

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ  
ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброЭ-  
банная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 янва-  
ря 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указан-  
ного срока. Около номера стандарта, в который внесено из-  
менение, стоит знак\*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмот-  
ренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях  
публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном  
указателе стандартов».*

СССР

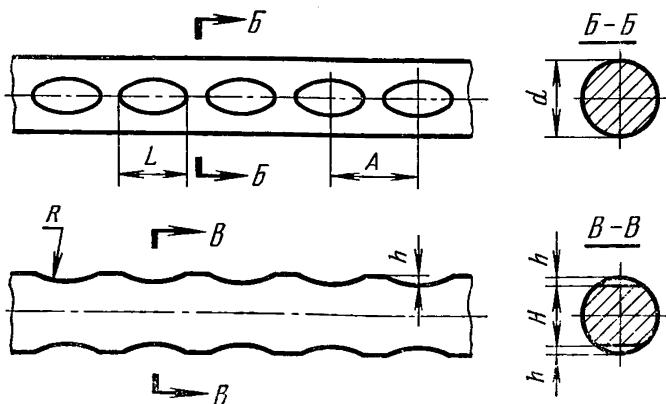
Государственный  
комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов СССРГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ  
ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ  
ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ  
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕН-  
НЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ  
Deformed steel wire for  
prestressed concreteГОСТ  
8480-63Взамен  
ГОСТ 8480-57

Группа В72

Настоящий стандарт распространяется на стальную проволоку периодического профиля, представляющую собой круглую сталь с вмятинами, очерченными по цилиндрической поверхности, расположенным с двух противоположных сторон (см. чертеж), предназначенную для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций.

## I. СОПТАМЕНТ

1. Основные размеры проволоки периодического профиля должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Внесен Научно-исследо-  
вательским институтом  
бетона и железобетонаУтвержден Государственным  
комитетом стандартов, мер и  
измерительных приборов СССР  
18/XI 1963 г.Срок введения  
1/I 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Размеры и допускаемые отклонения, мм						Расчетная площадь сечения, мм <sup>2</sup>
d		h, не менее	L, не менее	A		
Номин.	Доп. откл.			Номин.	Доп. откл.	
3,0	±0,06	0,15	3,0			7,06
4,0	±0,08	0,19	3,5	6,5		12,56
5,0	±0,08	0,24	3,8			10,63
					+0,5 -1,0	
6,0	±0,08	0,30	4,2			28,26
7,0	±0,10	0,35	4,5	7,0		38,47
8,0	±0,10	0,40	4,8			50,24

## Примечания:

1. Размер  $d$  замеряют перед профилированием проволоки.
2. Размер  $h$  замеряют в месте наибольшей глубины вмятины или как полуразность величин  $b$  и  $H$ .
3. Допускается относительное смещение противоположных вмятин до 2 мм.
4. Количество вмятин на участке длиной 100 мм для проволоки диаметром 3—5 мм должно быть не менее 15 пар; для проволоки диаметром 6—8 мм — не менее 14 пар.
5. Радиус цилиндрической поверхности вмятин  $R$  для проволоки всех диаметров должен быть равен  $8 \pm 0,5$  мм.

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2. Проволока должна изготавливаться из углеродистой конструкционной стали. Марка стали устанавливается предприятием-поставщиком в зависимости от диаметра и заданных механических свойств проволоки.

3. Проволока должна подвергаться низкотемпературному отпуску.

4. Механические свойства проволоки, прошедшей низкотемпературный отпуск, должны соответствовать указанным в табл. 2.

5. На поверхности проволоки не должно быть раковин, трещин, ржавчины, расслоений и плен. Допускаются отдельные поверхностные дефекты в виде забоин, рисок и следов от протяжки и профилирования глубиной не более установленных пределов по диаметру.

Налет ржавчины на проволоке не служит основанием для ее забракования.

6. Проволока должна поставляться в мотках, причем каждый моток должен состоять из одного отрезка проволоки.

7. Сварку исходной катанки разрешается производить только до патентирования; сварка волоченой проволоки для получения одного мотка большего веса не допускается.

