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 01.01.76 УГС 2-76

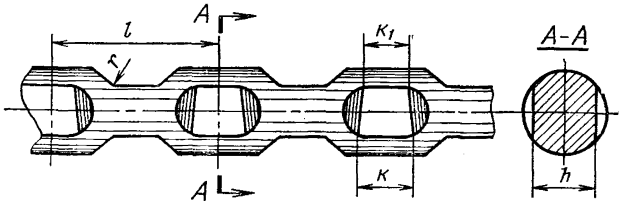
Издание официальное

СССР — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 6234—52
	СТАЛЬ ХОЛОДНОСПЛЮЩЕННАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ	Группа В22

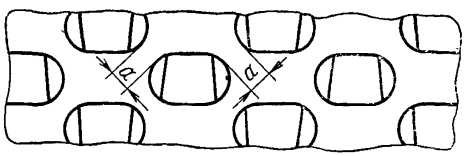
Настоящий стандарт распространяется на холодносплющенную сталь периодического профиля, представляющую собой круглые стержни с вмятинами, расположенными параллельно продольной оси и в двух взаимно перпендикулярных плоскостях (см. чертеж), предназначенную для армирования железобетонных конструкций.

I. СОРТАМЕНТ

1. Размеры стержней периодического профиля и расчетные величины должны соответствовать чертежу и табл. 1.



Общий вид стержня



Развернутая поверхность стержня

Внесен Министерством строительства предприятий машиностроения	Утвержден Управлением по стандартизации 24/IV 1952 г.	Срок введения 1/VIII 1952 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Номер профиля	Размеры, мм						Допускаемые отклонения по размерам, мм			Расчетная площадь сечения, см²	Вес 1 пог. м стержня, кг
	h	l	r	a	K	K_1	h	l	a		
6	4,5									0,28	0,20
6,5	4,8									0,33	0,24
7	5,2									0,38	0,27
8	6,0	30	5	5	10	9	+0,2	+1,5	±2,0	0,50	0,36
9	6,7									0,64	0,45
10	7,5									0,79	0,56
11	8,2									0,95	0,67
12	9,0	30	5	5	10	9			±2,0	1,13	0,81
12а	9,0	55	8	10	15	13			±5,0	1,13	0,81
13	9,7	30	5	5	10	9			±2,0	1,33	0,94
13а	9,7	55	8	10	15	13	+0,3	+1,5	±5,0	1,33	0,94
14	10,5	30	5	5	10	9			±2,0	1,54	1,09
14а	10,5	55	8	10	15	13			±5,0	1,54	1,09
15	11,2									1,77	1,25
16	12,0									2,01	1,43
17	12,7									2,27	1,62
18	13,5									2,54	1,87
19	14,2									2,84	2,01
20	15,0	55	8	10	15	13	+0,3	+1,5	±5,0	3,14	2,23
21	15,7									3,46	2,45
22	16,5									3,80	2,70
23	17,2									4,15	2,94
24	18,0									4,52	3,20
25	18,7									4,91	3,47
26	19,5									5,31	3,76
27	20,2									5,73	4,04
28	21,2	55	8	10	15	13	+0,5	+1,5	±5,0	6,16	4,35
30	22,5									7,07	5,00
32	24,0									8,04	5,68

Пример условного обозначения холодносплющенной стали периодического профиля № 18 I категории:

Сталь ХС-I-18 ГОСТ 6234—52.

2. Номера профилей соответствуют диаметрам (в *мм*) исходных круглых стержней до их проката (сплющивания).

3. Отклонения по размерам r, K и K_1, указанным в таблице, не нормируются.

4. Профили должны поставляться в прутках длиной по ГОСТ 2590—57.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5. Стержни периодического профиля изготовляются путем холодного проката горячекатаной круглой стали марок Ст. 0, Ст. 2, Ст. 3, Ст. 4 и Ст. 5 по группе А, ГОСТ 380—60.

6. Сталь, предназначенная для изготовления холоднесплющенной арматуры периодического профиля в целях обеспечения лучшей свариваемости по требованию потребителя, оговоренному в заказе, поставляется с гарантированным химическим составом согласно ГОСТ 380—60.

7. В зависимости от гарантируемых механических свойств (показателей прочности) сталь холоднесплющенная периодического профиля разделяется на две категории: I и II.

8. При испытании на растяжение сталь холоднесплющенная периодического профиля по механическим свойствам должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Номер категории	Марка стали исходного материала	Предел прочности при растяжении	Предел текучести
		к с/мм², не ме ее	
I	Ст. 0, Ст. 2, Ст, 3, Ст. 4	45	35
II	Ст. 5	60	50

9. Сталь периодического профиля должна быть испытана на холодный загиб на 90° вокруг оправки по толщине, равной тройному диаметру стержня до сплющивания.

В месте сгиба на образцах не должно быть обнаружено надрывов, трещин и расслоений.

10. На поверхности стержней, включая поверхность выступов и вмятин, не должно быть трещин, раковин, плен и закатов. Отколы выступов не допускаются. Отдельные местные повреждения выступов в количестве не более трех на 1 *пог. м* стержня, а также незначительная ржавчина в пределах допускаемых отклонений не служат основанием для забракования стали.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Приемка готовых стержней должна производиться согласно ГОСТ 7565—66.

12. Предъявленные к приемке стержни разделяют на партии,

весом каждая не более 5 *т* при диаметре стержней до 14 *мм* вкл. и не более 10 *т* при диаметре свыше 14 *мм*.

В партию должны входить стержни одного размера и одной категории.

13. Для испытаний на растяжение и на холодный загиб от одного из стержней партии, принятой по результатам наружного осмотра и обмера, отрезают по три образца (или три заготовки для образцов) для каждого вида испытаний.

14. К испытанию допускаются образцы от стержней, пролежавших после проката не менее 12 дней или прокипяченных в воде не менее 2 *ч*.

15. Испытание на растяжение и размер образцов — по ГОСТ 1497—61.

16. При испытании на растяжение расчетную площадь сечения стержней определяют по формуле $F = 1{,}4h^2$.

17. В случае неудовлетворительных результатов испытаний на растяжение и на загиб, испытание, давшее неудовлетворительный результат, повторяют на двойном количестве образцов, взятых от двух других стержней.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партию бракуют.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ, УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

18. Методы испытаний холоднодеформированной стали и отбор проб должны производиться согласно ГОСТ 7564—64 и ГОСТ 7565—66.

19. Маркировка, упаковка и документация — согласно ГОСТ 7566—55.

Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.
ГОСТ 1497—61 введен взамен ГОСТ 1497—42.
ГОСТ 2590—57 введен взамен ГОСТ 2590—51.
ГОСТ 7564—64 и ГОСТ 7565—66 введены взамен ГОСТ 380—50 в части разд. IV.
ГОСТ 7566—55 введен взамен ГОСТ 380—50 в части разд. III и V.
ГОСТ 7565—66 введен взамен ГОСТ 7565—55.

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.

gost.e-ecolog.ru

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