



中华人民共和国国家标准

GB/T 26941—2025

代替 GB/T 26941.1~26941.6—2011

隔离栅

Fences

2025-08-29 发布

2026-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 组成、分类和代号 2

5 技术要求 4

6 试验方法 26

7 检验规则 30

8 标志、包装、运输和贮存 31

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替了 GB/T 26941.1—2011《隔离栅 第 1 部分：通则》、GB/T 26941.2—2011《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》、GB/T 26941.3—2011《隔离栅 第 3 部分：焊接网》、GB/T 26941.4—2011《隔离栅 第 4 部分：刺钢丝网》、GB/T 26941.5—2011《隔离栅 第 5 部分：编织网》和 GB/T 26941.6—2011《隔离栅 第 6 部分：钢板网》。本文件以 GB/T 26941.1—2011 为主，整合了 GB/T 26941.2～26941.6—2011。与 GB/T 26941.1—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了隔离栅和蝶片刺绳网的术语和定义(见 3.1 和 3.2)；
- b) 更改了隔离栅的组成(见 4.1, 2011 年版的 3.1)；
- c) 更改了分类的内容(见 4.2, 2011 年版的 3.2)；
- d) 增加了各类隔离栅的代号要求(见 4.3)；
- e) 将“一般要求”更改为“外观质量”，并更改了其要求(见 5.1, 2011 年版的 4.1)；
- f) 增加了结构尺寸、精度、材料及加工的要求(见 5.2～5.4)；
- g) 更改了防腐层质量的技术要求和试验方法(见 5.5、6.4, 2011 年版的 4.2、5.4.2)；
- h) 删除了试验环境条件、试剂、试验仪器和设备要求(见 2011 年版的 5.1～5.3)；
- i) 增加了结构尺寸和力学性能的试验方法(见 6.2 和 6.3)；
- j) 更改了检验规则(见第 7 章, 2011 年版的第 6 章)；
- k) 更改了标志、包装、运输和贮存的要求(见第 8 章, 2011 年版的 7.1～7.4)；
- l) 删除了随行文件要求(见 2011 年版的 7.5)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国交通工程设施(公路)标准化技术委员会(SAC/TC 223)提出并归口。

本文件起草单位：交通运输部公路科学研究所、北京中交华安科技有限公司、中路高科交通检测检验认证有限公司、陕西省交通规划设计研究院有限公司、普瑞特帝航(苏州)护栏科技有限公司、安平县荣泰金属网栏有限公司、河北德明丝网制品有限公司。

本文件主要起草人：王成虎、卜倩淼、周志伟、刘燕飞、张宏松、韩越、袁怀宇、唐琤琤、钟连德、王海渊、王超、夏咸旺、逯建军、张建、许金鑫、闫明、申林林、潘宝林。

本文件的历次版本发布情况为：

- 2011 年首次发布为 GB/T 26941.1—2011《隔离栅 第 1 部分：通则》、GB/T 26941.2—2011《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》、GB/T 26941.3—2011《隔离栅 第 3 部分：焊接网》、GB/T 26941.4—2011《隔离栅 第 4 部分：刺钢丝网》、GB/T 26941.5—2011《隔离栅 第 5 部分：编织网》、GB/T 26941.6—2011《隔离栅 第 6 部分：钢板网》。
- 本次为第一次修订，将 6 个部分进行整合修订。

隔离栅

1 范围

本文件规定了隔离栅的组成、分类和代号,技术要求,试验方法,检验规则,以及标志、包装、运输和贮存等要求。

本文件适用于隔离栅产品的生产和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 700 碳素结构钢
- GB/T 2518 连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带
- GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB/T 3274 碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带
- GB/T 4240 不锈钢丝
- GB/T 6728 结构用冷弯空心型钢
- GB/T 8358 钢丝绳 破断拉力测定方法
- GB/T 11253 碳素结构钢冷轧钢板及钢带
- GB/T 13793 直缝电焊钢管
- GB/T 18226 公路交通工程钢构件防腐技术条件
- GB/T 33275 钢板网
- YB/T 4761 连续热镀锌铝镁合金镀层钢板及钢带
- YB/T 5294 一般用途低碳钢丝

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

隔离栅 fences

用于隔离不同功能区域或限制人、动物等进出特定区域的网状设施。

3.2

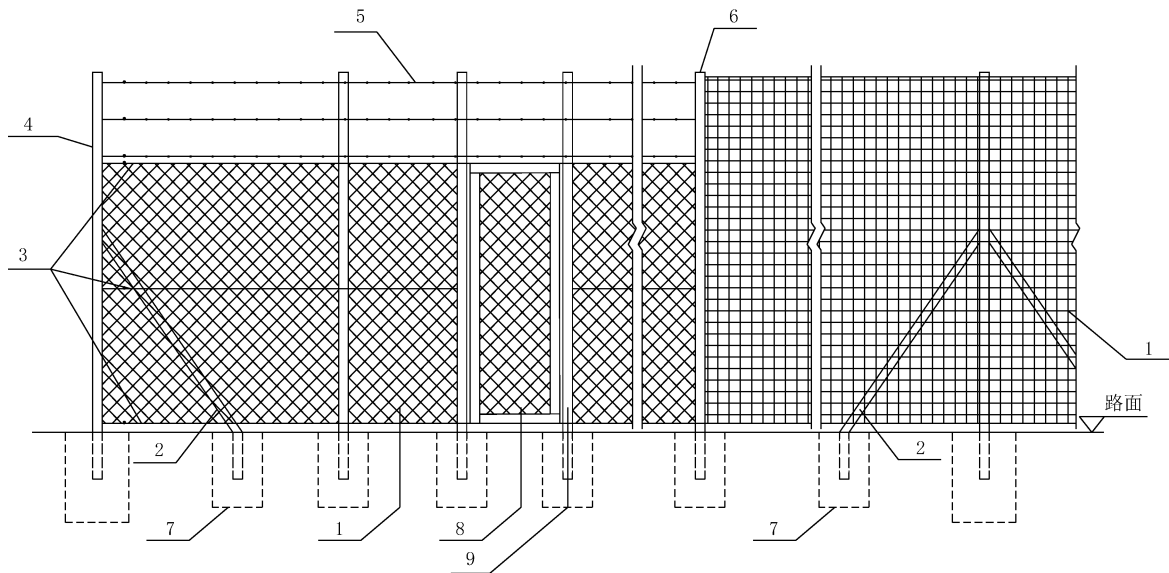
蝶片刺绳网 razor barbed wire mesh

由钢板或不锈钢板冲压形成对称且端部有锐角的蝶形片,与钢丝或不锈钢丝芯线组合成蝶片刺绳,蝶片刺绳经自身卷曲或相互交织形成的网。

4 组成、分类和代号

4.1 组成

隔离栅产品应安装在牢固的地基或基础上,主要由网面、立柱、斜撑、门柱等构件组成,示意见图 1。



标引序号说明:

- | | |
|----------|-----------|
| 1——网面; | 6——中间立柱; |
| 2——斜撑; | 7——混凝土基础; |
| 3——张力钢丝; | 8——门; |
| 4——端部立柱; | 9——门柱。 |
| 5——刺钢丝; | |

图 1 隔离栅组成示意

4.2 分类

4.2.1 按隔离栅网面成型工艺的不同,隔离栅网面产品分为:

- a) 焊接网,
- b) 编织网,
- c) 钢板网,
- d) 刺钢丝网,
- e) 蝶片刺绳网。

4.2.2 按隔离栅立柱断面形状的不同,隔离栅立柱(含斜撑和门柱)产品分为:

- a) 直缝电焊钢管立柱,
- b) 冷弯等边型钢立柱、冷弯内卷边型钢立柱,
- c) 方管立柱、矩管立柱,
- d) 燕尾柱,
- e) Ω 型柱,
- f) I 型柱,
- g) 钢筋混凝土立柱。

4.3 代号

4.3.1 焊接网的代号应符合图 2 的规定。

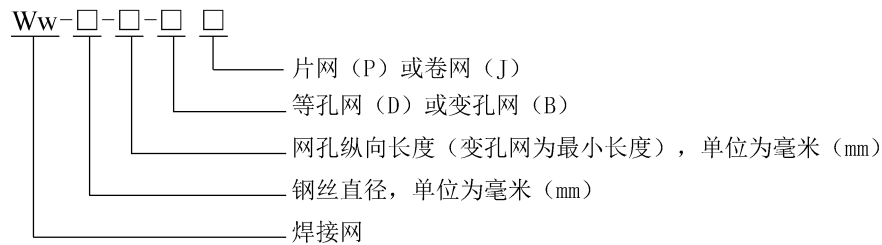


图 2 焊接网代号

示例:

钢丝直径 4.0 mm, 网孔纵向长度 150 mm 的等孔片网表示为: Ww-4.0-150-DP。

4.3.2 刺钢丝网的代号应符合图 3 的规定。

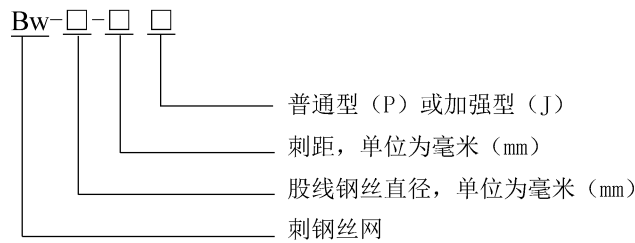


图 3 刺钢丝网代号

示例:

