ГОСТ 5336—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЕТКИ СТАЛЬНЫЕ ПЛЕТЕНЫЕ ОДИНАРНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2007

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.778.8:669.14:006.354 Группа В76

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЕТКИ СТАЛЬНЫЕ ПЛЕТЕНЫЕ ОДИНАРНЫЕ

Технические условия

ГОСТ 5336—80

Single woven steel wire cloth.
Specifications

МКС 77.140.65
ОКП 12 7500

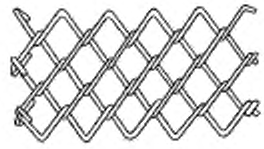
Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на стальные плетеные одинарные сетки с ромбическими и квадратными ячейками, изготовленные сплетением в одну перевивку плоских спиралей из стальной проволоки круглого сечения и применяемые для ограждений, теплоизоляционных работ, крепления горных выработок на шахтах и рудниках, просеивания материалов.

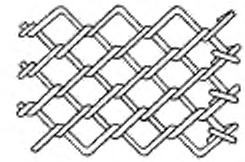
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сетка подразделяется по форме ячеек:
ромбическая — Р (острый угол ромба должен быть 60°) — черт. 1;
квадратная — черт. 2;
по виду поверхности:
без покрытия,
из проволоки оцинкованной — 0.
Сетки по точности размера ячейки подразделяют на группы 1 и 2.



Черт. 1



Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Размер стороны ячейки в свету и диаметр проволоки должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Номинальный диаметр проволоки, мм
С ромбической ячейкой		
5	5	1,2
6	6	1,2

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★ ○

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2007

Продолжение табл. 1

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Номинальный диаметр проволоки, мм
8	8	1,2 1,4
С ромбической или квадратной ячейкой		
10	10	1,2 1,4
12	12	1,4 1,6
15 20	15 20	1,6 1,8 2,0
С квадратной ячейкой		
15	15	2,0
25	25	2,0 2,5
35	35	2,0 2,5
45	45	2,5 3,0
50 60 80 100	50 60 80 100	3,0 3,0 4,0 5,0

Допускается по согласованию потребителя с изготовителем изготовление сеток облегченных (ОБ) № 20, 25, 35 из низкоуглеродистой термически необработанной проволоки без покрытия с номинальным диаметром 1,8 мм взамен 2,0 мм; сетки № 45 из проволоки диаметром 2,0 мм взамен 2,5 мм; № 50 из проволоки диаметром 2,5 мм; № 80 из проволоки диаметром 3,0 мм и № 100 из проволоки диаметром 4,0 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

Примеры условных обозначений

Сетка с ромбической ячейкой № 12, из термически необработанной проволоки, диаметром 1,6 мм, группы 1:

Сетка 1—Р—12—1,6 ГОСТ 5336—80

Сетка с квадратной ячейкой № 20, из оцинкованной проволоки, диаметром 2,0 мм, группы 2:

Сетка 2—20—2,0—0 ГОСТ 5336—80

Сетка с квадратной ячейкой № 20 облегченная из проволоки диаметром 1,8 мм:

Сетка 20—ОБ ГОСТ 5336—80

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Предельное отклонение для среднего арифметического размера стороны ячейки не должно превышать + 6 % для сеток 1-й группы и + 10 % для сеток 2-й группы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Предельное отклонение угла ячейки от номинального не должно превышать ± 10°.

1.5. Ширина сетки и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Сетка № 15 из проволоки диаметром 2,0 мм может изготовляться шириной до 2000 мм.

Таблица 2

Номер сетки	Ширина, мм	Предельное отклонение, мм	
		1-й группы	2-й группы
5—8	1000	—15	—15
10—15	1000, 1500	—1,12 ячейки	—25
20—35	1000, 1500, 2000		—45
45—60	1500, 2000		—1,6 ячейки
80—100	2000, 2500, 3000		

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сетки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из низкоуглеродистой термически необработанной без покрытия или оцинкованной проволоки нормальной точности изготовления по ТУ 14—4—1563.

