

3.4 标记示例

示例 1:先编后镀的编织网网孔为 16mm,丝径 0.9mm,网面宽为 1m,网长为 3m 单向搓捻的一般用途镀锌低碳钢丝编织六角网。

LWBQ16×0.9-1×3 QB/T 1925.2

示例 2:先热镀锌后编的编织网网孔为 20mm,丝径为 0.80mm,网面宽为 1.5m,网长为 5m 的双向搓捻有加强筋的六角网。

LWRJ20×0.8-1.5×5 QB/T 1925.2

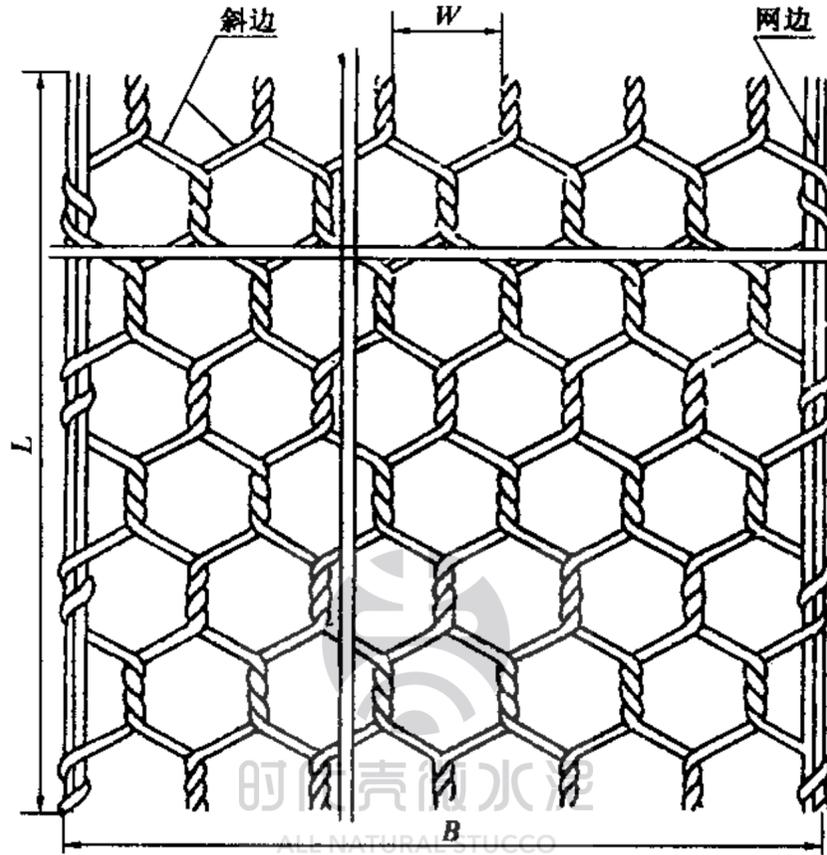


图 1

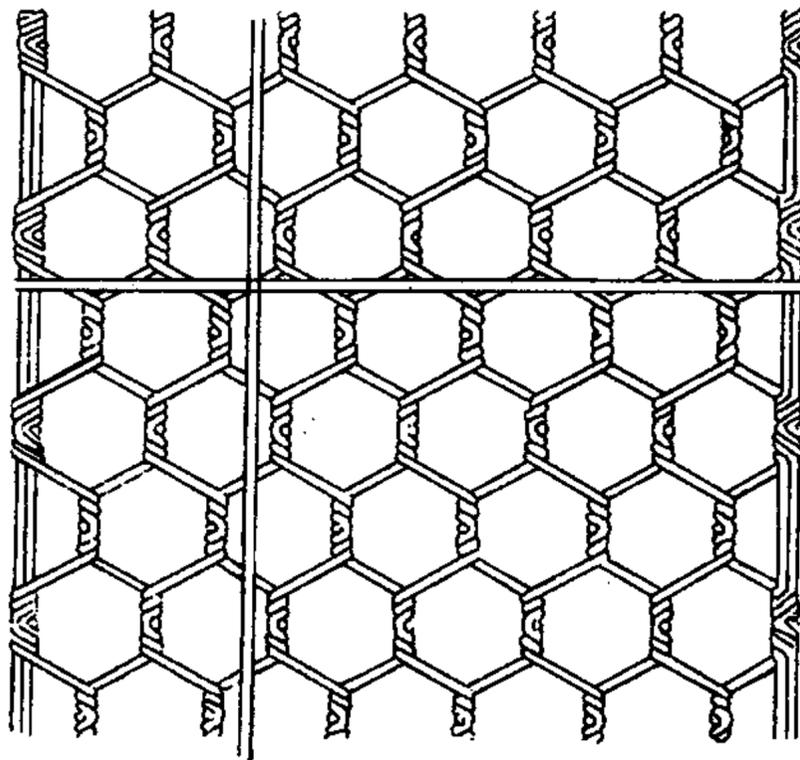


图 2

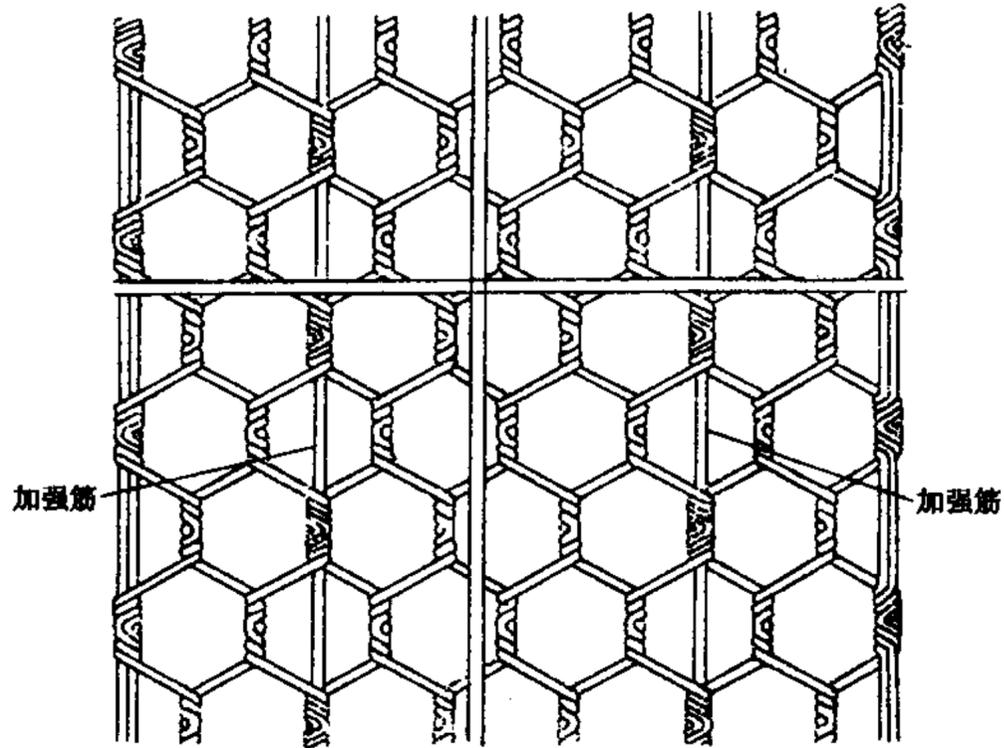


图 3

4 技术要求

4.1 规格尺寸

4.1.1 网孔尺寸、斜边差(见附录 A 图示)、丝径应符合表 1 规定。

时代壳微水泥
ALL NATURAL 表 1 UCCO

mm

网孔尺寸 W		斜边差 C	网 面 丝 径		网面锌层 g/m ²	
规 格	极限偏差		镀 前			镀 后
			直径 d	极限偏差		直径 d
10	±3	≤2.5	0.40	±0.03	≥0.42	≥225
			0.45		≥0.47	≥205
			0.50		≥0.52	≥195
			0.55		≥0.57	≥125
			0.60		≥0.62	≥135
13	±3	≤3	0.40	±0.03	≥0.42	≥225
			0.45		≥0.47	≥205
			0.50		≥0.52	≥195
			0.55		≥0.57	≥125
			0.60		≥0.62	≥135
		0.70	±0.04	≥0.72	≥145	
		0.80		≥0.82	≥155	
0.90	≥0.92	≥165				