钢丝直径 2.8 mm, 刺距长 102 mm 的普通型刺钢丝网表示为: Bw-2.8-102P。

4.3.3 编织网的代号应符合图 4 的规定。

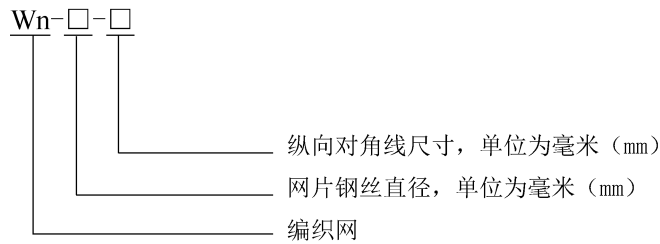


图 4 编织网代号

示例:

网片钢丝直径 3.5 mm, 纵向对角线尺寸 160 mm 的编织网表示为: Wn-3.5-160。

4.3.4 钢板网的代号应符合图 5 的规定。

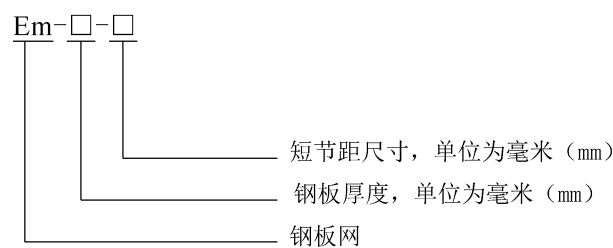


图 5 钢板网代号

示例：
钢板厚度 2.5 mm,短节距尺寸 36 mm 的钢板网表示为:Em-2.5-36。

4.3.5 蝶片刺绳网的代号应符合图 6 的规定。

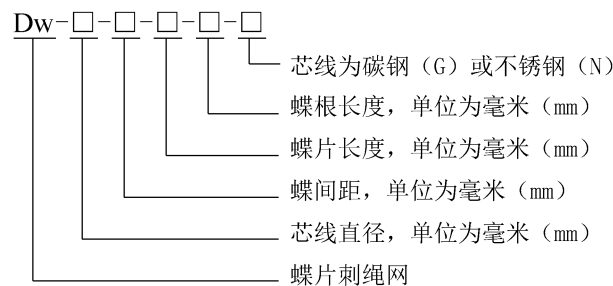


图 6 蝶片刺绳网代号

示例：
芯线直径 2.5 mm,蝶间距 34 mm,蝶片长度 22 mm,蝶根长度 8 mm,芯线为碳钢的蝶片刺绳网表示为:Dw-2.5-34-22-8-G。

5 技术要求

5.1 外观质量

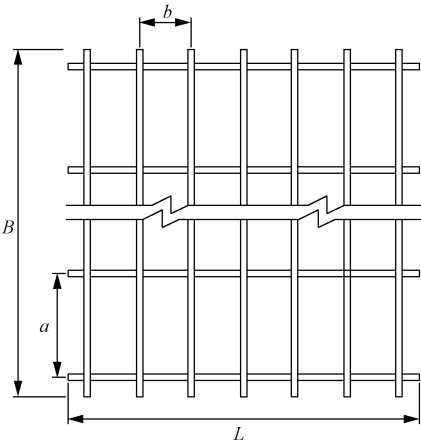
- 5.1.1 整张网面应平整,无断丝,网孔无明显歪斜。
- 5.1.2 对于片网和钢板网,焊点脱落数应小于焊点总数的 4%;对于卷网,任一面积为 15 m² 的网中焊点脱落数应小于此面积焊点总数的 4%。
- 5.1.3 钢丝防腐处理前表面不应有裂纹、斑痕、折叠、竹节及明显的纵面拉痕,且钢丝表面不应有锈蚀。
- 5.1.4 钢质立柱防腐处理前不应有裂缝、结疤、折叠、分层和搭焊等缺陷存在。使用连续热镀锌钢板和钢带、连续热镀锌铝镁合金镀层钢板及钢带成型的立柱,应在焊缝处进行补锌等防腐处理。
- 5.1.5 混凝土立柱表面应密实、平整,无裂缝,若有蜂窝、麻面,其面积之和不应超过同侧面积的 10%,深度不应超过 10 mm。

5.2 结构尺寸

5.2.1 焊接网

5.2.1.1 片网

片网的结构尺寸应符合图 7 的规定。



代号	钢丝直径 mm	网 孔 尺 寸($a\times b$) mm	网面长度(L) m	网面宽度(B) m
W _w -3.5-75-DP	3.5	75×75	1.9~3.0	1.5~2.5
W _w -3.5-100-DP		100×50		
W _w -3.5-150-DP		150×75		
W _w -3.5-195-DP		195×65		
W _w -4.0-150-DP	4.0	150×75		
W _w -4.0-195-DP		195×65		
W _w -5.0-150-DP	5.0	150×75		
W _w -5.0—200-DP		200×75		
注 1：钢丝直径为防腐处理前。				
注 2：其他规格根据特殊需求进行调整。				

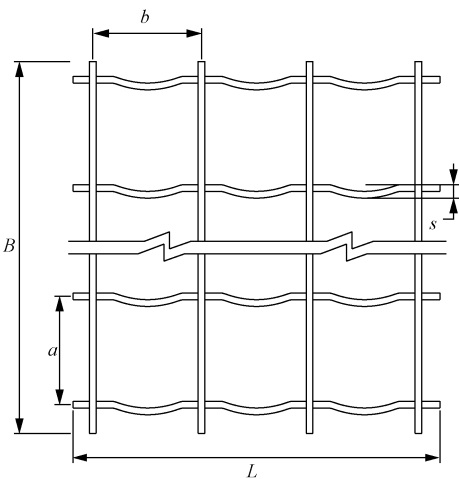
标引序号说明：

B ——网面宽度； a ——网孔纵向长度；
 L ——网面长度； b ——网孔横向宽度。

图 7 片网

5.2.1.2 卷网

卷网的结构尺寸应符合图 8 的规定。



代 号	钢丝直径 mm	网孔尺寸($a \times b$) mm	网面长度(L) m	网面宽度(B) m	横丝波高(s) mm
W _w -2.5-50-DJ	2.5	50×50	20~50	1.5~2.5	≥2
W _w -2.5-100-DJ		100×50			
W _w -2.95-50-DJ	2.95	50×50			
W _w -2.95-100-DJ		100×50			
W _w -2.95-150-DJ		150×75			
注 1: 钢丝直径为防腐处理前。 注 2: 其他规格根据特殊需求进行调整。					