Сетки 1-й группы должны изготовляться из проволоки с минусовыми предельными отклонениями, равными сумме абсолютных значений предельных отклонений.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2.2. Каждая спираль должна состоять из одной проволоки.

2.3. Смежные спирали должны быть вплетены друг в друга всеми витками без пропусков.

2.4. В сетке не должно быть перевернутых спиралей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Концы спиралей с обеих сторон сетки должны быть обрезаны и каждый конец в месте соединения должен быть загнут к своей спирали.

2.6. Сетки после изготовления свертываются в рулоны. Рулон должен состоять из одного куска сетки длиной не менее 5 м для сеток №№ 5—60 и не менее 3 м для сеток №№ 80, 100.

Допускается свертывать рулоны из двух кусков, сшитых спиралью.

Для сеток 1-й группы рулон должен состоять из одного куска длиной не менее 10 м для сеток №№ 5—60 и не менее 5 м для сеток № 80, 100.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.7. Масса рулона не должна превышать 80 кг. Для сеток № 80 и 100 допускается увеличение массы рулона сетки до 250 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Сетки принимаются партиями. Партия должна состоять из сеток одного номера, одной ширины, одного материала и оформлена одним документом о качестве. Документ о качестве должен содержать:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение сетки;

ширину в миллиметрах и длину сетки в метрах, общее количество сетки в метрах квадратных;

количество рулонов в партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Для проверки качества переплетения, загибки концов спирали, среднего арифметического значения размера стороны ячейки в свету, длины, ширины сетки и угла ячейки от партии отбирают 5 % рулонов, но не менее двух.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве рулонов.

Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество переплетения и загибку концов спиралей определяют визуально при перемотке рулонов сетки.

4.2. Среднее арифметическое значение размера стороны ячейки в свету определяют в трех местах сетки, отстоящих от края не менее чем на 100 мм, отсчитывают в двух направлениях параллельно сторонам ячейки по 10 ячеек для сеток №№ 5—15 и по 5 ячеек для сеток №№ 20—100 и замеряют длину участка, включая одну крайнюю проволоку, на котором расположены отсчитанные ячейки. Длину участка для определения среднего арифметического значения размера стороны ячейки в свету измеряют метром или линейкой с ценой деления 1 мм.

Среднее арифметическое значение размера стороны ячейки в свету (a), мм, вычисляют по формуле

$$a = \frac{l}{n} - d,$$

где l — длина участка, на котором расположены последовательно отсчитанные в соответствующих направлениях 5 или 10 ячеек, мм;

n — число отсчитанных ячеек;

d — номинальный диаметр проволоки, мм.

Окончательное значение среднего арифметического размера стороны ячейки в свету определяют как среднее арифметическое шести измерений.

4.3. Диаметр проволоки измеряют микрометром по ГОСТ 6507 перед изготовлением сетки.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Ширину сетки измеряют по выступающим загнутым концам проволок метром или рулеткой с ценой деления 1 мм. Длину сетки измеряют в натянутом состоянии, исключающем изменение формы ячеек, метром или рулеткой с ценой деления 1 мм или счетчиком.

4.5. Угол ячейки проверяют угломером по ГОСТ 5378 или шаблоном в трех местах сетки, но не ближе чем на 2 ячейки от края сетки.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый рулон сетки должен быть перевязан низкоуглеродистой проволокой диаметром 1,2—2,5 мм по ГОСТ 3282 или ТУ 14—4—1563 или отходами этой проволоки посередине и по краям или конец полотна сетки должен быть привязан такой же проволокой к рулону посередине и по краям.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.2. Торцы рулона должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8828 или другой бумагой, изготовленной по нормативно-технической документации, или упаковочной тканью по ГОСТ 5530, или тарным холстопрошивным полотном, или клееным полотном, или сшивным лоскутом из отходов текстильной промышленности, а также другими материалами, изготовленными по нормативно-технической документации, исключающими применение хлопчатобумажных и льняных тканей и не ухудшающих качества упаковки.

Допускается сетки № 5—50 включительно не упаковывать, а обязательно перевязывать крестообразно торцы рулона проволоки в соответствии с п. 5.1 или иным способом перевязки рулона, при условии предотвращения сцепления загнутых проволок между собой.

