

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**  
**СЕТКИ СВАРНЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**  
**Welded meshes for reinforced concrete structures. Specifications**  
**ГОСТ 8478-81**  
**(в ред. Изменения N 1, утв. в июне 1988 г.)**

Группа В76

ОКП 12 7600

Дата введения

1 января 1983 года

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. Разработан и внесен Государственным комитетом СССР по строительству.

Разработчики: М.Д. Рожненко, канд. техн. наук (руководитель темы); И.Е. Евгеньев, канд. техн. наук; В.М. Скубко; А.И. Пичугин; Т.Г. Клейменова; И.М. Дробященко, канд. техн. наук; К.Г. Залялютдинов; В.А. Кудашева; Л.А. Паршина; И.В. Барышева.

2. Утвержден и введен в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.05.1981 N 2426.

3. Взамен ГОСТ 8478-66.

4. Ссылочные нормативно-технические документы

-----Г-----  
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 14192-77		5.3

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

6. Переиздание (май 1997 г.) с Изменением N 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 11-88).

Настоящий стандарт распространяется на сварные рулонные сетки, изготавливаемые 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).

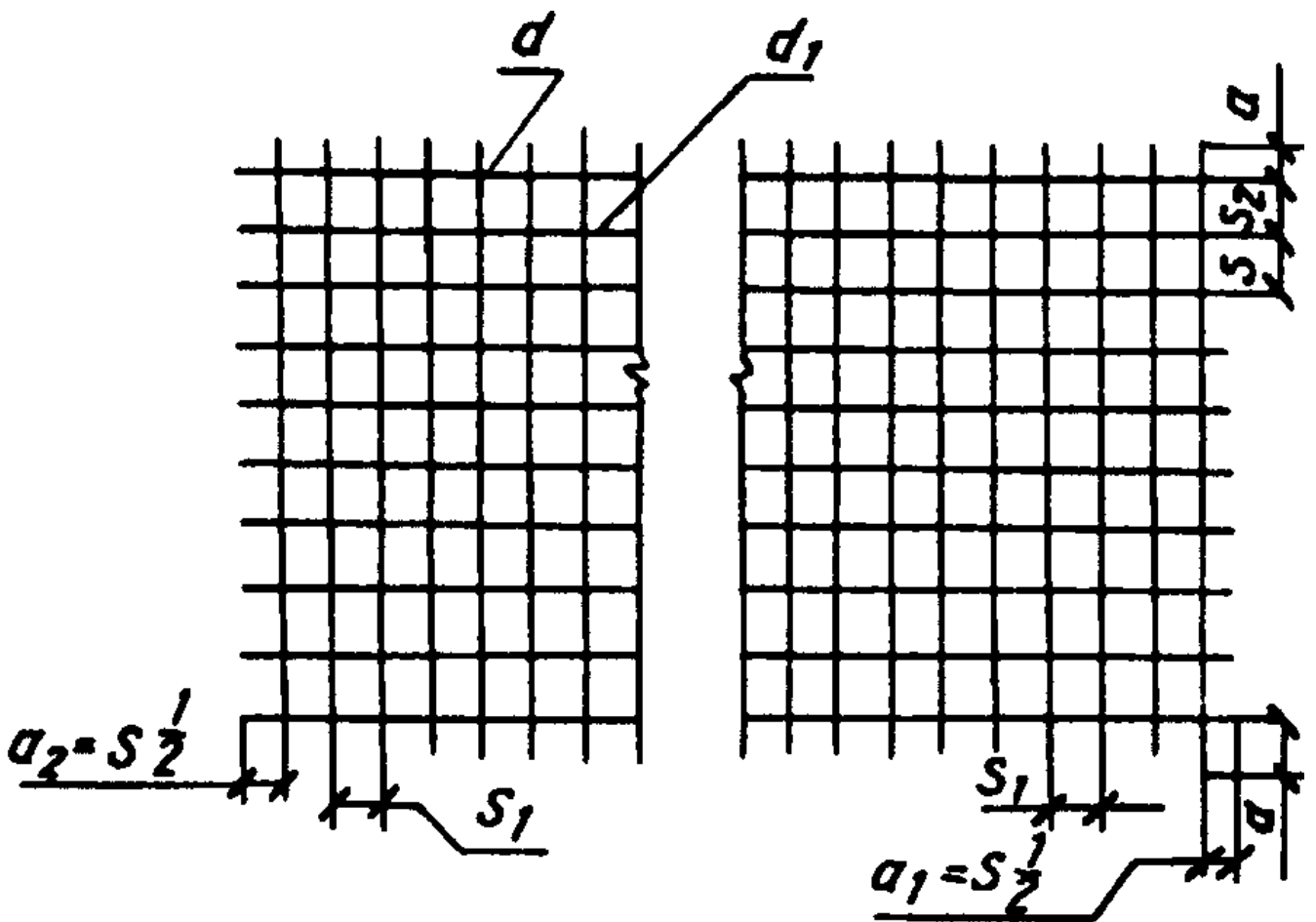
## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1а. Сетки по точности размеров изготовляют:

- 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 в табл. 1 и 2.



Чертеж

Размеры в мм

Марка стали	Диаметр и класс	Расстояния по осям	Ширина	Свободные концы
		проволоки или между стержнями	сетки	концы
	стержня	b	поперечных	
	продольных	продольными S	поперечной d	стержней
	ной d	или (S) + S	ными S	a
	1	2	1	
5Bp1 100/100	2350	5Bp1 100	100	2350 25
5Bp1 150/150	2350	5Bp1 (x 150) + 200	150	2350 25
5Bp1 200/200	2350	5Bp1 (x 200) + 100	200	2350 25

Таблица 2

Расположение продольных стержней по ширине сетки

Ширина сетки, мм	Количество продольных стержней в сетке, шт.	
Разбивка ширины сетки b на количество шагов при основном шаге S, мм		
100	150	200
24	16	14
2350	100 x 23; 150 x 7 + 200 + 150 x 7; 100 + 200 x 5 + 100 + 200 x 5 + 100	

Примечание. Допускаемое отклонение по ширине для сеток повышенной точности не должно быть более  $\pm 1$  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 условного обозначения

Сетки рулонные, с нормальной точностью изготовления ячейки, шириной 2350 мм, с продольными и поперечными стержнями

из проволоки класса Вр-1, диаметром 5 мм, шагом 200 мм и выпусками продольных стержней  $a_1 = a_2$ , поперечных стержней  $a = 25$  мм:

5Вр1  $\frac{200}{200}$  2350 ГОСТ 8478 - 81

То же, с повышенной точностью изготовления ячейки, шириной 2350 мм с продольными и поперечными стержнями из проволоки класса Вр-1, диаметром 5 мм, шагом 200 мм и выпусками продольных стержней  $a_1 = a_2$ , поперечных стержней  $a = 25$  мм:

5ПВр1  $\frac{200}{200}$  2350 ГОСТ 8478 - 81

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сварные рулонные сетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из низкоуглеродистой проволоки класса Вр-1 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% от размера ячейки - для сеток нормальной точности изготовления.

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. Величина осадки 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  $b$  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.

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 транспортируют 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

-----Т-----Т-----Т-----

Количество стержней |Расчетная площадь| Расчетная площадь |Теоретическая

-----Т-----+поперечного |поперечного сечения| масса 1 м

продольных| поперечных |сечения продоль- |поперечных стержней| длины

на рулон | на 1 м длины | ных стержней | на 1 м сетки, см2 | рулонной

сетки | | сетки, см2 | | сетки, кг

-----+-----+-----+-----+-----

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).