标引序号说明：

B ——网面宽度；

L ——网面长度；

s ——横丝波高；

a ——网孔纵向长度；

b ——网孔横向宽度。

图 8 卷网

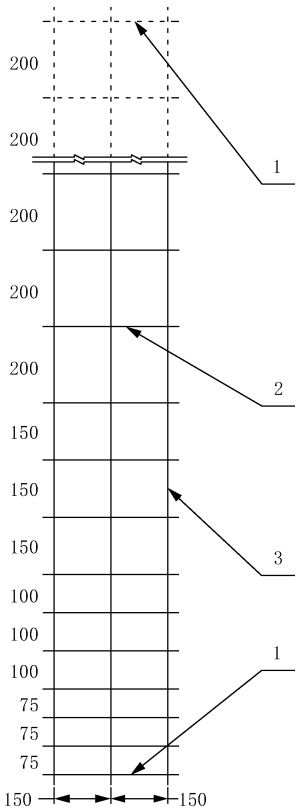
5.2.1.3 等孔网

等孔网的各网孔纵向长度相同,结构尺寸应符合图 7 和图 8 的规定。

5.2.1.4 变孔网

变孔网的各网孔纵向长度不完全相同,结构尺寸应符合图 9 的规定。

单位为毫米



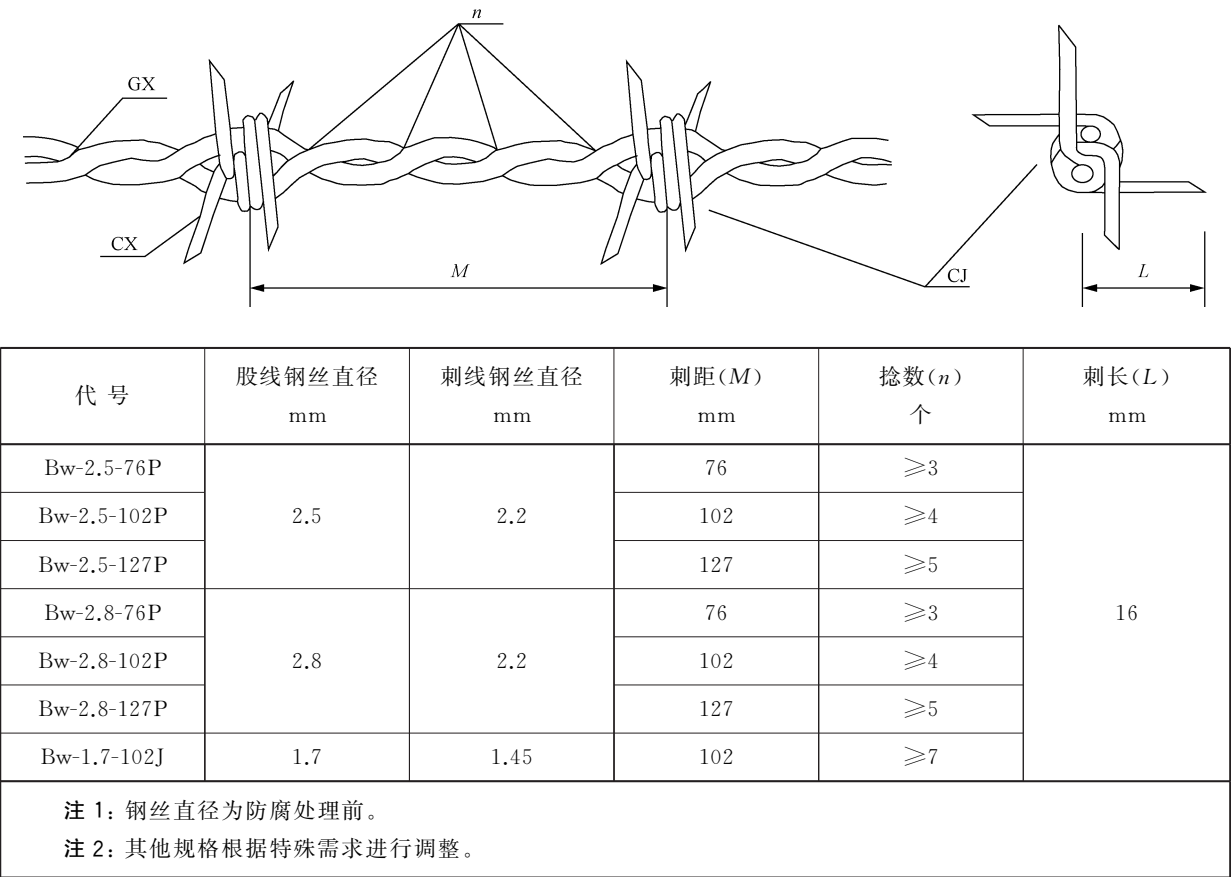
代 号	纵丝及中间横丝直径 mm	边缘横丝直径 mm	网孔纵向长度 mm	对应纵向网孔数量 个	网孔横向宽度 mm
W _w -2.5-75-BJ	2.5	3.0	75	3	150
			100	3	
			150	3	
			200	3~6	
W _w -2.7-75-BJ	2.7	3.0	75	3	
			100	3	
			150	3	
			200	3~6	
注 1：钢丝直径为防腐处理前。					
注 2：其他规格根据特殊需求进行调整。					

标引序号说明：
1——边缘横丝；
2——中间横丝；
3——纵丝。

图 9 变孔网

5.2.2 刺钢丝网

刺钢丝网依据钢丝强度分为普通型和加强型,结构尺寸应符合图 10 的规定。



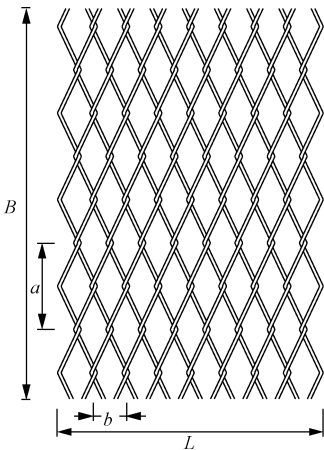
标引序号说明：
GX —— 股线；
CX —— 刺线；
CJ —— 刺节；
M —— 刺矩；
n —— 捻数；
L —— 刺长。

图 10 刺钢丝网

5.2.3 编织网

5.2.3.1 编织网由网片钢丝和张力钢丝组成,至少用三根张力钢丝,将编织网串连成整体。底部一根靠近地面,中间一根,顶部一根靠近网边,张力钢丝直径应不小于 3.0 mm。

5.2.3.2 编织网的结构尺寸应符合图 11 的规定。



代 号	钢丝直径 mm	网孔尺寸($a\times b$) mm	网面长度(L) m	网面宽度(B) m		
W _n -2.2-50	2.2	50×50	3,4,5,6, 10,15 或 30	1.5~2.5		
W _n -2.2-100		100×50				
W _n -2.2-150		150×75				
W _n -2.8-50	2.8	50×50				
W _n -2.8-100		100×50				
W _n -2.8-150		150×75				
W _n -3.5-50	3.5	50×50				
W _n -3.5-100		100×50				
W _n -3.5-150		150×75				
W _n -3.5-160		160×80				
W _n -4.0-50	4.0	50×50				
W _n -4.0-100		100×50				
W _n -4.0-150		150×75				
W _n -4.0-160		160×80				
注 1：钢丝直径为防腐处理前。						
注 2：其他规格或编织方式根据特殊需求进行调整。						

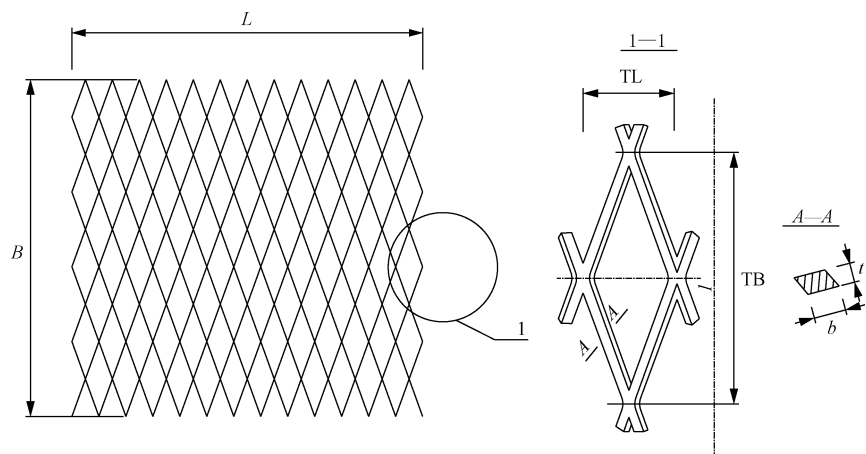
标引序号说明：

B ——网面宽度； a ——纵向对角线长度；
 L ——网面长度； b ——横向对角线长度。

图 11 编织网

5.2.4 钢板网

钢板网的结构尺寸应符合图 12 的规定。



代 号	钢板厚度(<i>t</i>) mm	网 孔 尺 寸			网 面 尺 寸			
		短节距(TL) mm	长节距(TB) mm	丝埂宽度(<i>b</i>) mm	网面长度(<i>L</i>) m	网面宽度(<i>B</i>) m		
Em-2.0-18	2.0	18	50	2.03	1.9~3.0	1.5~2.5		
Em-2.0-22		22	60	2.47				
Em-2.0-29		29	80	3.26				
Em-2.0-36		36	100	4.05				
Em-2.0-44		44	120	4.95				
Em-2.5-29	2.5	29	80	3.26				
Em-2.5-36	2.5	36	100	4.05				
Em-2.5-44		44	120	4.95				
Em-3.0-36	3.0	36	100	4.05				
Em-3.0-44		44	120	4.95				
Em-3.0-55		55	150	4.99				
Em-4.0-24	4.0	24	60	4.5				
Em-4.0-32		32	80	5.0				
Em-4.0-40		40	100	6.0				
Em-5.0-24	5.0	24	60	6.0				
Em-5.0-32		32	80	6.0				
Em-5.0-40		40	100	6.0				
Em-5.0-56		56	150	6.0				
注 1：钢板厚度为防腐处理前。								
注 2：其他规格根据特殊需求进行调整。								

标引序号说明：

B ——网面宽度；

L ——网面长度；

TB ——长节距；

TL ——短节距；

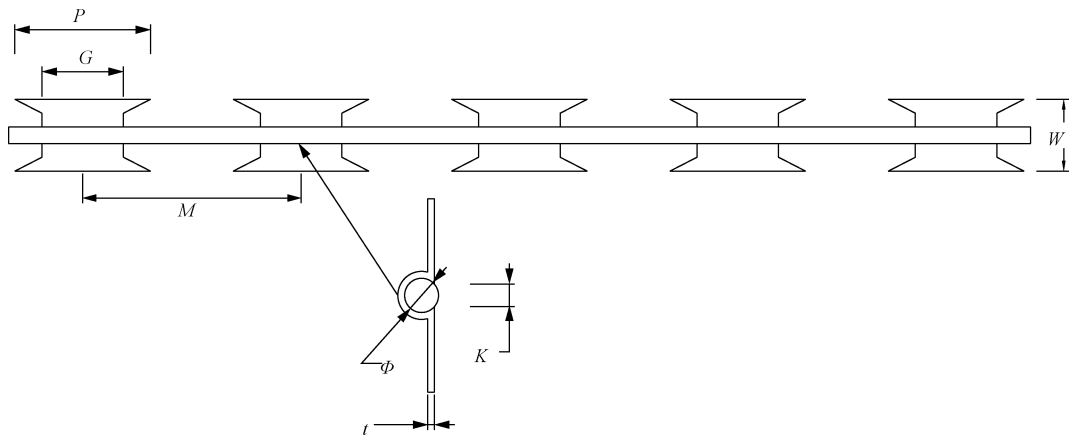
b ——丝梗宽度；

t ——钢板厚度。

图 12 钢板网

5.2.5 蝶片刺绳网

蝶片刺绳网依据芯线材质分为碳钢型和不锈钢型，结构尺寸应符合图 13 的规定。



代 号	芯线直径 (Φ) mm	蝶间距 (M) mm	蝶片长度 (P) mm	蝶根长度 (G) mm	蝶片宽度 (W) mm	蝶片厚度 (t) mm	蝶片合口间距 (K) mm	卡扣 厚度 mm	
Dw-2.5-26-10-6-G/N	2.5	26	10	6	13	0.5	2.0	1.5	
Dw-2.5-34-22-8-G/N		34	22	8	15				
Dw-2.5-45-30-11-G/N		45	30	11	18				
Dw-2.8-34-22-8-G/N	2.8	34	22	8	15	0.6	2.3		
Dw-2.8-45-30-11-G/N		45	30	11	18				
Dw-2.8-100-60-20-G/N		100	60	20	32				
注 1：钢丝直径和蝶片厚度为防腐处理前。									
注 2：其他规格根据特殊需求进行调整。									

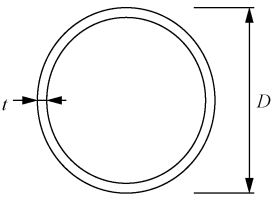
标引序号说明：

M ——蝶间距；	W ——蝶片宽度；
P ——蝶片长度；	Φ ——芯线直径；
G ——蝶根长度；	t ——蝶片厚度。
K ——蝶片合口间距；	

图 13 蝶片刺绳网

5.2.6 立柱、斜撑和门柱

- 5.2.6.1 应根据设计的网面尺寸确定立柱和斜撑长度。
- 5.2.6.2 延伸臂用于挂刺钢丝或与网片相同的金属网。通过立柱折弯、焊接或用螺栓与立柱连接的方式形成，与立柱夹角宜为 $40^{\circ}\sim 45^{\circ}$ ，长宜为 250 mm $\sim$ 350 mm。
- 5.2.6.3 直缝电焊钢管立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 14 的规定。



代 号	中间立柱尺寸 mm		端角立柱尺寸 mm	
	外径(<i>D</i>)	壁厚(<i>t</i>)	外径(<i>D</i>)	壁厚(<i>t</i>)
Psp-1	48	2.5	60	3.0
Psp-2	48	3.0	60	3.5
Psp-3	60	3.0	75.5	3.5
Psp-4	60	3.5	75.5	3.5
Psp-5	75.5	3.5	88.5	4.0

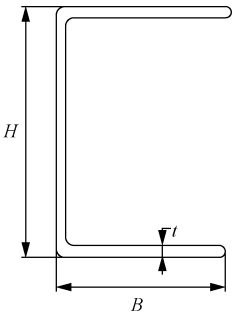
代号	斜撑尺寸 mm		门宽 m	门柱尺寸 mm	
	外径(<i>D</i>)	壁厚(<i>t</i>)		外径(<i>D</i>)	壁厚(<i>t</i>)
Psp-1	48	2.5	≤1.2	48	3.0
			≤3.2	60	3.0
Psp-2	48	3.0	≤1.2	48	3.5
			≤3.2	60	3.5
Psp-3	60	3.0	≤1.2	60	3.0
			≤3.2	75.5	3.5
Psp-4	60	3.0	≤1.2	60	3.5
			≤3.2	75.5	3.5
Psp-5	75.5	3.5	≤1.2	75.5	3.5
			≤3.2	88.5	4.0

注：其他规格根据特殊需求进行调整。

标引序号说明：
D —— 外径；
t —— 壁厚。

图 14 直缝电焊钢管

5.2.6.4 冷弯等边型钢立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 15 的规定。



代 号	中间立柱尺寸 mm			端角立柱尺寸 mm			斜撑尺寸 mm		
	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>t</i>
Psc-1	60	30	3.0	80	40	2.5	60	30	3.0
Psc-2	80	40	2.5	80	50	3.0	80	40	2.5
Psc-3	80	40	3.0	80	40	4.0	80	40	3.0
Psc-4	80	40	4.0	100	50	3.0	80	40	4.0
Psc-5	80	50	3.0	80	50	3.0	80	50	3.0
Psc-6	100	50	3.0	100	50	4.0	100	50	3.0

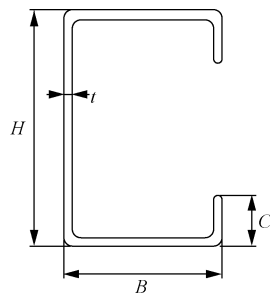
代号	门宽 m	门柱尺寸 mm			代号	门宽 m	门柱尺寸 mm		
		<i>H</i>	<i>B</i>	<i>t</i>			<i>H</i>	<i>B</i>	<i>t</i>
Psc-1	≤1.2	60	30	3.0	Psc-4	≤1.2	80	40	4.0
	≤3.2	80	40	2.5		≤3.2	80	50	3.0
Psc-2	≤1.2	80	40	2.5	Psc-5	≤1.2	80	50	3.0
	≤3.2	80	40	3.0		≤3.2	100	50	3.0
Psc-3	≤1.2	80	40	3.0	Psc-6	≤1.2	100	50	3.0
	≤3.2	80	40	4.0		≤3.2	100	50	4.0

注：其他规格根据特殊需求进行调整。

标引序号说明：
H ——非自由边长；
t ——型钢壁厚；
B ——自由边长。

图 15 冷弯等边型钢

5.2.6.5 冷弯内卷边型钢立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 16 的规定。



代 号	中间立柱尺寸 mm				端角立柱尺寸 mm				斜撑尺寸 mm			
	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>t</i>
Psr-1	60	30	10	2.5	60	30	15	2.5	60	30	10	2.5
Psr-2	60	30	10	3.0	60	30	15	3.0	60	30	10	3.0
Psr-3	60	30	15	2.5	80	40	15	2.5	60	30	15	2.5
Psr-4	60	30	15	3.0	80	40	15	3.0	60	30	15	3.0
Psr-5	80	40	15	2.5	80	50	25	2.5	80	40	15	2.5
Psr-6	80	40	15	3.0	80	50	25	3.0	80	40	15	3.0
Psr-7	80	50	25	2.5	100	50	20	2.5	80	50	25	2.5
Psr-8	80	50	25	3.0	100	50	20	3.0	80	50	25	3.0
Psr-9	100	50	20	2.5	100	60	20	2.5	100	50	20	2.5
Psr-10	100	50	20	3.0	100	60	20	3.0	100	50	20	3.0

代号	门宽 m	门柱尺寸 mm				代号	门宽 m	门柱尺寸 mm			
		<i>H</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>t</i>			<i>H</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>t</i>
Psr-1	≤1.2	60	30	10	2.5	Psr-6	≤1.2	80	40	15	3.0
	≤3.2	60	30	15	2.5		≤3.2	80	50	25	4.0
Psr-2	≤1.2	60	30	10	3.0	Psr-7	≤1.2	80	50	25	3.0
	≤3.2	60	30	25	3.0		≤3.2	100	50	20	4.0
Psr-3	≤1.2	60	30	15	2.5	Psr-8	≤1.2	80	50	25	3.0
	≤3.2	80	40	15	2.5		≤3.2	100	50	20	4.0
Psr-4	≤1.2	60	30	15	3.0	Psr-9	≤1.2	100	50	20	3.0
	≤3.2	80	40	15	3.0		≤3.2	100	60	20	4.0
Psr-5	≤1.2	80	40	15	2.5	Psr-10	≤1.2	100	50	20	3.0
	≤3.2	80	50	25	2.5		≤3.2	100	60	20	4.0

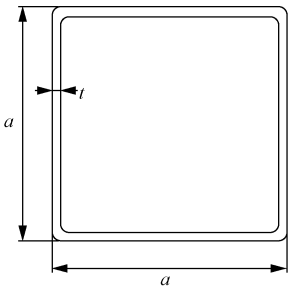
注：其他规格根据特殊需求进行调整。

标引序号说明：

- H* ——非自由边长；
- B* ——自由边长；
- t* ——型钢壁厚；
- C* ——卷边长。

图 16 冷弯内卷边型钢

5.2.6.6 方管立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 17 的规定。



代 号	中间立柱尺寸 mm		端角立柱尺寸 mm		斜撑尺寸 mm	
	截面尺寸($a\times a$)	壁厚(t)	截面尺寸($a\times a$)	壁厚(t)	截面尺寸($a\times a$)	壁厚(t)
Pss-1	50×50	1.5~3.0	50×50	1.5~3.0	40×40	1.5~3.0
Pss-2	60×60	1.5~3.0	60×60	1.5~3.0	40×40	1.5~3.0
Pss-3	80×80	2.5~4.0	80×80	2.5~4.0	50×50	1.5~3.0
Pss-4	100×100	3.5~5.0	100×100	3.5~5.0	50×50	1.5~3.0
代号	门宽 m		门柱尺寸 mm			
			截面尺寸($a\times a$)		壁厚(t)	
Pss-1	≤3.2		50×50		1.5~3.0	
Pss-2	≤3.2		60×60		1.5~3.0	
Pss-3	≤3.2		80×80		2.5~4.0	
Pss-4	≤3.2		100×100		3.5~5.0	
注：其他规格根据特殊需求进行调整。						

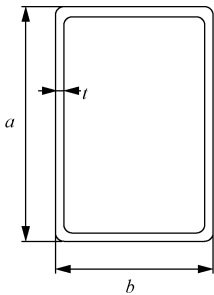
标引序号说明：

a —— 边长；

t —— 型钢壁厚。

图 17 方管

5.2.6.7 矩管立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 18 的规定。



代 号	中间立柱尺寸 mm		端角立柱尺寸 mm		斜撑尺寸 mm	
	截面尺寸($a\times a$)	壁厚(t)	截面尺寸($a\times a$)	壁厚(t)	截面尺寸($a\times a$)	壁厚(t)
Pss-1	50×40	1.5~3.0	50×40	1.5~3.0	50×40	1.5~3.0
Pss-2	60×40	1.5~3.0	60×40	1.5~3.0	50×40	1.5~3.0
Pss-3	80×60	2.5~4.0	80×60	2.5~4.0	60×40	1.5~3.0
Pss-4	120×80	3.0~5.0	120×80	3.0~5.0	60×40	1.5~3.0
代号	门宽 m		门柱尺寸 mm			
			截面尺寸($a\times a$)		壁厚(t)	
Pss-1	≤3.2		50×40		1.5~3.0	
Pss-2	≤3.2		60×40		1.5~3.0	
Pss-3	≤3.2		80×60		2.5~4.0	
Pss-4	≤3.2		120×80		3.0~5.0	
注：其他规格根据特殊需求进行调整。						

标引序号说明：

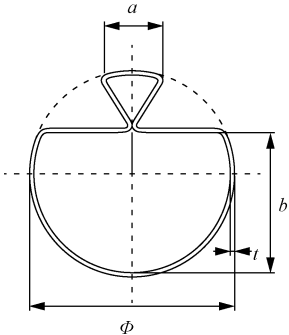
a ——长边长；

b ——短边长；

t ——型钢壁厚。

图 18 矩管

5.2.6.8 燕尾柱立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 19 的规定。



代 号	中间立柱尺寸 mm				端角立柱尺寸 mm				斜撑尺寸 mm			
	Φ	t	a	b	Φ	t	a	b	Φ	t	a	b
Psh-1	48	1.5	11.4	33.8	60	2.0	14.2	41.2	38	1.5	9.0	26.8
Psh-2	60	2.0	14.2	41.2	76	2.0	18.0	52.5	38	2.0	9.0	26.8
代号	门宽 m		门柱尺寸 mm									
			Φ		t		a		b			
Psh-1	≤ 1.2		60		2.0		14.2		41.2			
	≤ 3.2		76		2.0		18.0		52.5			
Psh-2	≤ 1.2		60		2.0		14.2		41.2			
	≤ 3.2		76		2.0		18.0		52.5			
注：其他规格根据特殊需求进行调整。												

标引序号说明：

Φ —— 外径；

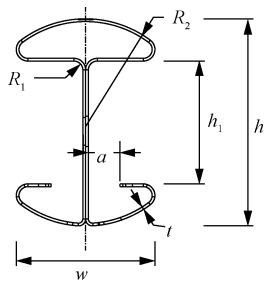
t —— 壁厚；

a —— 尾宽；

b —— 头高。

图 19 燕尾柱

5.2.6.9 Ω 型柱立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 20 的规定。



代 号	立柱、斜撑、门柱尺寸						
	mm						
	h	h_1	w	a	t	R_1	R_2
Psk-1	75	44.5	50	11.4	1.0	3.2	38
注：其他规格根据特殊需求进行调整。							

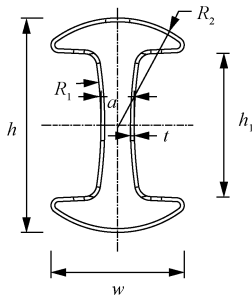
标引序号说明：

h ——截面高度；
 h_1 ——截面高度内距；
 w ——截面宽度；
 a ——截面宽度内距；

t ——壁厚；
 R_1 ——内弯半径；
 R_2 ——外弯半径。

图 20 Ω 型柱

5.2.6.10 I 型柱立柱、斜撑和门柱防腐处理前结构尺寸应符合图 21 的规定。



代 号	立柱、斜撑、门柱尺寸						
	mm						
	h	h_1	w	a	t	R_1	R_2
PsI-1	70	46.95	44	11	1.25	137.6	35.8
注：其他规格根据特殊需求进行调整。							

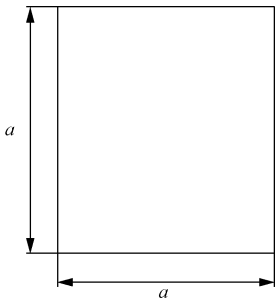
标引序号说明：

h ——截面高度；
 h_1 ——截面高度内距；
 w ——截面宽度；
 a ——截面内宽度；

t ——壁厚；
 R_1 ——内弯半径；
 R_2 ——外弯半径。

图 21 I 型柱

5.2.6.11 钢筋混凝土立柱、斜撑结构尺寸应符合图 22 的规定。



代号	中间立柱尺寸 mm		端角立柱尺寸 mm		斜撑尺寸 mm	
	断面尺寸 ($a \times a$)	配筋直径	断面尺寸 ($a \times a$)	配筋直径	断面尺寸 ($a \times a$)	配筋直径
Pcs-1	100×100	6	100×100	6	100×100	6
Pcs-2	125×125		125×125	8	125×125	8
注：其他规格根据特殊需求进行调整。						

标引序号说明：

a ——边长。

图 22 钢筋混凝土柱

5.2.6.12 直缝电焊钢管立柱、方管立柱、矩管立柱、燕尾柱、I 型柱柱端应加柱帽，立柱与柱帽应连接牢固、紧密。

5.3 精度

5.3.1 焊接网

5.3.1.1 焊接网钢丝直径的允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1 焊接网钢丝直径允许偏差

单位为毫米

钢丝直径 (Φ)	2.5	2.7	2.95	3.0	3.5	4.0	4.5
允许偏差	±0.04	±0.04	±0.04	±0.04	±0.05	±0.05	±0.05

5.3.1.2 网孔尺寸的允许偏差应不大于±4%。

5.3.1.3 片网网面长度、宽度允许偏差应为±5 mm；卷网网面长度、宽度允许偏差应为±1%。

5.3.2 刺钢丝网

5.3.2.1 刺钢丝网股线及刺线钢丝直径的允许偏差应为±0.04 mm。

5.3.2.2 刺距的允许偏差应为±13 mm，刺长的允许偏差应为±3 mm。

5.3.3 编织网

5.3.3.1 编织网钢丝直径的允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2 编织网钢丝直径允许偏差

单位为毫米

钢丝直径(Φ)	2.2	2.8	3.5	4.0
允许偏差	± 0.04	± 0.04	± 0.05	± 0.05

5.3.3.2 网孔尺寸 a 或 b 的允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3 网孔尺寸允许偏差

单位为毫米

网孔尺寸	允许偏差	网孔尺寸	允许偏差	网孔尺寸	允许偏差
50	± 3	80	± 4	150	± 8
75	± 3	100	± 5	160	± 8

5.3.3.3 网面长度、宽度的允许偏差应为 $\pm 1\%$ 。

5.3.3.4 张力钢丝允许偏差应符合 YB/T 5294 的规定。

5.3.4 钢板网

5.3.4.1 钢板厚度及允许偏差应符合表 4 的规定。

表 4 钢板网钢板厚度允许偏差及尺寸

单位为毫米

钢板厚度(t)	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
允许偏差	± 0.19	± 0.21	± 0.22	± 0.24	± 0.26

5.3.4.2 丝梗宽度的允许偏差应不大于 $\pm 10\%$ 。

5.3.4.3 短节距的允许偏差应符合表 5 的规定。

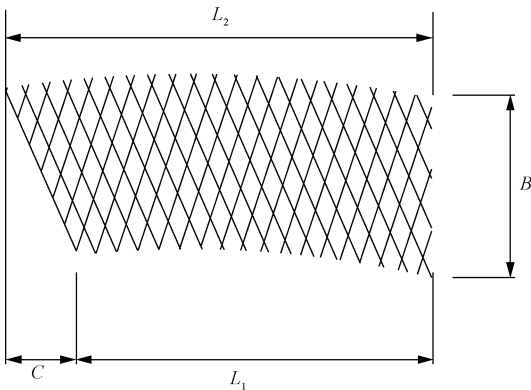
表 5 短节距的允许偏差

单位为毫米

TL	允许偏差	TL	允许偏差
18	$-1.0 \sim +1.1$	36	$-1.6 \sim +2.0$
22	$-1.1 \sim +1.3$	40	$-1.8 \sim +2.1$
24			
29	$-1.6 \sim +1.8$	44	$-2.0 \sim +2.2$
32	$-1.6 \sim +1.9$	56	$-2.2 \sim +2.7$

5.3.4.4 网面长度的允许偏差应为±60 mm,宽度的允许偏差应为±12.5 mm。

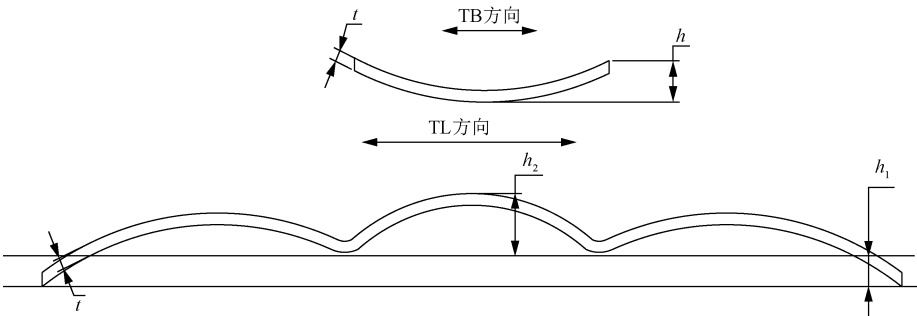
5.3.4.5 网面长短差应不大于网面长度的 1.3%,见图 23。



标引序号说明：
 B ——网面宽度；
 C ——网面长短差,取值为 L_2 与 L_1 之差。

图 23 网面长短差

5.3.4.6 网面平整度应符合图 24 的规定。



t mm	TL mm	h mm	h_1 mm	h_2 mm
2.0	18	75	46	30
	22			
	29	63		
	36			
	44			
2.5	29	63	35	25
	36			
	44	57		
3.0	36	57	35	25
	44			
	55	50		

图 24 网面平整度

t mm	TL mm	h mm	h_1 mm	h_2 mm
4.0	24	60	—	—
	32	80		
	40	100		
5.0	24	50	—	—
	32	60		
	40	80		
	56	100		

标引序号说明：

t ——板厚；

h_1 ——网面边缘短节距方向平整度；

h ——长节距方向平整度；

h_2 ——网面中间短节距方向平整度。

图 24 网面平整度（续）

5.3.5 蝶片刺绳网

5.3.5.1 蝶片刺绳网的允许偏差应符合表 6 的规定。

表 6 蝶片刺绳网允许偏差

单位为毫米

芯线 直径 (Φ)	允许 偏差	蝶间距 (M)	允许 偏差	蝶片 长度 (P)	允许 偏差	蝶根 长度 (G)	允许 偏差	蝶片 宽度 (W)	允许 偏差	蝶片 厚度 (t)	允许 偏差	蝶片合 口间距 (K)	允许 偏差
2.5	± 0.04	26	± 2	10	± 1	6	± 1	13	± 1	0.5	$0 \sim +0.02$	2.0	± 0.04
		34	± 2	22	± 1	8	± 1	15	± 1	0.5	$0 \sim +0.02$		
2.8	± 0.04	45	± 2	30	± 1	11	± 1	18	± 1	0.5	$0 \sim +0.02$	2.3	± 0.04
		100	± 3	60	± 2	20	± 1	32	± 1	0.6	$0 \sim +0.03$		

5.3.5.2 蝶片刺绳网用卡扣厚度允许偏差宜为 ± 0.1 mm。

5.3.6 立柱、斜撑和门柱

5.3.6.1 直缝电焊钢管外径和壁厚的允许偏差应符合表 7 的规定。

表 7 直缝电焊钢管外径、壁厚的允许偏差

单位为毫米

外径(D)	允许偏差	壁厚(t)	允许偏差
$30 < D \leq 50$	± 0.5	2.5	± 0.25

表 7 直缝电焊钢管外径、壁厚的允许偏差（续）

单位为毫米

外径(D)	允许偏差	壁厚(t)	允许偏差
$50 < D \leq 60$	± 0.6	3.0	± 0.30
$60 < D \leq 70$	± 0.7	3.5	± 0.35
$70 < D \leq 80$	± 0.8	4.0	± 0.40
$80 < D \leq 90$	± 0.5	—	—

- 5.3.6.2 直缝电焊钢管定尺长度的允许偏差应为 ± 10 mm。
- 5.3.6.3 直缝电焊钢管弯曲度应不大于 1.5 mm/m。
- 5.3.6.4 冷弯等边型钢和冷弯内卷边型钢非自由边长的允许偏差应符合表 8 的规定。

表 8 非自由边长的允许偏差

单位为毫米

壁厚(t)	允许偏差		壁厚(t)	允许偏差	
	$50 \leq H < 100$	$100 \leq H < 250$		$50 \leq H < 100$	$100 \leq H < 250$
$t < 3.0$	± 1.50	± 1.50	$3.0 \leq t < 4.0$	± 1.50	± 2.00

- 5.3.6.5 冷弯等边型钢和冷弯内卷边型钢两个自由边长公称尺寸相等时,其实际尺寸差值应不大于公差 的 75%,其自由边长的允许偏差应符合表 9 的规定。

表 9 自由边长的允许偏差

单位为毫米

壁厚(t)	允许偏差		壁厚(t)	允许偏差	
	$B < 40$	$40 \leq B < 80$		$B < 40$	$40 \leq B < 80$
$t < 3.0$	± 1.60	± 2.00	$3.0 \leq t < 4.0$	± 1.60	± 2.00

- 5.3.6.6 冷弯内卷边型钢卷边长的允许偏差应为 ± 1.0 mm。
- 5.3.6.7 方管和矩管截面尺寸的允许偏差应符合 GB/T 6728 方形型钢和矩形型钢的相关规定。
- 5.3.6.8 冷弯型钢、方管、矩管壁厚的允许偏差应符合表 10 的规定。

表 10 冷弯型钢、方管、矩管壁厚的允许偏差

单位为毫米

壁厚(t)	允许偏差	型钢壁厚(t)	允许偏差	型钢壁厚(t)	允许偏差
2.5	$-0.20 \sim +0.16$	3.0	$-0.22 \sim +0.17$	4.0	$-0.30 \sim +0.20$

- 5.3.6.9 冷弯型钢、方管、矩管定尺长度的允许偏差应为 ± 10 mm。
- 5.3.6.10 冷弯型钢、方管、矩管不应有明显扭转,型钢立柱弯曲度应不大于 3 mm/m,总弯曲度应不大于总长度的 0.3%。
- 5.3.6.11 燕尾柱截面尺寸的允许偏差应符合表 11 的规定。

表 11 燕尾柱截面尺寸的允许偏差

单位为毫米

外 径(Φ)	允许偏差	壁 厚(t)	允许偏差	尾 宽(a)	允许偏差	头 高(b)	允许偏差
38	± 0.5	1.0	± 0.07	9	± 0.5	26.8	± 0.5
48	± 0.5	1.5	± 0.09	11.4	± 0.5	3.8	± 0.5
60	± 0.6	2.0	± 0.10	14.2	± 0.5	41.2	± 0.5
76	± 0.8	—	—	18	± 0.5	52.5	± 0.5

- 5.3.6.12 燕尾柱定尺长度的允许偏差应为 ± 10 mm。
- 5.3.6.13 燕尾柱弯曲度应不大于 1.5 mm/m。
- 5.3.6.14 Ω 型柱和 I 型柱壁厚允许偏差应为 ± 0.1 mm。
- 5.3.6.15 Ω 型柱和 I 型柱截面尺寸的允许偏差应为 ± 0.5 mm。
- 5.3.6.16 Ω 型柱和 I 型柱定尺长度的允许偏差应为 ± 10 mm。
- 5.3.6.17 Ω 型柱和 I 型柱弯曲度应不大于 1.5 mm/m。
- 5.3.6.18 钢筋混凝土立柱横断面尺寸的允许偏差应为 -4 mm $\sim +6$ mm。
- 5.3.6.19 钢筋混凝土立柱定尺长度的允许偏差应为 -22 mm $\sim +50$ mm。
- 5.3.6.20 钢筋混凝土立柱弯曲度应不大于 1.5 mm/m。

5.4 材料及加工

5.4.1 焊接网

- 5.4.1.1 片网应采用低碳钢丝,其力学性能应符合 YB/T 5294 的规定。
- 5.4.1.2 卷网横丝应采用低碳钢丝,其力学性能应符合 YB/T 5294 的规定。
- 5.4.1.3 卷网纵丝应采用高强度钢丝,其抗拉强度应不低于 650 MPa。
- 5.4.1.4 焊点抗拉力应不小于表 12 的规定。

表 12 焊点抗拉力

钢丝直径 mm	2.5	2.7	2.95	3.0	3.5	4.0	5.0	6.0
焊点抗拉力 N	520	600	720	750	1 010	1 320	2 060	2 970