续表 1

mm

网孔尺寸 W		斜边差 C	网 面 丝 径		网面锌层 g/m ²	
规 格	极限偏差		镀 前			镀 后
			直径 d	极限偏差		直径 d
16	±3	≤4	0.40	±0.03	≥0.42	≥50
			0.45		≥0.47	≥60
			0.50		≥0.52	≥70
			0.55		≥0.57	≥80
			0.60		≥0.62	≥90
			0.70	±0.04	≥0.72	≥100
			0.80		≥0.82	≥110
			0.90		≥0.92	≥120
20	±3	≤5	0.40	±0.03	≥0.42	≥20
			0.45		≥0.47	≥30
			0.50		≥0.52	≥40
			0.55		≥0.57	≥50
			0.60		≥0.62	≥60
			0.70	±0.04	≥0.72	≥70
			0.80		≥0.82	≥80
			0.90		≥0.92	≥90
25	±3	≤6.5	0.40	±0.03	≥0.42	≥20
			0.45		≥0.47	≥20
			0.50		≥0.52	≥30
			0.55		≥0.57	≥40
			0.60		≥0.62	≥50
			0.70	±0.04	≥0.72	≥60
			0.80		≥0.82	≥70
			0.90		≥0.92	≥80
			1.00	±0.05	≥1.02	≥90
			1.10		≥1.12	≥100
			1.20		≥1.22	≥110
1.30	≥1.32	≥120				
30	±4	≤7.5	0.45	±0.03	≥0.47	≥30
			0.50		≥0.52	≥35
			0.55		≥0.57	≥40
			0.60		≥0.62	≥45

续表 1

mm

网孔尺寸 W		斜边差 C	网 面 丝 径			网面锌层 g/m ²
规 格	极限偏差		镀 前		镀 后	
			直径 d	极限偏差	直径 d	
30	±4	≤7.5	0.70	±0.04	≥0.72	≥50
			0.80		≥0.82	≥55
			0.90		≥0.92	≥65
			1.00	±0.05	≥1.02	≥75
			1.10		≥1.02	≥85
			1.20		≥1.22	≥95
			1.30		≥1.32	≥105
40	±5	≤8	0.50	±0.03	≥0.52	≥25
			0.55		≥0.57	≥30
			0.60		≥0.62	≥35
			0.70	±0.04	≥0.72	≥40
			0.80		≥0.82	≥45
			0.90		≥0.92	≥55
			1.00	±0.05	≥1.02	≥65
			1.10		≥1.12	≥75
			1.20		≥1.22	≥85
			1.30		≥1.32	≥95
50	±6	≤10	0.50	±0.03	≥0.52	≥20
			0.55		≥0.57	≥20
			0.60		≥0.62	≥25
			0.70	±0.04	≥0.72	≥30
			0.80		≥0.82	≥35
			0.90		≥0.92	≥40
			1.00	±0.05	≥1.02	≥45
			1.10		≥1.12	≥50
			1.20		≥1.22	≥65
			1.30		≥1.32	≥70

续表 1

mm

网孔尺寸 W		斜边差 C	网 面 丝 径		网面锌层 g/m^2	
规 格	极限偏差		镀 前			镀 后
			直径 d	极限偏差		直径 d
75	± 12	≤ 12	0.50	± 0.03	≥ 0.52	≥ 20
			0.55		≥ 0.57	≥ 20
			0.60		≥ 0.62	≥ 20
			0.70	± 0.04	≥ 0.72	≥ 20
			0.80		≥ 0.82	≥ 20
			0.90		≥ 0.92	≥ 25
			1.00	± 0.05	≥ 1.02	≥ 30
			1.10		≥ 1.12	≥ 35
			1.20		≥ 1.22	≥ 40
			1.30		≥ 1.32	≥ 45

注：网孔斜边差就是两根相邻金属丝组成网孔斜边长短之差。

4.1.2 网面长度 L 和宽度 B 应符合表 2 规定。

表 2

mm

类 别	长 度 L		宽 度 B	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
B 型	25 000	≥ 0	500	$\pm 2.5\%$
	30 000		1 000	
	50 000		1 500	
			2 000	
D 型、R 型	25 000	≥ 0	500	$\pm 1.5\%$
	30 000		1 000	
	50 000		1 500	
			2 000	

4.2 锌层与材料

4.2.1 锌层

4.2.1.1 B 型网的网面锌层重量应符合表 1 规定；D 型网的锌层重量应符合 GB/T 9972 中表 4 I 组的规定；R 型网的锌层重量应符合 GB/T 3081 中表 4 I 组的规定。

4.2.1.2 B 型网、R 型网均需进行锌层均匀度试验并判定。

4.2.2 材料

4.2.2.1 电镀锌钢丝的机械性能应符合 GB/T 9972 中 5.2 条的规定。

4.2.2.2 热镀锌钢丝的机械性能应符合 GB/T 3081 中 3.2.1 条的规定。

4.2.2.3 B 型网的金属线材应符合 GB/T 701 中规定的乙类钢要求。

4.3 丝径

4.3.1 B 型网应符合表 1 规定。

4.3.2 D 型网应符合 GB/T 9972 规定，R 型网应符合 GB/T 3081 规定。

4.4 表面质量

4.4.1 同一卷网面应由同一种丝径规格的金属丝组成,网面内混入相邻规格丝径其根数不得超过网面总根数的5%,不相邻规格不允许混入。

4.4.2 网面波幅高度:B型网不大于100mm,D型、R型网不大于80mm,见附录A图示。

4.4.3 网面断丝不得超过表3中规定值,见附录A图示。

表3

丝 径	面积,m ²	处 数	根 数
0.5~0.60	10	1	2
0.7~0.90	20	1	2
1.00~1.40	30	1	1

4.4.4 锌层均匀、色泽基本一致。

4.4.5 网面不得有破洞、锈蚀,锌层无露底。

5 试验方法

5.1 规格、尺寸的试验

5.1.1 对4.1.1条网孔尺寸测量:用示值为0.5mm钢直尺横向连续测量10个净孔径网孔,取平均值,网边内两个网孔和首尾端各2m内不作测量。

5.1.2 网孔斜边差测量:用示值为0.5mm钢直尺连续测量10个网孔斜边差,取平均值。

5.1.3 对4.1.2网面长度测量:将网自然展开,置于平面上,用示值为1mm的皮卷尺测量。

网面宽度测量:用示值为1mm钢卷尺测量。测量次数不少于3次,取平均值,首尾两端各2m内不作测量。

5.2 锌层与材料试验

5.2.1 锌层试验

5.2.1.1 对4.2.1.1条B型网、D型网、R型网的锌层重量的测定,按GB/T 2973.1进行,试样应取网面任意处100mm×100mm二块。

5.2.1.2 对4.2.1.2条B型网、R型网的锌层均匀度测定,按GB/T 2972的规定进行,按GB/T 3081中表4Ⅱ组规定判定,试样应取网面任意处100mm×100mm二块。

5.2.2 材料试验

5.2.2.1 对4.2.2.1条按GB/T 9972中6.2条进行试验。

5.2.2.2 对4.2.2.2条按GB/T 3081中4.2条进行试验。

5.2.2.3 对4.2.2.3条参照6.2.2.2条进行。

5.3 丝径测量

B型网应去除锌层后,测镀前尺寸,测量用示值为0.01mm百分尺进行;D、R型网的测量用示值为0.01mm百分尺进行。

5.4 表面质量

5.4.1 对4.4.1条混丝用示值为0.01mm百分尺,测量同一卷网中连续相邻的金属丝不少于20根,不足20根全数检查。

5.4.2 对4.4.2条的测量:将网自然展开3m置于平面上,可作一次整理后,用示值为0.5mm的钢直尺以平面为基准测量高度。

5.4.3 对4.4.3条按表3规定目测进行。

5.4.4 对4.4.4、4.4.5条目测进行。

6 检验规则

正常批量生产的产品质量检验分为逐批检验和周期检验。

6.1 逐批检验的抽样方案和检查判定规则

6.1.1 每批产品出厂前都应按标准规定的逐批检验项目进行检验,逐批检验的抽样检查应符合 GB/T 2828 的规定。

6.1.2 逐批检验采用一般检查水平 I,一次抽样方案,不合格类别、检验项目、合格质量水平(AQL)按表 4 规定。

表 4

不合格类别	检验项目	检验条款	合格质量水平(AQL)
B	网孔规格、尺寸	4.1.1	6.5
	网面长度和宽度	4.1.2	
	网面破洞、露底	4.4.5	
C	斜边差	表 2	10
	丝径	4.3	
	混丝	4.4.1	
	网面波幅	4.4.2	
	断丝	4.4.3	
	锌层均匀	4.4.4	

6.1.3 对 7.1 条标志、7.2 条包装抽取二卷作为样本,检验应全部合格。

6.2 周期检查的抽样方案和检查判定

6.2.1 正常批量生产的产品应按标准规定的周期检查项目定期进行周期性检查,周期检查的抽样检查应符合 GB/T 2829 的规定。

6.2.2 在产品连续批量生产条件下,每半年应抽样进行一次周期检查。

6.2.3 样本的抽取与样本的检查应符合 GB/T 2829 中 4.9、4.10 条的规定。

6.2.4 周期检查采用判别水平 I,一次抽样方案,检验项目、检验条款、判定数组、样本数和不合格质量水平(RQL)按表 5 规定。

表 5

检验项目	检验条款	判定数组 A _c R _c	样本数	不合格质量水平(RQL)
锌层	4.2.1	0 1	2	65
材料	4.2.2			

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时,应按标准中规定的技术要求全部内容进行检验(必要时由双方协议,可增加试验项目)。

