

**СЕТКИ СВАРНЫЕ  
ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

Технические условия

**ГОСТ  
8478—81**

Welded meshes for reinforced concrete structures.  
Specifications

МКС 77.140.65  
ОКП 12 7600

Дата введения 01.01.83

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. № 1).

### 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1а. Сетки по точности размеров изготавливают:

- нормальной точности;
- повышенной точности — П.

(Введен дополнительно, Изм. № 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.

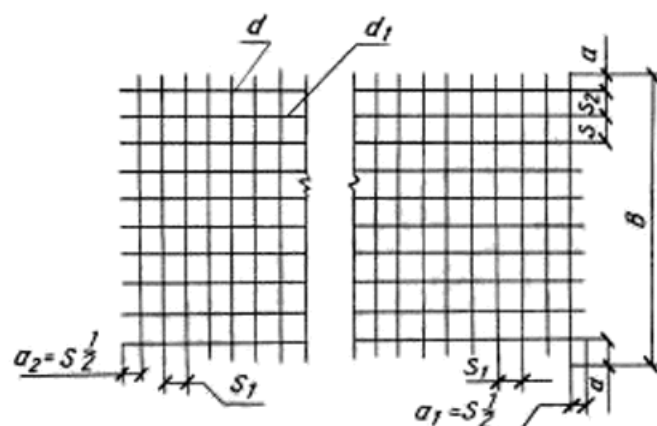


Таблица 1  
Размеры в миллиметрах

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 $x$ или $(x) + x_2$	поперечными $x_1$		
5BpI $\frac{100}{100}$ 2350	5BpI	5BpI	100	100	2350	25
5BpI $\frac{150}{150}$ 2350			$(-150) + 200$	150		
5BpI $\frac{200}{200}$ 2350			$(-200) + 100$	200		

Таблица 2

## Расположение продольных стержней по ширине сетки

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2, 1.3. (Исключены, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5, 1.6. (Исключены, Изм. № 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:

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

## 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:

- $\pm 5$  мм — для сеток повышенной точности изготовления;
- $\pm 10$  мм \* \* нормальной \* \*

Допускаемые отклонения размеров ячеек не должны быть более  $\pm 5$  мм для сеток повышенной точности и  $\pm 10$  мм — для сеток нормальной точности.

Допускаемые отклонения длины свободных концов поперечных стержней не должны быть более  $\pm 5$  мм для сеток повышенной точности и  $\pm 10$  мм — для сеток нормальной точности.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 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. № 1).**

2.5. **(Исключен, Изм. № 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. № 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. № 1).**

2.11. Расчетные характеристики сеток приведены в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 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;

## С. 4 ГОСТ 8478—81

- временное сопротивление разрыву проволоки в местах сварки стержней не менее чем на трех образцах.

3.1, 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 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 измеряют 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. № 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. 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. № 1).**

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

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

## 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. № 1).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по строительству
  - УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.05.81 № 2426
  - ВЗАМЕН ГОСТ 8478—66
  - ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ
- | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|---|--------------|
| ГОСТ 8.002—86                           | 4.2          | ГОСТ 8828—89                            | 5.4          |
| ГОСТ 8.326—89                           | 4.2          | ГОСТ 10922—90                           | 2.7, 4.3     |
| ГОСТ 5530—81                            | 5.4          | ГОСТ 14098—91                           | 2.3, 4.4     |
| ГОСТ 6727—80                            | 2.1          | ГОСТ 14192—96                           | 5.3          |
- Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)
  - ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 11—88)