

ГОСТ Р 51285—99

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**СЕТКИ ПРОВОЛОЧНЫЕ КРУЧЕНЫЕ
С ШЕСТИУГОЛЬНЫМИ ЯЧЕЙКАМИ
ДЛЯ ГАБИОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

Технические условия

Издание официальное

БЗ 5—99/93

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ГОСТ Р 51285—99
ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

98.00

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Определения	1
4 Классификация, основные параметры и размеры	1
5 Технические требования	3
6 Правила приемки	3
7 Методы контроля	4
8 Транспортирование и хранение	4
Приложение А Определения	4
Приложение Б Требования к проволоке, применяемой для изготовления сетки	4

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**СЕТКИ ПРОВОЛОЧНЫЕ КРУЧЕНЫЕ С ШЕСТИУГОЛЬНЫМИ ЯЧЕЙКАМИ
ДЛЯ ГАБИОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ****Технические условия**

Twisted wire meshes with hexagonal cells for gabion constructions.
Specifications

Дата введения 2000—01—01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на проволочные крученые сетки с шестиугольными ячейками, предназначенные для габрионных конструкций, защитных барьеров и других сетчатых конструкций, применяемых для берегоукрепления, армирования грунтов, укрепления склонов и откосов, защиты от камнепадов, снежных лавин, селевых потоков и т.д.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 380—94 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 5960—72 Пластикат поливинилхлоридный для изоляции и защитных оболочек проводов и кабелей. Технические условия

ГОСТ 10446—80 Проволока. Метод испытания на растяжение

ГОСТ 10447—93 Проволока. Метод испытания на навивание

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 24597—81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Общие технические требования

ГОСТ Р 50575—93 Проволока стальная. Требования к цинковому покрытию и методы испытания покрытия

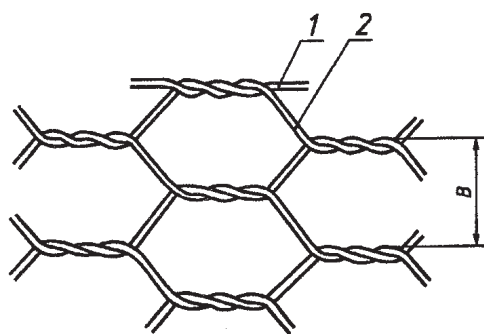
3 Определения

В настоящем стандарте применяются определения, обозначения, сокращения, приведенные в приложении А.

4 Классификация, основные параметры и размеры

4.1 Сетки изготовляют с шестиугольными ячейками взаимно скрученными (свитыми) проволоками методом скрутки двух проволок в одном направлении на полный оборот 180° с минимальным количеством скруток, равным трем.

Схема ячеек сетки приведена на рисунке 1.



1 — проволока кромки; 2 — основная проволока; B — ячейка

Рисунок 1 — Схема шестиугольных ячеек сетки

4.2 Сетки классифицируют по видам покрытия проволоки. Требования к проволоке, применяемой для изготовления сетки, приведены в приложении Б.

4.3 Основные параметры и размеры сеток приведены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 — Размеры и предельные отклонения размеров сетки

Размер ячейки		Диаметр проволоки с покрытием цинком или сплавом цинка с алюминием и мншметаллом, мм	Ширина сетки, мм		Длина рулона, м	
Номин., мм	Пред. откл., %		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
60	+18	2,0	1000	±60	25	+1
60	—4	2,2				
60		2,4				
60		2,7				
80	+16	2,4	3000	±80	50	0
80		2,7				
80		3,0				
100	—4	2,7	4000	±100	50	0
100		3,0				
100		3,4				

Номинальный размер ячейки принимают за номер сетки.

По соглашению сторон допускается поставка рулонов другой длины.

4.4 Диаметры проволоки сетки и соответствующие им диаметры проволоки кромки приведены в таблице 2.

Т а б л и ц а 2 — Диаметры проволоки сетки и кромки

В миллиметрах

Диаметр проволоки сетки	Диаметр проволоки кромки
2,0	2,4
2,2	2,7
2,4	3,0
2,7	3,4
3,0	3,9

Примеры условных обозначений сеток:

Сетка с ячейкой № 80 из проволоки диаметром 2,4 мм, покрытой цинком:

Сетка 80-2,4-Ц ГОСТ Р 51285—99

Сетка с ячейкой № 100 из проволоки диаметром 2,7 мм, покрытой сплавом цинка с алюминием и мишметаллом:

Сетка 100-2,7-ЦАММ ГОСТ Р 51285—99

Сетка с ячейкой № 60 из проволоки диаметром 2,0 мм, покрытой цинком и полимером:

Сетка 60-2,0-ЦП ГОСТ Р 51285—99

Сетка с ячейкой № 60 из проволоки диаметром 2,2 мм, покрытой сплавом цинка с алюминием и мишметаллом и полимером:

Сетка 60-2,2-ЦАММП ГОСТ Р 51285—99

5 Технические требования

5.1 Сетку изготавливают из низкоуглеродистой термически обработанной проволоки из стали марок по ГОСТ 380, покрытой цинком или сплавом цинка с алюминием и мишметаллом, цинком и полимером, сплавом цинка с алюминием и мишметаллом и полимером. Требования к проволоке приведены в приложении Б.

5.2 В сетке не должно быть разорванных и несвитых проволок. Допускается сращивать концы проволоки надставкой, скруткой или сваркой. Длина скрутки или надставки должна быть не более 10 мм, количество заделанных разрывов не более одного на 10 м длины.

5.3 Сетку изготавливают одним отрезком, свернутым в рулон массой не более 80 кг.

По соглашению сторон допускаются рулоны массой до 200 кг.

5.4 При маркировке сетки к торцу рулона или пакета должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

- товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину сетки в миллиметрах и длину в метрах;
- массу рулона в килограммах;
- дату изготовления сетки;
- по требованию потребителя результаты испытаний проволоки сетки.

Транспортная маркировка сетки — по ГОСТ 14192.

5.5 При упаковке сетки рулон сетки перевязывают в двух местах по торцам. Рулоны сетки шириной 2 м и более дополнительно перевязывают по спирали проволокой, покрытой цинком или сплавом цинка с алюминием и мишметаллом.

6 Правила приемки

6.1 Сетки принимают партиями. Партия должна состоять из сеток одного размера и одного вида покрытия и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину сетки в миллиметрах и длину в метрах;
- общее количество сетки в квадратных метрах;
- по требованию потребителя результаты испытаний исходной проволоки.

6.2 Для проверки размеров и качества сетки выбирают один рулон из 50, в котором проверяют:

- наличие дефектов скрутки;
- размер ячейки;
- диаметр проволоки;
- ширину и длину сетки.

6.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве рулонов.

7 Методы контроля

7.1 Наличие дефектов скрутки определяют визуально внешним осмотром полотна при перематке рулона.

7.2 Размер ячейки измеряют в трех произвольно выбранных местах рулона сетки с точностью до 1 мм. Одно из мест измерения выбирают в середине сетки, два других — по краям на расстоянии не менее двух ячеек от края сетки.

В каждом из мест измерения проверяют размеры десяти последовательно расположенных ячеек. Размер ячейки определяют между противоположными сторонами шестиугольника.

7.3 Длину сетки определяют при помощи счетчика или измеряют линейкой. Ширину сетки измеряют в любом месте рулеткой или линейкой с ценой деления 1 мм.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Сетку транспортируют пакетами или рулонами по ГОСТ 24597, ГОСТ 26663 транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

8.2 Сетка должна храниться в закрытых складских помещениях в соответствии с требованиями ГОСТ 3282.

ПРИЛОЖЕНИЕ А (справочное)

ОПРЕДЕЛЕНИЯ

А.1 Габрионные конструкции — объемные сетчатые конструкции различной формы из сетки проволочной крученой с шестиугольными ячейками, заполненные камнем, применяемые для защиты грунтов от эрозии.

А.2 Покрытие сплавом цинка с алюминием и мишметаллом — покрытие стальной проволоки сетки сплавом цинка, содержащим 5 % алюминия и 0,01 % мишметалла.

А.3 Мишметалл — сплав редкоземельных металлов с преобладающим содержанием церия и лантана.

А.4 Рулон сетки — скатанное полотно сетки в форме цилиндра.

А.5 Скрутка проволок — свивка двух проволок в одном направлении на полный оборот 180°, проволоки вращаются в одном направлении, минимальное количество скруток три.

А.6 Размер ячейки — среднее расстояние между скрутками (*B*).

ПРИЛОЖЕНИЕ Б (обязательное)

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВОЛОКЕ, ПРИМЕНЯЕМОЙ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТКИ

Б.1 Классификация, основные параметры и размеры

Проволоку для сеток классифицируют по виду покрытия:

Ц — покрытой цинком;

ЦАММ — покрытой сплавом цинка с алюминием и мишметаллом;

ЦП — покрытой цинком и полимером;

ЦАММП — покрытой сплавом цинка с алюминием и мишметаллом и полимером.