Упаковочные материалы на торцах рулонов обвязываются проволокой в соответствии с п. 5.1.

Упаковка сетки, транспортируемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, должна соответствовать ГОСТ 15846.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.3. По требованию потребителя сетка покрывается консервационной смазкой ЖКБ по утвержденной технической документации или смесью ЖКБ и индустриального масла по ГОСТ 20799 в соотношении 1:1.

5.4. К торцу рулона или пакета должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение сетки;

ширину в миллиметрах и длину сетки в метрах, общее количество сетки в метрах квадратных.

5.3—5.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.4а. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5.5. Сетку транспортируют пакетами по ГОСТ 26663 или рулонами. Допускается формирование пакетов без применения поддонов.

Диаметр рулона — от 200 до 600 мм, длина — от 1000 до 3000 мм. Пакет формируется из рулонов. Габаритные размеры пакета: длина от 1000 до 3000 мм, ширина от 1870 мм, высота до 1400 мм. Укрупненное грузовое место формируется при транспортировании потребителю двух или более рулонов.

Средствами пакетирования являются:

катанка диаметром 6,5 мм по ОСТ 14.15.193;

обвязки из проволоки по ГОСТ 3282 или по ОСТ 14—4—210;

обвязки из ленты по ГОСТ 3560;

проволока и лента по другой нормативно-технической документации.

Масса пакета не более 1 т.

Сетки транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки 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 отправками. На открытом подвижном составе сетку транспортируют только пакетами.

Условия транспортирования сетки в части воздействия климатических факторов должны соответствовать условиям хранения 5 и 8 по ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

5.6. Хранение сеток должно соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Таблица живого сечения и теоретической массы 1 м^2 сетки

Номер сетки	Диаметр проволоки, мм	Живое сечение сетки, %	Масса 1 м^2 сетки, кг
Сетка с ромбической ячейкой			
5	1,2	55,9	4,52
6	1,2	61,0	3,73
8	1,2	69,8	2,78
	1,4	65,5	3,80
Сетка с ромбической или квадратной ячейкой			
10	1,2	75,3 (78,9)	2,20 (1,96)
	1,4	71,5 (76,2)	3,00 (2,68)
12	1,4	76,3 (79,0)	2,48 (2,24)
	1,6	73,3 (77,0)	3,24 (2,92)
15	1,6	77,5 (80,9)	2,57 (2,27)
	1,8	76,0 (78,9)	3,25 (2,88)
20	2,0	81,4	3,00 (2,66)
Сетка с квадратной ячейкой			
15	2,0	73,0	3,60
25	2,0	84,7	2,15
	2,5	81,8	3,36
35	2,0	91,0	1,56
	2,5	87,0	2,44
45	2,5	84,4	1,87
	3,0	87,0	2,70
50	3,0	88,8	2,42
60	3,0	90,5	2,00
80	4,0	90,3	2,76
100	5,0	90,5	3,40

Примечание. Значения, указанные в скобках, распространяются на сетки с квадратной ячейкой.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.80 № 1466**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 5336—67**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3282—74	5.1; 5.5
ГОСТ 3560—73	5.5
ГОСТ 5378—88	4.5
ГОСТ 5530—2004	5.2
ГОСТ 6507—90	4.3
ГОСТ 8828—89	5.2
ГОСТ 14192—96	5.4а
ГОСТ 15150—69	5.5; 5.6
ГОСТ 15846—2002	5.2
ГОСТ 20799—88	5.3
ГОСТ 26663—85	5.5
ОСТ 14.15.193—86	5.5
ОСТ 14—4—210—87	5.5
ТУ 14—4—1563—89	2.1; 5.1; 5.5

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 08.04.91 № 457**

6. **ИЗДАНИЕ (март 2007 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1986 г., марте 1989 г., апреле 1991 г. (ИУС 12—86, 6—89, 7—91)**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 19.03.2007. Формат 60 × 84$^1/_8$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,75. Тираж 56 экз. Зак. 254. С 3840.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru