

钢板网

1. 主题内容与适用范围

本标准规定了低碳钢板钢板网的型式尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、储存等。
本标准适用于建筑、防护、通风、隔离等工程方面的钢板网。

2. 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)

GB 912 普通碳素结构钢和低合金结构钢薄板 技术条件

3. 产品分类

3.1 产品标记

3.1.1 标记

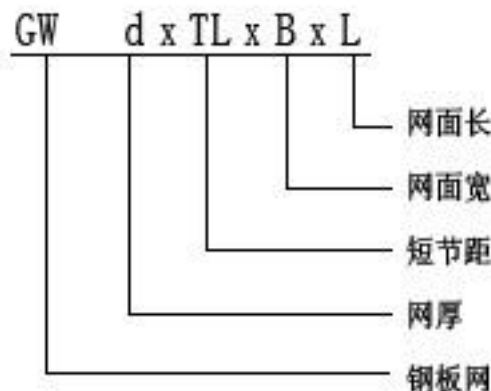


图1

3.1.2 钢板网标记示例

板厚为 1.2mm,短节距为 12mm,网面宽度为 2000mm,网面长度为 4000mm 的钢板网。

GW 1.2x12x2000x4000

4. 钢板网技术要求

4.1 钢板网精度

4.1.1 丝梗厚度 d 应符合 GB 912 材料厚度的规定。

4.1.2 丝梗宽度 b 的极限偏差应不超过基本尺寸的±10%,但允许 L>1000mm 的钢板网,整张网面超偏差宽丝梗不得超过 4 根(连续不的超过 2 根),其最大宽度应小于相邻丝梗宽度的 125%。L<1000mm 的钢板网,整张网面超偏差宽丝梗不得超过 2 根,其最大宽度应小于相邻丝梗宽度的 130%。

4.1.3 网格短节距 TL 的极限偏差应不超过表 2 规定。

表 2

mm

TL	极限偏差	TL	极限偏差	TL	极限偏差	TL	极限偏差
5	±0.40	12	+0.90 -0.70	22	+1.30 -1.10	44	+0.90 -0.70
8	+0.70 -0.60	14	+0.70 -1.10	29	+0.90 -0.70	55	+2.70 -2.20
15/10	+0.80 -0.60	18	+1.10 -1.00	36	+2.00 -1.60	65	+3.20 -2.70

4.1.4 网面长度 L、宽度 B 的极限偏差应不超过表 3 规定：

表 3

mm

类别	L	B
	极限偏差	
L>1000	+120/-0	+25/-0
L<1000	+20/-0	

4.1.5 网面长短差 C 不超过 L 的 1.3%。C=L2-L1 (见图 2)

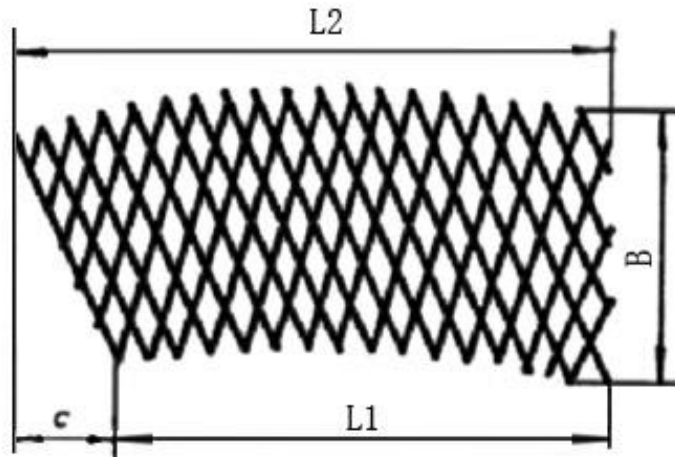


图2

4.1.6 d 为 0.5-1.0mm, L<1000mm, 网面平度应不超过表 4 规定(见图 3)。

表 4

mm

d	TL	h D	h C
0.5	5	46	70
0.5-0.8	10	40	58
1.0	14		

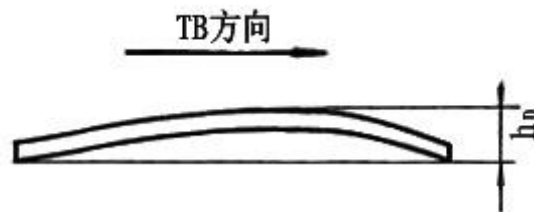


图3

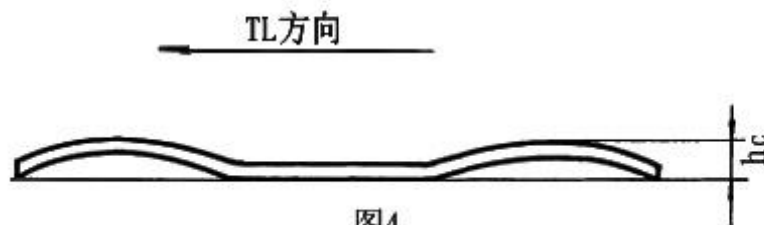


图4

4.1.7 d 为 0.5-3mm, L>1000mm 网面平度应不超过表 5 规定(见图 5)。

表 5

mm

d	TL	两边翘起 h	波浪形	
			h1(两边)	h2(中间)

0.5—1.0	5-15	112	57	40	
1.2	10	110			
	12				
	15	100			
18					
1.5	15	80	50		
	18				
	22	75			
	29				
2.0	18	63	46	30	
	22				
	29				
	36	60			
	44				
2.5	29	63	35	25	
	36				
	44	57			
3.0	36				50
	44				
	55				

4.1.8 d 为 4—8 mm 时网面平度应不超过表 6 规定（见图 5）

表 6 mm

TL	TB	d	两边翘起 h
22	60	4.0	60
24		4.5	
		5.0	50
30	80	4.0	80
32		4.5	
		5.0	60
		6.0	50
38	100	4.0	100
		4.5	
		5.0	80
		6.0	60
		7.0	50
40	150	8.0	40
56		5.0	100
		6.0	80
		7.0	60
60	200	8.0	50
76		5.0	100
		6.0	80
		7.0	60
8.0			

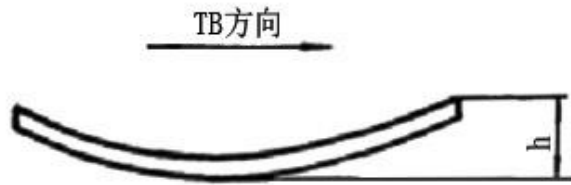


图5

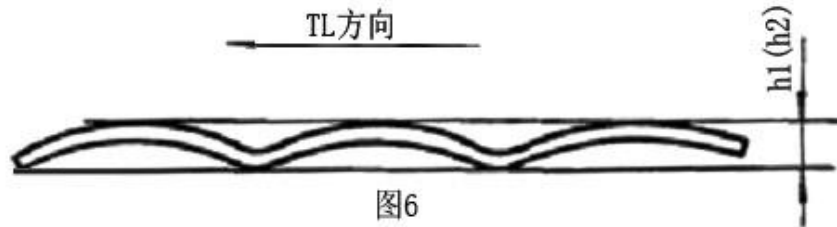


图6

4.2 钢板网强度

钢板网（厚度大于 3 mm 除外）弯曲 90 度无折断现象。

4.3 钢板网表面质量

4.3.1 整张网面断丝不超过表 7 规定。

表 7

规格 (mm)	断 丝 (根)
L>1000	1
L<1000	3

4.3.2 每张网面至少要有一端全部是菱形孔的节点。

4.3.3 整张网面网格无明显歪斜。

4.3.4 涂防锈漆钢板网，漆膜应均匀，无露底。

4.3.5 不涂漆、不涂油的钢板网不允许有锈蚀。

5. 钢板网实验方法

5.1 对 4.1.1 的试验，采用精度为 0.02mm 的游标卡尺在节点处进行，并任取 3 个节点计算平均值。

5.2 对 4.1.1 丝梗宽度的试验，采用精度为 0.02mm 的游标卡尺在节点处进行，并任取 3 个节点，将所测得的平均值除以 2 计算。对超偏差额选举宽丝梗的试验，采用精度为 0.02mm 的游标卡尺进行。

