

**СЕТКИ СВАРНЫЕ
ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

Технические условия

ГОСТ
8478—81

Welded meshes for reinforced concrete structures.
Specifications

МКС 77.140.65
ОКП 12 7600

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на сварные рулонные сетки, изготавляемые из арматурной проволоки, расположенной в двух взаимно перпендикулярных направлениях, соединенной в местах пересечения контактной точечной сваркой, и предназначенные для армирования железобетонных конструкций.

Стандарт не распространяется на сварные сетки для армирования армоцементных конструкций.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

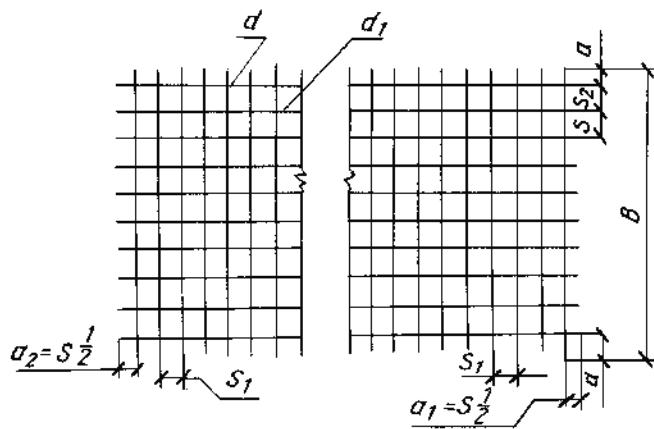
1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1а. Сетки по точности размеров изготавливают:

- нормальной точности;
- повышенной точности — П.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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, a_2 и свободные концы поперечных стержней a должны соответствовать указанным на чертеже и табл. 1 и 2.



С. 2 ГОСТ 8478—81

Таблица 1
Размеры в миллиметрах

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		
5BpI $\frac{100}{100}$ 2350	5BpI	5BpI	100	100	2350	25
5BpI $\frac{150}{150}$ 2350			(·150) + 200	150		
5BpI $\frac{200}{200}$ 2350			(·200) + 100	200		

Таблица 2
Расположение продольных стержней по ширине сетки

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2, 1.3. (Исключены, Изм. № 1).

1.4. Сетки изготавливают с поперечными стержнями на всю их ширину (см. чертеж).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5, 1.6. (Исключены, Изм. № 1).

Примеры условных обозначений

Сетка рулонная с нормальной точностью изготовления ячейки, шириной 2350 мм, с продольными и поперечными стержнями из проволоки класса Вр-I, диаметром 5 мм, шагом 200 мм и выпусками продольных стержней $a_1 = a_2$, поперечных стержней $a = 25$ мм:

5BpI $\frac{200}{200}$ 2350 ГОСТ 8478 – 81

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

5PВрI $\frac{200}{200}$ 2350 ГОСТ 8478 – 81

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из низкоуглеродистой проволоки класса Вр-I диаметром 5 мм по ГОСТ 6727.

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 % » » » » » нормальной » » »

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

± 5 мм — для сеток повышенной точности изготовления;

± 10 мм » » нормальной » »

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.

2.1, 2.2. (**Измененная редакция, Изм. № 1**).

2.3. Крестообразные соединения стержней в местах их пересечения выполняют контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098.

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	» » нормальной » »

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

(**Измененная редакция, Изм. № 1**).

2.5. (**Исключен, Изм. № 1**).

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.

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

2.6—2.8. (**Измененная редакция, Изм. № 1**).

2.9. Каждый рулон должен состоять из одного отрезка. В партии допускается 10 % рулонов, состоящих из двух отрезков.

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

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

(**Измененная редакция, Изм. № 1**).

2.11. Расчетные характеристики сеток приведены в приложении.

(**Введен дополнительно, Изм. № 1**).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Сетки предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из сеток одной марки, одной смены выработки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

- условное обозначение сетки;

- массу нетто партии;

- количество рулонов;

- результаты проведенных испытаний.

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;