5.4.2 刺钢丝网

- 5.4.2.1 普通型刺钢丝网股线及刺线应采用低碳钢丝,其力学性能应符合 YB/T 5294 的规定。
- 5.4.2.2 加强型刺钢丝网股线及刺线应采用高强度低合金钢丝,其抗拉强度应不低于 700 MPa。
- 5.4.2.3 各种规格刺钢丝网的整股破断拉力应不低于 4 230 N。
- 5.4.2.4 刺钢丝每捆质量宜为 25 kg 或 50 kg,每捆质量允许偏差宜为 0 kg ~ 2 kg。
- 5.4.2.5 每捆质量 25 kg 的刺钢丝股线应不超过 1 个接头,每捆质量 50 kg 的刺钢丝股线应不超过 2 个接头。
- 5.4.2.6 刺钢丝每个结应有 4 个刺,刺形应规整,刺线缠绕股线应不少于 1.5 圈,捻扎应牢固,刺型应

均匀。

5.4.3 编织网

编织网钢丝及张力钢丝,应采用低碳钢丝,其力学性能应符合 YB/T 5294 的规定。

5.4.4 钢板网

5.4.4.1 钢板网应采用低碳钢板,其力学性能应能符合 GB/T 3274 或 GB/T 11253 的规定。

5.4.4.2 厚度不大于 3 mm 的钢板网弯曲 90°应无折断现象。

5.4.5 蝶片刺绳网

5.4.5.1 普通型蝶片刺绳网的芯线应采用低碳钢丝,其力学性能应符合 YB/T 5294 的规定。

5.4.5.2 不锈钢蝶片刺绳网的芯线应采用不锈钢丝,其力学性能应符合 GB/T 4240 的规定。

5.4.5.3 普通型蝶片刺绳网的蝶片和卡扣应采用低碳钢板,其力学性能应符合 GB/T 3274 或 GB/T 11253 的规定。

5.4.5.4 不锈钢蝶片刺绳网的蝶片和卡扣应采用不锈钢板,其力学性能应符合 GB/T 3280 的规定。

5.4.5.5 蝶片刺绳网每捆质量宜为 25 kg 或 50 kg,每捆质量允许误差宜为 0 kg~2 kg。

5.4.5.6 每捆质量 25 kg 的蝶片刺绳网应不超过 1 个接头,每捆质量 50 kg 的蝶片刺绳网应不超过 2 个接头。接头应平行对接在卡扣处,不应挂钩。

5.4.6 立柱、斜撑和门柱

5.4.6.1 直缝电焊钢管立柱,使用冷轧或热轧钢板(带)焊接或焊后冷加工方法制造的,其化学成分及机械性能应符合 GB/T 13793 的规定。使用连续热镀锌和锌合金镀层钢板(带)焊接或焊后冷加工方法制造的,其化学成分及机械性能应符合 GB/T 2518 的规定;使用连续热镀锌铝镁合金镀层钢板(带)焊接或焊后冷加工方法制造的,其化学成分及机械性能应符合 YB/T 4761 的规定。

5.4.6.2 型钢、燕尾柱、Ω 型柱、I 型柱材料,用可冷加工变形的冷轧或热轧钢带在连续辊式冷弯机组上加工生产,其化学成分及机械性能应符合 GB/T 700 的规定;用连续热镀锌铝镁合金镀层钢板(带)在连续辊式冷弯机组上加工生产,其化学成分及机械性能应符合 YB/T 4761 的规定。

5.4.6.3 钢筋混凝土立柱用混凝土强度等级应不低于 C20。

5.4.6.4 条形钢片和抱箍采用冷轧或热轧钢板(带),其力学性能应符合 GB/T 3274 或 GB/T 11253 的规定。

5.4.6.5 螺栓、螺母和带螺纹构件采用普通紧固件,其机械性能宜符合 GB/T 3098.1 的规定。螺栓、螺母和带螺纹构件在热浸镀锌后,应清理螺纹或做离心分离。

5.5 防腐层质量

5.5.1 所有钢构件均应进行防腐处理,宜采用热浸镀锌涂层、热浸镀锌铝合金涂层、热浸镀锌铝镁合金涂层、热浸镀锌聚酯复合涂层、热浸镀锌浸塑复合涂层、热浸镀锌铝合金聚酯复合涂层、热浸镀锌铝合金浸塑复合涂层、热浸镀锌铝镁合金聚酯复合涂层、热浸镀锌铝镁合金浸塑复合涂层等防腐处理方法。当采用其他防腐处理方法时,应有可靠的技术数据和试验验证资料,其附着性、耐盐雾腐蚀性能应不低于 5.5.2 的规定。

5.5.2 热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)涂层的外观质量、材料、附着量与厚度、附着性、耐盐雾腐蚀性能应符合 GB/T 18226 的规定。

5.5.3 热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)聚酯复合涂层和热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)浸塑复合涂层内涂层的材料、附着量与厚度、附着性,外涂层的外观质量、材料、厚度、附着性、抗弯曲性能、耐磨

性、耐冲击性、耐低温性能、耐湿热性能、耐化学溶剂腐蚀性能、耐候性能,复合涂层耐盐雾腐蚀性能应符合 GB/T 18226 的规定。

6 试验方法

6.1 外观质量

在正常光线下,目测直接观察和丈量。

6.2 结构尺寸

6.2.1 焊接网

焊接网结构尺寸的试验方法按表 13 的规定进行。

表 13 焊接网结构尺寸的试验方法

序号	项目	试验方法
1	钢丝直径	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在网面的上、中、下三个部位的横丝和纵丝上进行量取,每根钢丝量取两个相互垂直方向的钢丝直径,分别计算横丝钢丝直径和纵丝钢丝直径的平均值
2	网面长度(L)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺在网面的左、中、右三个部位各量取一个网面长度,计算平均值
3	网面宽度(B)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个网面宽度,计算平均值
4	网孔纵向长度(a)	等孔网:用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个网孔的纵向长度,计算平均值。 变孔网:用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺在 3 块网面上分别量取各网孔的纵向长度,分别计算各规格网孔纵向长度的平均值
5	网孔横向宽度(b)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺或钢直尺在网面的左、中、右三个部位各量取一个网孔的横向宽度,计算平均值
注:此表为单一网面结构尺寸的试验方法。		

6.2.2 刺钢丝网

刺钢丝网结构尺寸的试验方法按表 14 的规定进行。

表 14 刺钢丝网结构尺寸的试验方法

序号	项目	试验方法
1	钢丝直径	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在三段 1 m 长的刺钢丝股线和刺线上量取,每段刺钢丝量取两根股线和两根刺线钢丝,每根钢丝量取两个相互垂直方向的钢丝直径,分别计算股线钢丝直径和刺线钢丝直径的平均值
2	刺距(D)	用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺在三段 1 m 长的刺钢丝上各量取一个刺距,计算平均值

表 14 刺钢丝网结构尺寸的试验方法（续）

序号	项目	试验方法
3	刺长(L)	用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺在三段 1 m 长的刺钢丝上各量取一个刺节的两个刺长,计算平均值
4	捻数(n)	目测
5	刺线缠绕股线圈数	目测
6	每结刺数	目测
7	捆重	用分辨力不低于 0.2 kg 的衡器对刺钢丝称重三次,计算平均值
8	每捆接头数	目测

6.2.3 编织网

编织网结构尺寸的试验方法按表 15 的规定进行。

表 15 编织网结构尺寸的试验方法

序号	项目	试验方法
1	钢丝直径	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在网面的左、中、右三个部位的三根钢丝上进行量取,每根钢丝量取两个相互垂直方向的钢丝直径,计算平均值
2	网面长度(L)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺在网面的左、中、右三个部位各量取 1 个网面长度,计算平均值
3	网面宽度(B)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个网面宽度,计算平均值
4	网孔纵向对角线长度(a)	用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个网孔纵向对角线长度,计算平均值
5	网孔横向对角线宽度(b)	用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺在网面的左、中、右三个部位各量取一个网孔横向对角线宽度,计算平均值
注:此表为单一网面的结构尺寸试验方法。		

6.2.4 钢板网

钢板网结构尺寸的试验方法按表 16 的规定进行。

表 16 钢板网结构尺寸的试验方法

序号	项目	试验方法
1	钢板厚度(t)	用分辨力不低于 0.01 mm 的千分尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个钢板厚度,计算平均值

表 16 钢板网结构尺寸的试验方法 (续)

序号	项目	试验方法
2	丝梗宽度(b)	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个丝梗宽度,计算平均值
3	网面长度(L)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺在网面的左、中、右三个部位各量取一个网面长度,计算平均值
4	网面宽度(B)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个网面宽度,计算平均值
5	网面长短差(TB)	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺在网面上量取网面长度的最大值和最小值并计算差值,每张网面量取三次,取最大值
6	网孔短节距(TL)	用分辨力不低于 0.5 mm 的卡尺在网面的上、中、下三个部位各量取一个网孔短节距,计算平均值
7	网面平整度(h 、 h_1 、 h_2)	用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺对 TB 方向平整度和 TL 方向两边、中间的平整度分别进行量取(所测得的值应减去钢板厚度),每张网面各量取三次,分别取最大值
注:此表为单一网面结构尺寸的试验方法。		

