



中华人民共和国国家标准

GB/T 33363—2016

预应力热镀锌钢绞线

Hot-dip galvanized steel strand for prestress

2016-12-30 发布

2017-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:江阴华新钢缆有限公司、宝钢集团南通线材制品有限公司、奥盛新材料股份有限公司、天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司、江苏普菲卡特科技有限公司、天津冶金钢线钢缆集团有限公司、广东坚朗五金制品股份有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:陈华青、周琦、王林烽、任翠英、王玲君、李龙、王雅志、蔺秀艳、施忠、游胜意、张叶飞、翟巧玲、沈爱国、季海波、王文喜、周生根、沈鑫龙、毛爱菊、张军、虞建宏、王志永、韩坤。

预应力热镀锌钢绞线

1 范围

本标准规定了预应力热镀锌钢绞线的术语和定义、分类和标记、订货内容、尺寸、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于桥梁拉索、锚固拉力构件、提升或固定拉力构件的建筑物及其他不直接与混凝土砂浆接触的预应力结构中使用的直径为 12.7 mm、15.2 mm、15.7 mm、17.8 mm 强度等级为 1 770 MPa、1 860 MPa、1 960 MPa 并由七根热镀锌圆钢丝组成的低松弛预应力钢绞线(以下简称“钢绞线”)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 470 锌锭
- GB/T 1839 钢产品镀锌层质量试验方法
- GB/T 2972 镀锌钢丝锌层硫酸铜试验方法
- GB/T 2976 金属材料 线材 缠绕试验方法
- GB/T 21839 预应力混凝土用钢材试验方法
- GB/T 24238 预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

七丝钢绞线 **seven wire strand**

由六根外层钢丝紧密地螺旋包裹在一根中心钢丝上组成的钢绞线。

3.2

稳定化处理 **stabilizing treatment**

为减少应用时的应力松弛,钢绞线在一定张力下进行的短时热处理。

4 分类和标记

4.1 分类

4.1.1 按产品的公称直径划分可分为 12.7 mm、15.2 mm、15.7 mm、17.8 mm 四个规格。

4.1.2 按产品的强度等级划分可分为 1 770 MPa、1 860 MPa、1 960 MPa 三个强度等级。

4.2 标记

预应力热镀锌钢绞线标记表示方法如下: