



中华人民共和国国家标准

GB/T 1499.3—2010
代替 GB/T 1499.3—2002

钢筋混凝土用钢 第 3 部分：钢筋焊接网

Steel for the reinforcement of concrete—
Part 3: Welded fabric

(ISO 6935-3:1992, NEQ)

2010-12-23 发布

2011-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
钢 筋 混 凝 土 用 钢
第 3 部 分 : 钢 筋 焊 接 网

GB/T 1499.3—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011年5月第一版

*

书号:155066·1-42091

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 1499 分为三个部分：

- 第 1 部分：热轧光圆钢筋；
- 第 2 部分：热轧带肋钢筋；
- 第 3 部分：钢筋焊接网。

本部分为 GB 1499 的第 3 部分，对应国际标准 ISO 6935-3:1992《钢筋混凝土用钢 第 3 部分 钢筋焊接网》，与 ISO 6935-3:1992 的一致性程度为非等效。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 1499.3—2002《钢筋混凝土用钢筋焊接网》。

本部分与 GB/T 1499.3—2002 相比，主要变化如下：

- 标准名称变更；
- 在图 2 中增加并筋焊接网的图示；
- 钢筋焊接网用钢筋的直径范围改为 5 mm~18 mm；
- 钢筋焊接网实际重量与理论重量的允许偏差改为 $\pm 4.0\%$ ；
- 对于公称直径不小于 6 mm 的冷轧带肋钢筋用于焊网时，增加了冷轧带肋钢筋的最大力伸长率和强屈比的要求；
- 修改重量偏差取样方法；
- 增加 7.2.1 检验项目；
- 增加重量偏差计算公式；
- 增加特征值检验；
- 修改验收批次重量；
- 增加附录 A 定型钢筋焊接网型号 F 系列；
- 增加附录 C “桥面、建筑用标准钢筋焊接网”。

本部分的附录 A 为规范性附录，附录 B、附录 C 为资料性附录。

本部分由全国钢铁工业协会提出。

本部分由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本部分起草单位：中冶建筑研究总院有限公司、冶金工业信息标准研究院、安徽马钢比亚西钢筋焊网有限公司、北京邢钢焊网科技发展有限责任公司、中国建筑科学研究院、广州市番禺裕丰钢铁有限公司、山西和易金属制品有限公司、天津市建科机械制造有限公司、安阳市合力高速冷轧有限公司、江苏联峰实业股份有限公司、莱芜钢铁集团有限公司、国家金属制品质量监督检验中心、首钢总公司。

本部分主要起草人：朱建国、冯超、张莹、徐尚华、乔国军、顾万黎、刘宝石、文济、董春海、陈振东、翟文、陈华斌、高俊庆、洪涛、江涛。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1499.3—2002。

钢筋混凝土用钢

第3部分:钢筋焊接网

1 范围

GB/T 1499 的本部分规定了钢筋混凝土用钢筋焊接网的定义、分类与标记、订货内容、技术要求、试验方法、检验规则、包装标志及质量证明书。

本部分适用于采用冷轧带肋钢筋或(和)热轧带肋钢筋以电阻焊接方式制造的钢筋焊接网,采用光面或其他类别钢筋焊接而成的钢筋焊接网可参考使用。

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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法(GB/T 228.1—2010,ISO 6892-1:2009,MOD)

GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法(GB/T 232—1999,eqv ISO 7438:1985(E))

GB 1499.2 钢筋混凝土用钢 第2部分:热轧带肋钢筋

GB 13788 冷轧带肋钢筋

GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求

YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定原则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

钢筋焊接网 welded fabric

纵向钢筋和横向钢筋分别以一定的间距排列且互成直角、全部交叉点均用电阻点焊方法焊接在一起的网片,如图1所示。

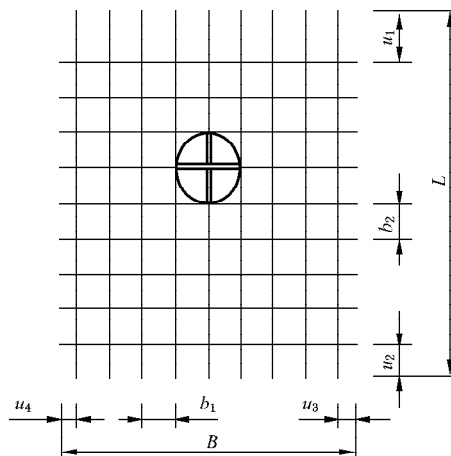


图1 钢筋焊接网形状