Диаметры проволоки, покрытой цинком или сплавом цинка с алюминием и мишметаллом, предельные отклонения проволоки приведены в таблице Б.1.

Т а б л и ц а Б.1 — Диаметры проволоки и предельные отклонения

В миллиметрах

Диаметр проволоки, покрытой цинком или сплавом цинка с алюминием и мишметаллом	Пред. откл.
2,0	±0,05
2,2	±0,06
2,4	±0,06
2,7	±0,06
3,0	±0,07
3,4	±0,07
3,9	±0,07

Пример условного обозначения проволоки:
Проволока диаметром 2,0 мм покрытая цинком и полимером:

Проволока 2,0-ЦП ГОСТ Р 50575—93

Б.2 Технические требования

Проволоку изготавливают из низкоуглеродистой катанки из стали марок по ГОСТ 380.

Временное сопротивление проволоки разрыву должно быть от 35 до 50 кгс/мм² (340 — 490 Н/мм²), минимальное удлинение — 10 % на образце длиной 250 мм.

Цинковое покрытие и покрытие сплавом цинка с алюминием и мишметаллом должно быть прочным и выдерживать не менее пяти витков при навивке на цилиндрический стержень диаметром, равным трем диаметрам проволоки; сплошным и равномерным, выдерживать количество и нормы по погружению в раствор сернистой меди, указанные в таблице Б.2.

Т а б л и ц а Б.2 — Число и продолжительность погружений образцов проволоки

Диаметр проволоки, мм	Число погружений при продолжительности каждого погружения	
	1 мин	30 с
2,0	2	—
2,2	2	1
2,4	2	1
2,7	2	1
3,0	3	—
3,4	3	—
3,9	3	—

На поверхности проволоки, покрытой цинком или сплавом цинка с алюминием и мишметаллом, не должно быть непокрытых мест и черных пятен.

Минимальная масса цинка и сплава цинка с алюминием и мишметаллом на единицу площади поверхности должна соответствовать требованиям ГОСТ Р 50575 и таблицы Б.3.

Т а б л и ц а Б.3 — Минимальная масса покрытия

Диаметр проволоки, мм	Масса покрытия, г/м ² , не менее	
	цинкового	сплава цинка с алюминием и мишметаллом
2,0	215	225
2,2	230	240
2,4	230	240
2,7	245	255
3,0	255	265
3,4	265	275
3,9	275	285

Толщина полимерного покрытия составляет 1 мм на диаметр проволоки.

Для покрытия проволоки полимером применяют поливинилхлоридный пластик (ПВХ) марки И50-13 по ГОСТ 5960 или по другой НД.

Проволока должна изготавливаться в мотках или на катушках.

Б.3 Правила приемки

Проволока принимается партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, одного вида покрытия и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;
- результаты проведенных испытаний;
- условное обозначение проволоки;
- массу нетто партии.

При приемке проволоки диаметр и качество поверхности проверяют на каждом мотке (катушке).

Для проверки механических свойств и качества покрытия от партии проволоки отбирают не менее трех мотков (катушек).

Для каждого вида испытаний отбирают по одному образцу от каждого отобранного мотка (катушки).

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве мотков (катушек).

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Б.4 Методы контроля

Осмотр поверхности проволоки проводят визуально без применения увеличительных приборов.

Диаметр проволоки измеряют в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения на участке без напылов покрытия измерительным инструментом с точностью 0,1 мм.

Испытание проволоки на растяжение проводят по ГОСТ 10446.

Испытание проволоки на навивание проводят в соответствии с требованиями Б.2 и ГОСТ 10447. Покрытие считается выдержавшим испытание, если при навивке оно не трескается и не ломается до такой степени, что может быть удалено без применения механических средств (с помощью пальцев рук).

Сплошность и равномерность цинкового покрытия и покрытия сплавом цинка с алюминием и мишметаллом контролируют методом погружения по ГОСТ Р 50575.

Масса цинка или сплава цинка с алюминием и мишметаллом определяется весовым или объемно-газометрическим методом по ГОСТ Р 50575. При этом массу сплава цинка с алюминием и мишметаллом, осажденного на единицу площади поверхности m , г/м², определяют по формуле

$$m = \frac{2405V}{\pi DL},$$

где V — объем высвобождающегося водорода во время испытания, см³;

D — диаметр проволоки без покрытия, мм;

L — длина образца, мм.

Б.5 Маркировка, транспортирование и хранение

Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение проволоки — по ГОСТ 3282, ГОСТ 26663.