

ГОСТ 8478-81

Группа В76

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### СЕТКИ СВАРНЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

#### WELDED MESHES FOR REINFORCED CONCRETE STRUCTURES. SPECIFICATIONS

МКС 77.140.65  
ОКП 12 7600

Дата введения 1983-01-01

#### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по строительству
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.05.81 N 2426
3. ВЗАМЕН ГОСТ 8478-66
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8.002-86	4.2
ГОСТ 8.326-89	4.2
ГОСТ 5530-81	5.4
ГОСТ 6727-80	2.1
ГОСТ 8828-89	5.4
ГОСТ 10922-90	2.7, 4.3
ГОСТ 14098-91	2.3, 4.4
ГОСТ 14192-96	5.3

5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6-93)

6. ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 11-88)

Настоящий стандарт распространяется на сварные рулонные сетки, изготовляемые 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. N 1).

### 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1а. Сетки по точности размеров изготавливают:

- нормальной точности;
- повышенной точности - П.

(Введен дополнительно, Изм. N 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.

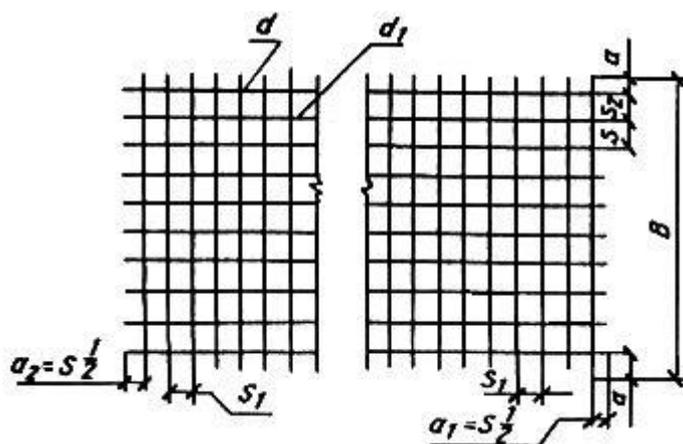


Таблица 1

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 $s_2$	поперечными $s_1$		
5Vpl $\frac{100}{100}$ 2350	5Vpl	5Vpl	100	100	2350	25
5Vpl $\frac{150}{150}$ 2350			(x150)+200	150		
5Vpl $\frac{200}{200}$ 2350			(x200)+100	200		

Таблица 2

**Расположение продольных стержней по ширине сетки**

Ширина сетки, мм	Разбивка ширины сетки $b$ на количество шагов при основном шаге $a$ , мм		
	100	150	200
	Количество продольных стержней в сетке, шт.		
2350	24 ----- 100x23	16 ----- 150x7+200+150x7	14 ----- 100+200x5+100+200x5+100

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.2, 1.3. (Исключены, Изм. N 1).

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.5, 1.6. (Исключены, Изм. N 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:

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

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:

$$5ПBpI \frac{200}{200} 2350 \text{ ГОСТ } 8478-81$$

**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. N 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. N 1).

2.5. (Исключен, Изм. N 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. N 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. N 1).

2.11. Расчетные характеристики сеток приведены в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. N 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;
- временное сопротивление разрыву проволоки в местах сварки стержней не менее чем на трех образцах.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке.

Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Наличие сварки в крестообразных соединениях проверяют внешним осмотром наружного витка сетки.

4.2. Ширину ( $b$ ), мм, вычисляют с точностью до 1 мм по формуле

$$b = b_1 + 2d + 2a,$$

где  $b_1$  - расстояние в свету между продольными крайними стержнями, определенное с помощью мерной рейки с упорами;

$d$  - диаметр проволоки в плоскости сетки, измеренный штангенциркулем;

$a$  - длина свободных концов от торца поперечного стержня до поверхности продольного стержня.

Шаг продольных и поперечных стержней замеряют в свету штангенциркулем, а прямолинейность стержней и длину свободных концов проверяют измерительной линейкой и штангенциркулем.

Средства измерения должны отвечать требованиям ГОСТ 8.002\* и ГОСТ 8.326\*\*.

\* На территории Российской Федерации действуют ПР 50.2.002-94.

\*\* На территории Российской Федерации действуют ПР 50.2.009-94.

4.3. Разрывное усилие стержня в местах сварки проверяют по ГОСТ 10922.

4.4. Величину осадки проволоки в крестообразных соединениях определяют по ГОСТ 14098 штангенциркулем с точностью до 0,1 мм.

Разд.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый рулон сетки должен быть увязан мягкой проволокой не менее чем в трех местах.

5.2. К каждому рулону сетки должен быть прикреплен металлический или фанерный ярлык, на котором указывают:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

- условное обозначение сетки;

- массу рулона в тоннах;

- номер партии.

5.3. Транспортная маркировка должна содержать основные, дополнительные и информационные надписи по ГОСТ 14192.

5.4. Сетки перевозят железнодорожным и автомобильным транспортом в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида, и техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР. Транспортирование по железной дороге производят повагонными или мелкими отправлениями в открытых и крытых вагонах.

Загрузка и выгрузка должна осуществляться механизированным способом: в открытых вагонах - кранами грузоподъемностью не ниже 3 т, в крытых вагонах - автопогрузчиками грузоподъемностью не ниже 0,5 т.

При мелких отправлениях в крытых вагонах партиями не более 10 т для предохранения транспортных средств и грузов от механических повреждений рулоны сеток и их торцы должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8828 и упаковочной тканью по ГОСТ 5530 или другими упаковочными материалами, не ухудшающими качества упаковки.

5.5. Сетки должны храниться на закрытых складах и складироваться не более чем в три яруса.

5.2-5.5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

### РАСЧЕТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕТОК

Количество стержней		Расчетная площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>		Теоретическая масса 1 м длины рулонной сетки, кг
продольных на рулон сетки	поперечных на 1 м длины	продольных стержней сетки	поперечных стержней на 1 м сетки	
24	10	4,70	1,96	6,84
16	6,6	3,13	1,29	4,54
14	5	2,74	0,98	3,71

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Введено дополнительно, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:  
официальное издание  
Сетки металлические. Типы.  
Технические условия: Сб. ГОСТов. -  
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003