6.2.5 蝶片刺绳网

蝶片刺绳网结构尺寸的试验方法应按表 17 的规定进行。

表 17 蝶片刺绳网结构尺寸的试验方法

序号	项目	试验方法
1	芯线直径(Φ)	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在三段 1 m 长蝶片刺绳的芯线上量取,每段量取两个相互垂直方向的钢丝直径,计算平均值
2	蝶间距(D)	用分辨力不低于 0.5 mm 的钢卷尺或钢直尺在三段 1 m 长蝶片刺绳上各量取一个蝶间距,计算平均值
3	蝶片长度(P)	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在三段 1 m 长蝶片刺绳的蝶片上量取,每段蝶片刺绳量取 1 个以芯线为中心对称的 2 个蝶片长度,计算平均值
4	蝶根长度(G)	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在三段 1 m 长蝶片刺绳的蝶片上量取,每段蝶片刺绳量取 1 个以芯线为中心对称的 2 个蝶根长度,计算平均值
5	蝶片厚度(t)	用分辨力不低于 0.01 mm 的千分尺在三段 1 m 长蝶片刺绳的蝶片上量取,每段蝶片刺绳量取 1 个蝶片厚度,计算平均值
6	捆重	用分辨力不低于 0.2 kg 的衡器对刺钢丝称重三次,计算平均值
7	每捆接头数	目测
注:此表为单一网面的结构尺寸试验方法。		

6.2.6 立柱、斜撑和门柱

立柱、斜撑和门柱结构尺寸的试验方法应按表 18 的规定进行。

表 18 立柱、斜撑和门柱结构尺寸的试验方法

类别	项目	试验方法
直缝电焊钢管立柱、直缝电焊钢管门柱	外径(D)	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在立柱的上、中、下三个部位进行量取,每个部位量取 2 个相互垂直方向的直径,计算平均值
	壁厚(t)	用分辨力不低于 0.01 mm 的千分尺在立柱的无焊缝部位量取 3 个壁厚,计算平均值
	定尺长度	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺量取立柱的定尺长度,每根立柱量取 1 次
	弯曲度	将 1 m 的立柱水平放于一级工作台上,用刀口尺和塞尺在最大弯曲处量取,每根立柱量取 3 次,取最大值
冷弯型钢立柱、方管立柱、矩管立柱、冷弯型钢门柱、方管门柱、矩管门柱	边长	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在立柱的上、中、下三个部位进行量取,每个部位量取 2 个边长,计算平均值
	壁厚(t)	用分辨力不低于 0.01 mm 的千分尺在立柱的非自由边上量取 3 个壁厚,计算平均值
	定尺长度	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺量取立柱的定尺长度,每根立柱量取 1 次
	弯曲度	将 1 m 的试样水平放于一级工作台上,用刀口尺和塞尺在最大弯曲处量取,每根立柱量取 3 次,取最大值
燕尾柱、燕尾柱门柱、 Ω 型柱、I 型柱、 Ω 型柱门柱、I 型柱门柱	截面尺寸	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在立柱的上、中、下三个部位进行量取,每个部位量取 2 个尺寸,计算平均值
	壁厚(t)	用分辨力不低于 0.01 mm 的千分尺在立柱的上、中、下三个部位进行量取,每个部位量取 1 个尺寸,计算平均值
	定尺长度	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺量取立柱的定尺长度,每根立柱量取 1 次
钢筋混凝土立柱	截面尺寸	用分辨力不低于 0.02 mm 的卡尺在立柱的上、中、下三个部位进行量取,每个部位量取 2 个相互垂直方向的边长,计算平均值
	定尺长度	用分辨力不低于 1 mm 的钢卷尺量取立柱的定尺长度,每根立柱量取 1 次
注:此表为单一立柱结构尺寸的试验方法。		

6.3 力学性能

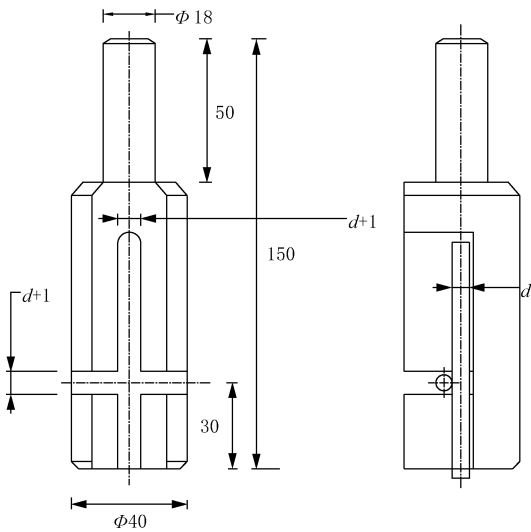
6.3.1 原材料力学性能测试按 GB/T 228.1 的规定进行。

6.3.2 焊接网的焊点抗拉力的拉伸卡具按图 25 的规定进行。在网上任取 3 个焊点进行拉伸,拉伸速度为 5 mm/min,拉断时的拉力值作为焊点抗拉力,计算平均值。

6.3.3 刺钢丝网的整股破断拉力单个试样长度应不小于 20 cm,至少包括 2 个完整刺结,按 GB/T 8358 规定的直接夹持法进行拉伸,拉伸 3 个试样后计算平均值。

6.3.4 钢板网弯曲性能按 GB/T 33275 的规定进行。

单位为毫米



标引序号说明：
d——钢丝直径。

图 25 焊点抗拉力拉伸卡具

6.4 防腐层质量

依据防腐层分类形式,按 GB/T 18226 有关规定进行。

7 检验规则

7.1 检验项目

7.1.1 隔离栅检验分为型式检验和出厂检验,检验项目见表 19。

表 19 检验项目一览表

序号	项目名称	技术要求	试验方法	型式检验	出厂检验
1	外观质量	5.1	6.1	+	+
2	结构尺寸和精度	5.2,5.3	6.2	+	+
3	材料及加工	5.4	6.3	+	+
4	热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)材料	5.5.2	6.4	+	+
5	热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)附着量	5.5.2	6.4	+	+
6	热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)层厚度	5.5.2	6.4	+	+
7	热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)附着性	5.5.2	6.4	+	+
8	热浸镀锌(锌铝合金、锌铝镁合金)层耐盐雾腐蚀性能	5.5.2	6.4	+	—
9	涂塑层材料	5.5.3	6.4	○	—

表 19 检验项目一览表（续）

序号	项目名称	技术要求	试验方法	型式检验	出厂检验
10	涂塑层厚度	5.5.3	6.4	+	+
11	涂塑层附着性	5.5.3	6.4	+	+
12	涂塑层抗弯曲性能	5.5.3	6.4	+	—
13	涂塑层耐磨性	5.5.3	6.4	+	—
14	涂塑层耐冲击性	5.5.3	6.4	+	—
15	涂塑层耐低温性能	5.5.3	6.4	+	—
16	涂塑层耐湿热性能	5.5.3	6.4	+	—
17	复合涂层耐盐雾腐蚀性能	5.5.3	6.4	+	—
18	涂塑层耐化学溶剂腐蚀性能	5.5.3	6.4	○	—
19	涂塑层耐候性能	5.5.3	6.4	○	—
注：+为检验项目，○为选做项目，—为不检项目。					

- 7.1.2 产品出厂前应进行出厂检验。
- 7.1.3 型式检验应每两年进行 1 次，如有下列情况之一时，也应进行型式检验：
- a) 试生产前；
 - b) 正式生产过程中，如原材料、生产工艺有较大改变；
 - c) 产品停产半年以上，恢复生产前；
 - d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
 - e) 质量监督部门提出要求。

7.2 组批与抽样

- 7.2.1 型式检验的样品应从生产线终端或成品库随机抽取 3 件样品进行检验。
- 7.2.2 出厂检验批应为同一型号、同一批原材料，且生产工艺、条件和时间基本相同的产品。

7.3 判定

- 7.3.1 型式检验项目如有任一项指标不符合本文件要求时，则应重新抽取双倍试样，对该项指标进行复验。复验结果仍然不合格时，则判定该型式检验为不合格。
- 7.3.2 出厂检验项目如有任一项指标不符合本文件要求时，则应重新抽取双倍试样，对该项指标进行复验。复验结果仍然不合格时，则判定为不合格批。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

- 8.1.1 交货时，产品应附有制造标签和合格证标签。
- 8.1.2 制造标签内容包括：产品名称、生产日期、批号、产品标准号、生产企业名称、联系地址。
- 8.1.3 合格证标签内容包括：合格证、检验合格、检验证编号、检验人员代号、检验日期等。

8.2 包装

产品的包装应牢固、可靠,在运输和搬运过程中不应出现损坏或损伤。

8.3 运输

产品在运输过程中,应符合堆垛要求,不应淋雨、受潮、抛摔和剧烈碰撞。

8.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风良好、无有害气体的仓库内,不应与酸、碱或其他有腐蚀性的物品一同存放,不应与高温热源或明火接触。
