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

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

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 ОТМЕНЕН с 01.01.83 УГС 4-83 Постан. Госстандарта

Издание официальное

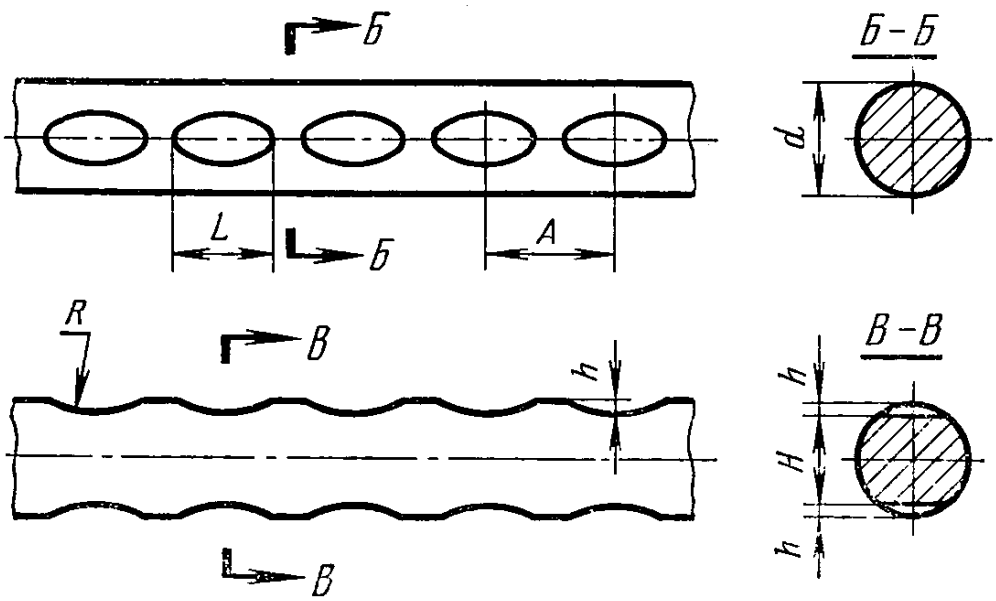
Заменен ГОСТом №7348-81 с 01.01.83 Постан. Госстандарта №133 от 21.01.81

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ Deformed steel wire for prestressed concrete	ГОСТ 8480—63 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.

I. 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
d		*h*, не менее	*L*, не менее	*A*		
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±0,5 *мм*.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2. Проволока должна изготовляться 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 моток должен состоять из одного отрезка проволоки.

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

Таблица 2

Номинальный диаметр, *мм*	Временное сопротивление разрыву $\sigma_в$, *кгс/мм²*	Условный предел текучести $\sigma_{0,2}$, *кгс/мм²*	Число перегибов на 180° при диаметре валиков 30 *мм*	Относительное удлинение после разрыва на расчетной длине 100 *мм*, %
	не менее			
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) замеряют с точностью до 0,01 *мм*. Шаг вмятин (A) и их длину (L) замеряют 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 ОСТ 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 60×90¹/₁₆
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

gost.e-ecolog.ru