокруг оправки диаметром, равным пяти диаметрам испытываемой проволоки.

8. Внутренний диаметр мотка должен быть не менее 1200 мм для проволоки диаметром 3 мм, 2000 мм—для проволоки диаметром 4—5 мм и 2500 мм—для проволоки диаметром 6—8 мм.

Развернутая из мотка и свободно уложенная проволока должна сохранять прямолинейность. Допуски по прямолинейности устанавливаются заводом-изготовителем или по соглашению сторон.

Примечание. При обеспечении прямолинейности проволоки требования к размеру внутреннего диаметра мотка становятся необязательными и устанавливаются по согласованию сторон.

9. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие проволоки требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

10. Для контрольной проверки потребителем качества поступившей проволоки, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные в пп. 12—17.

11. Размер поставляемой партии проволоки устанавливается предприятием-поставщиком.

12. Осмотру и обмеру должен быть подвергнут каждый моток. Проволоку осматривают без применения увеличительных приборов.

13. Диаметр проволоки (d) и глубину вмятин (h) измеряют с точностью до 0,01 мм. Шаг вмятин (A) и их длину (L) измеряют с точностью до 0,5 мм.

14. Для проверки временного сопротивления разрыву, относительного удлинения, а также числа перегибов или загибов вокруг оправки от каждой партии должно быть отобрано 10% мотков, но не менее 5 мотков. Для определения условного предела текучести образцы отбирают от 3% мотков, но не менее чем от 3 мотков.

Для испытания на растяжение и перегиб от каждого конца отобранных мотков должно быть взято по одному образцу на каждый вид испытания.

Если хотя бы в одном случае будет получен результат ниже требований настоящего стандарта, производят повторные испытания 10% других мотков, но не менее 5 мотков. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

15. Испытание проволоки на растяжение должно производиться в соответствии с требованием ГОСТ 10446—63.

Грузоспособность разрывной машины не должна превышать пятикратной величины разрывного усилия испытываемой проволоки.

16. Временное сопротивление разрыву и условный предел текучести должны определяться, исходя из расчетной площади сечения образца до разрыва.

17. Испытание проволоки на перегиб должно производиться по ГОСТ 1579—63. При испытании образцы проволоки устанавливают в приборе так, чтобы вмятины были обращены своими плоскостями к зажимным губкам.

Испытание проволоки на загиб в холодном состоянии должно производиться по ГОСТ 1683. Образцы устанавливают так, чтобы одна из сторон с вмятинами прилегла к оправке.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

18. Проволока должна быть свернута в мотки неперепутанными рядами. Каждый моток должен быть туго перевязан мягкой проволокой не менее чем в четырех местах, равномерно расположенных по окружности мотка. Концы мотка должны быть аккуратно уложены с таким расчетом, чтобы их можно было легко находить.

Вес мотка должен быть не менее 80 кг. Допускается поставка мотков меньшего веса, но не менее 30 кг, в количестве не более 10% от партии (по весу).

По требованию заказчика проволока может поставляться в мерных или кратных по длине размерах.

19. Проволоку поставляют без смазки и без упаковки.

20. К каждому мотку должна быть привязана металлическая бирка с указанием:

- а) наименования предприятия-изготовителя и товарного знака;
- б) номера партии;
- в) номинального диаметра проволоки;
- г) номера настоящего стандарта.

21. Каждая партия проволоки должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество (сертификатом), в котором указывается:

- а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;
- б) наименование предприятия-поставщика;
- в) номер партии;
- г) номинальный диаметр проволоки;
- д) результаты контрольных испытаний;
- е) количество мотков;
- ж) вес партии нетто;
- з) номер настоящего стандарта.

22. Проволока должна храниться в закрытом сухом помещении. Укладывать проволоку на земляной пол запрещается.

23. Проволока должна транспортироваться в условиях, предохраняющих ее от коррозии, загрязнения и механических повреждений.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90^{1/16}
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891