5.3 对 4.1.3 的试验，采用精度为 1mm 的钢卷尺测得连续 10 个 TL 总长，然后取平均值。

5.4 对 4.1.4, 4.1.5, 4.1.6, 4.1.8 的试验采用精度为 1mm 的钢卷尺进行。对 4.1.6 试验时，钢板网应正面向下。对 4.1.8 试验时钢板网应正面向上。对 4.1.6, 4.1.8 所测得的值应减去钢板厚度。

5.5 对 4.1.7 的试验时，钢板网应正面向上。在网面一端的 TB 方向离两边缘 400mm 和 TL 方向离端缘 150mm 处各放一个钢块（钢块尺寸如图 7 所示），然后两钢块中点放上第三钢块，另一端做同样处理后，才能用精度为 1mm 的钢卷尺进行试验（所测数据应减去钢板厚度）。

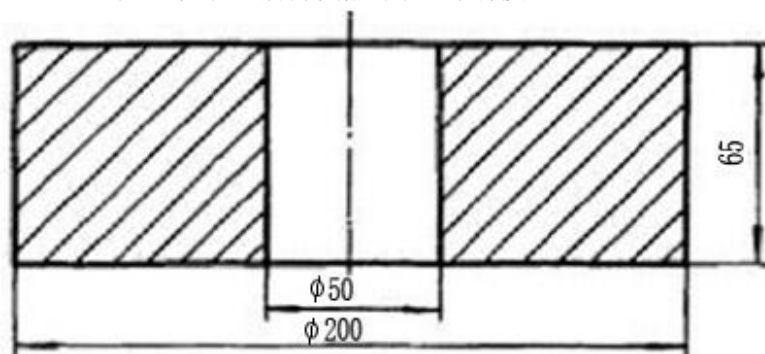


图7

5.6 对 4.2 的试验，可剪产品二小块（每块不小于 80*80cm），并分别按 TB 和 TL 方向夹持于有圆弧的钳口中进行往复一次试验（钳口 R 值见表 8）。ΦΦ

表 8 mm

d	R	d	R
0.5	10	2.0	34
0.8		2.5	
1.0	20	3.0	40
1.2			
1.5			

5.7 对 4.3 的试验，用目测进行。

6 钢板网检验规则

6.1 产品检验分出厂检验和型式检验两种。

6.2 产品须经制造厂检验部门检验合格后，才能出厂。接受方有权对交收批进行复检。

6.2.1 出厂检验应按 GB2828 的规定进行，采用一般检查水平 II，五次正常检查抽样方案。

6.2.2 不合格类别、合格质量水平（AQL）按表 9 规定。

表 9

不合格类别	检验项目	检验条款	AQL
B	丝梗宽度	4.1.2	6.5
	短节距	4.1.3	
	网面长、短差	4.1.5	
	断丝梗	4.3.1	
	网面平度	4.1.6	
		4.1.7	
4.1.8			
C	丝梗厚度	4.1.1	10
	网面长宽	4.1.4	
	顶部菱形孔节点	4.3.2	
	网格歪斜	4.3.3	
	油漆均匀	4.3.4	
	网面锈蚀	4.3.5	

6.3 型式检验应按 GB 2829 的规定进行，采用判别水平 III，一次抽样方案。

6.3.1 当遇到下列情况之一时，应进行型式检验。

- a. 新产品或老产品转厂生产的试验定型鉴定。
- 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. 产品停产半年后，恢复生产时。
- d. 正常生产一年后。
- e. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.3.2 型式检验样本应提交批中提取，其项目、判别数组、不合格质量水平(RQL)按表 10 规定。

表 10

检验项目	检验条款	判别数组		R Q L
		Ac	Re	
强度	4.2	0	1	65

7. 标志、包装、运输、储存。

7.1 钢板网的标志

7.1.1 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. 生产日期

7.1.2 包转标志内容

- 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. 出厂日期

7.2 钢板网的包装

7.2.1 产品包装应牢固安全，可分为筒型和平板状两种，并放入合格证。

7.2.2 单位重量不超过 2 0 0 0 kg.

7.3 钢板网的运输

产品在运输中避免冲击、挤压、雨淋、受潮及化学品腐蚀。

7.4 钢板网的储存

产品储存在空气流通，相对湿度小于 85%，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。