Таблица 2

Номинальный диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , кгс/мм <sup>2</sup>	Условный предел текучести $\sigma_{0,2}$ , кгс/мм <sup>2</sup>	Число перегибов на 180° при диаметре валиков 30 м	Относительное удлинение после разрыва на расчетной длине 100 мм, %
не менее				
3,0	180,0	144,0	4	
4,0	170,0	136,0	3	
5,0	160,0	128,0	3	
6,0	150,0	120,0		5
7,0	140,0	112,0	Испытание на перегиб заменяют пробой на загиб	
8,0	130,0	104,0		6

П р и м е ч а н и е. Проволока диаметром 6,0 мм и более должна выдерживать пробу на загиб в холодном состоянии на 180° вокруг оправки диаметром, равным пяти диаметрам испытываемой проволоки.

8. Внутренний диаметр мотка должен быть не менее 1200 мм для проволоки диаметром 3 мм, 2000 мм—для проволоки диаметром 4—5 мм и 2500 мм—для проволоки диаметром 6—8 мм.

Развернутая из мотка и свободно уложенная проволока должна сохранять прямолинейность. Допуски по прямолинейности устанавливаются заводом-изготовителем или по соглашению сторон.

П р и м е ч а н и е. При обеспечении прямолинейности проволоки требования к размеру внутреннего диаметра мотка становятся необязательными и устанавливаются по согласованию сторон.

9. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие проволоки требованиям настоящего стандарта.

### III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

10. Для контрольной проверки потребителем качества поступившей проволоки, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные в пп. 12—17.

11. Размер поставляемой партии проволоки устанавливается предприятием-поставщиком.

12. Осмотр и обмеру должен быть подвергнут каждый моток. Проволоку осматривают без применения увеличительных приборов.

13. Диаметр проволоки ( $d$ ) и глубину вмятин ( $h$ ) замеряют с точностью до 0,01 мм. Шаг вмятин ( $A$ ) и их длину ( $L$ ) замеряют с точностью до 0,5 мм.

14. Для проверки временного сопротивления разрыву, относительного удлинения, а также числа перегибов или загибов вокруг оправки от каждой партии должно быть отобрано 10% мотков, но не менее 5 мотков. Для определения условного предела текучести образцы отбирают от 3% мотков, но не менее чем от 3 мотков.

Для испытания на растяжение и перегиб от каждого конца отобранных мотков должно быть взято по одному образцу на каждый вид испытания.

Если хотя бы в одном случае будет получен результат ниже требований настоящего стандарта, производят повторные испытания 10% других мотков, но не менее 5 мотков. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

15. Испытание проволоки на растяжение должно производиться в соответствии с требованием ГОСТ 10446—63.

Грузоспособность разрывной машины не должна превышать пятикратной величины разрывного усилия испытываемой проволоки.

16. Временное сопротивление разрыву и условный предел текучести должны определяться, исходя из расчетной площади сечения образца до разрыва.

17. Испытание проволоки на перегиб должно производиться по ГОСТ 1579—63. При испытании образцы проволоки устанавливают в приборе так, чтобы вмятины были обращены своими плоскостями к зажимным губкам.

Испытание проволоки на загиб в холодном состоянии должно производиться по ОСТ 1683. Образцы устанавливают так, чтобы одна из сторон с вмятинами прилегла к оправке.

#### IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

18. Проволока должна быть свернута в мотки неперепутанными рядами. Каждый моток должен быть тую перевязан мягкой проволокой не менее чем в четырех местах, равномерно расположенных по окружности мотка. Концы мотка должны быть аккуратно уложены с таким расчетом, чтобы их можно было легко находить.

Вес мотка должен быть не менее 80 кг. Допускается поставка мотков меньшего веса, но не менее 30 кг, в количестве не более 10% от партии (по весу).

По требованию заказчика проволока может поставляться в мерных или кратных по длине размерах.

19. Проволоку поставляют без смазки и без упаковки.

20. К каждому мотку должна быть привязана металлическая бирка с указанием:

- а) наименования предприятия-изготовителя и товарного знака;
- б) номера партии;
- в) номинального диаметра проволоки;
- г) номера настоящего стандарта.

21. Каждая партия проволоки должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество (сертификатом), в котором указывается:

- а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;
- б) наименование предприятия-поставщика;
- в) номер партии;
- г) номинальный диаметр проволоки;
- д) результаты контрольных испытаний;
- е) количество мотков;
- ж) вес партии нетто;
- з) номер настоящего стандарта.

22. Проволока должна храниться в закрытом сухом помещении. Укладывать проволоку на земляной пол запрещается.

23. Проволока должна транспортироваться в условиях, предохраняющих ее от коррозии, загрязнения и механических повреждений.

---

## СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*  
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*  
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90<sup>1/16</sup>  
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000  
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

---

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

---

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891