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b. 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c. 产品长期停产后,恢复生产时;
- d. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3.2 型式试验为全性能试验,其判别水平、合格判定数组参照 6.1 及 6.2 条执行。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品出厂应附有合格证,产品合格证内容:

- a. 产品名称;
- b. 产品标记;
- c. 商标;
- d. 制造厂名;
- e. 检验员代号;
- f. 检验日期。

7.1.2 包装标志内容:

- a. 产品名称;
- b. 产品标记;
- c. 数量;
- d. 重量;
- e. 商标;
- f. 制造厂名;
- g. 制造日期。

7.2 包装

产品用卷筒式包装,外衬用防护纸或塑料膜包裹,用镀锌丝捆扎并附有产品合格证。

7.3 运输

产品运输工具应清洁、干燥,严禁淋雨受潮,装卸应防损坏包装。

7.4 贮存

产品应贮存在空气流通、干燥并无腐蚀性气体的仓库中,若产品置于底层仓库中,应离地面200mm。

产品在上述贮存条件下,自制造日期起保质期为一年。

附录 A
六角网缺陷图示
(参考件)

A1 断丝

六角网包装卷得紧,体积小,容易造成网面断丝,或自身勾断。丝径越细,断丝率越高。

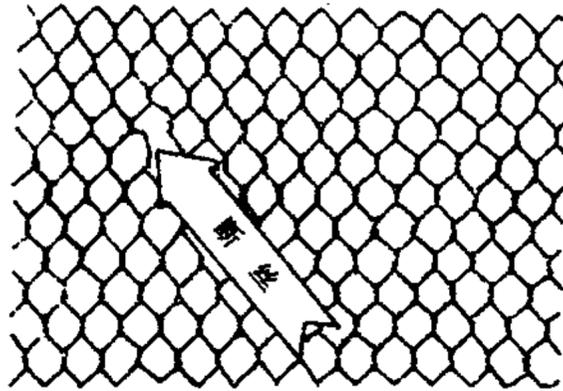


图 A1

A2 波幅(荷叶边)

网边呈现波浪形。

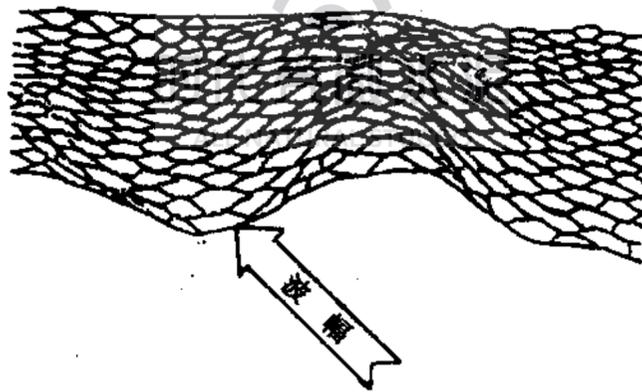


图 A2

A3 松紧丝(勒丝)

由于某些铁丝拉力不均,使网孔六角形成斜形网孔。

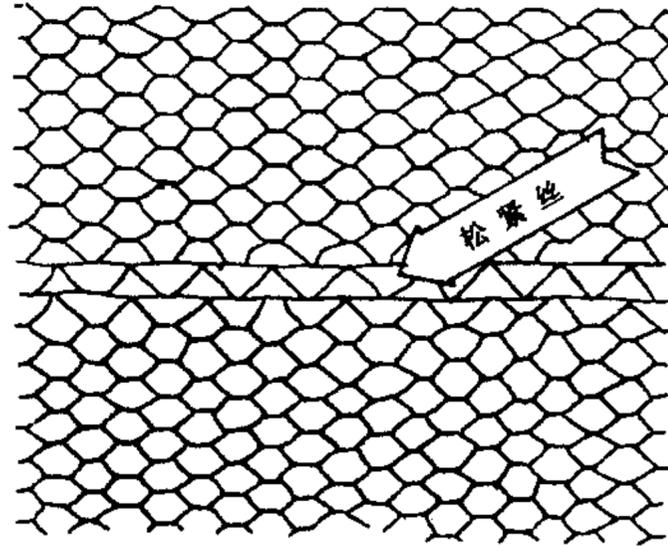


图 A3

附加说明：

本标准由轻工业部质量标准司提出。

本标准由全国建筑五金标准化中心归口。

本标准由上海金属丝网二厂、天津金属网一厂、上海市建筑五金工业研究所负责起草。

本标准参照采用 DIN 1200《六角型网孔金属丝网》。

自本标准实施之日起，原轻工业部部标准 SG 315—1983《六角网》作废。

时代壳微水泥
ALL NATURAL STUCCO