

4.5 Проволока из углеродистой стали для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций ГОСТ 7348-81

Стандарт распространяется на холоднотянутую проволоку из углеродистой стали для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций.

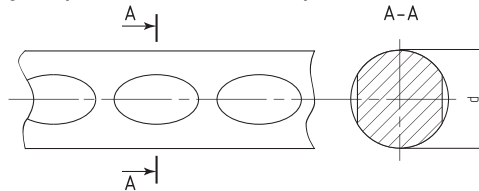
Классификация.

Проволока должна изготавливаться из углеродистой стали марок 65, 70, 80, 85 по ГОСТ 14959-79.

Проволока подразделяется:

по виду:

- круглая – В;
- периодического профиля – Вр.



по состоянию изготовления:

- с отпуском;
- с отпуском под напряжением (стабилизированная) – Р. Изготавливается только круглая.

по точности изготовления на группы: 1, 2, 3.

Таблица 4.7

Предельные отклонения массы по номинальному диаметру ГОСТ 7348-81

| Номинальный диаметр, d | Предельные отклонения | | | Площадь поперечного сечения, мм | Масса 1000 м, кг |
|------------------------|-----------------------|----------|----------|---------------------------------|------------------|
| | Группа 1 | Группа 2 | Группа 3 | | |
| 3,0 | ±0,04 | ±0,06 | -0,12 | 7,07 | 55,5 |
| 4,0 | ±0,04 | ±0,08 | -0,16 | 12,57 | 98,7 |
| 5,0 | ±0,05 | ±0,08 | -0,16 | 19,63 | 154,1 |
| 6,0 | ±0,05 | ±0,08 | -0,16 | 28,27 | 221,9 |
| 7,0 | ±0,05 | ±0,10 | -0,20 | 38,48 | 302,1 |
| 8,0 | ±0,06 | ±0,10 | -0,20 | 50,27 | 394,6 |

Номинальный диаметр проволоки периодического профиля соответствует номинальному диаметру круглой проволоки до нанесения на ее поверхность профиля.

Проволока должна быть свернута в мотки не перепутанными рядами. Каждый моток должен состоять из одного отрезка.

Масса мотка должна быть не менее 100 кг для проволоки диаметром до 6 мм и не менее 120 кг для проволоки диаметром 6,0 мм и более.