

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0249—93

| |
|---------------|
| 上海市技术监督研究所 |
| 登记号 QT 966094 |

出口热镀锌电焊网检验规程

Rules for the inspection of welded wire fabric
coated with hot-galvanizing for export

1993-08-01 发布

1994-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

(京)新登字 023 号

17

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口热镀锌电焊网检验规程

SN/T 0249—93

Rules for the inspection of welded wire fabric
coated with hot-galvanizing for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口热镀锌电焊网的技术条件,试验方法,检验规则。

本标准适用于电焊网出口时的检验。如对外贸易合同另有规定的,按其规定执行。

2 引用标准

GB 700 碳素结构钢

GB 470 锌锭

GB 2972 镀锌钢丝锌层硫酸铜试验方法

GB 2973 镀锌钢丝锌层重量试验方法

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)

3 术语

3.1 检验批

为实施抽样检验而汇集的同一规格、型号、在相同生产条件下生产的单位产品,称为检验批,简称批。

3.2 不合格

单位产品的质量特征不符合规定称为不合格。

3.3 不合格品

有一个或一个以上不合格的单位产品称为不合格品。

3.4 样本

从检验批中抽取用于检查的单位产品的全体称为样本。样本的质量代表了检验批的质量。

4 抽样

4.1 抽样条件

样品从厂检合格包装入库的成品中抽取。

4.2 抽样方案

出口电焊网按 GB 2828 的一次正常抽样方案,其抽样检验水平采用“特殊检验水平 S-3”。检查的严格度执行 GB 2828 的转移规则。

5 检验

5.1 检验规则

5.1.1 有以下情况应进行本标准所有项目的检验。

a. 新产品首次检验;

b. 已定型产品停产半年恢复生产后首次检验。

5.1.2 在正常生产、正常出口的情况下,至少每半年进行一次 5.3 及 5.4 的全项目的检验。

5.1.3 除 5.1.1 及 5.1.2 情况外的其他情况逐批进行以下项目检验。

a. 包装、代号;

b. 型式及尺寸;

c. 弧形边;

d. 断丝及脱焊;

e. 双丝;

f. 网孔偏差;

g. 网面平整;

h. 网面锌粒;

i. 纬斜。

5.2 不合格分类及合格质量水平执行表 1 规定。

表 1

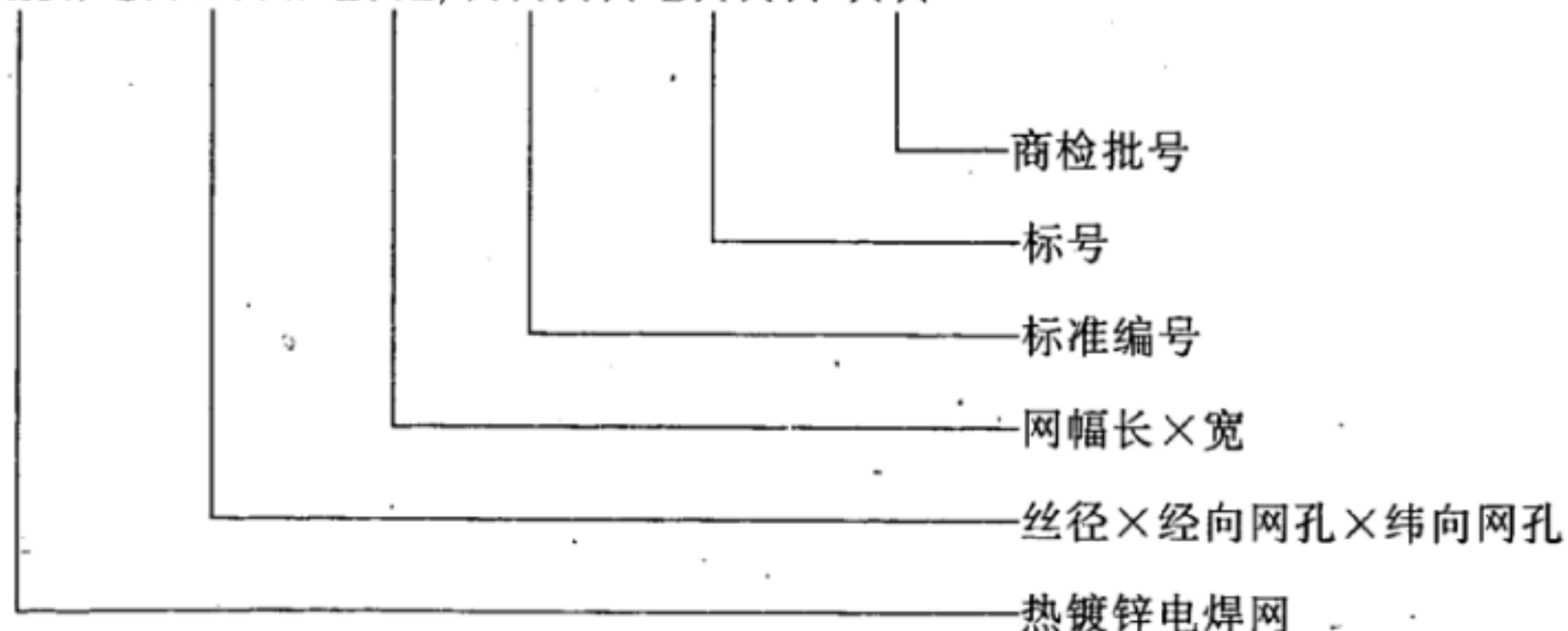
| 不合格分类 | 检验项目 | 检验条款 | AQL |
|--------|-----------------------------------|---|------|
| B 类不合格 | 弧形边 断丝、脱焊 网格偏差 | 5.3.3.1 5.3.3.2 5.3.2 | 4.0 |
| C 类不合格 | 型式及尺寸 双丝 网面平整 网面锌粒 纬斜 | 5.3.2 5.3.3.3 5.3.4.1 5.3.4.2 5.3.3.1 | 10.0 |

5.3 检验项目及技术条件

5.3.1 检验产品代号及出厂标志

产品代号应按以下形式:

RHW-S×W×W-L×B/××××-B×××-××



产品出厂应有合格证。合格证应有下列标志:产品名称、产品代号、商标、出厂日期、批号、重量、厂名。单件用防潮材料包装。包装应平整、坚固且放入合格证。产品应贮存于无腐蚀介质、空气流通、相对湿度不大于 80% 的仓库中。

电焊网型式按图 1 规定。

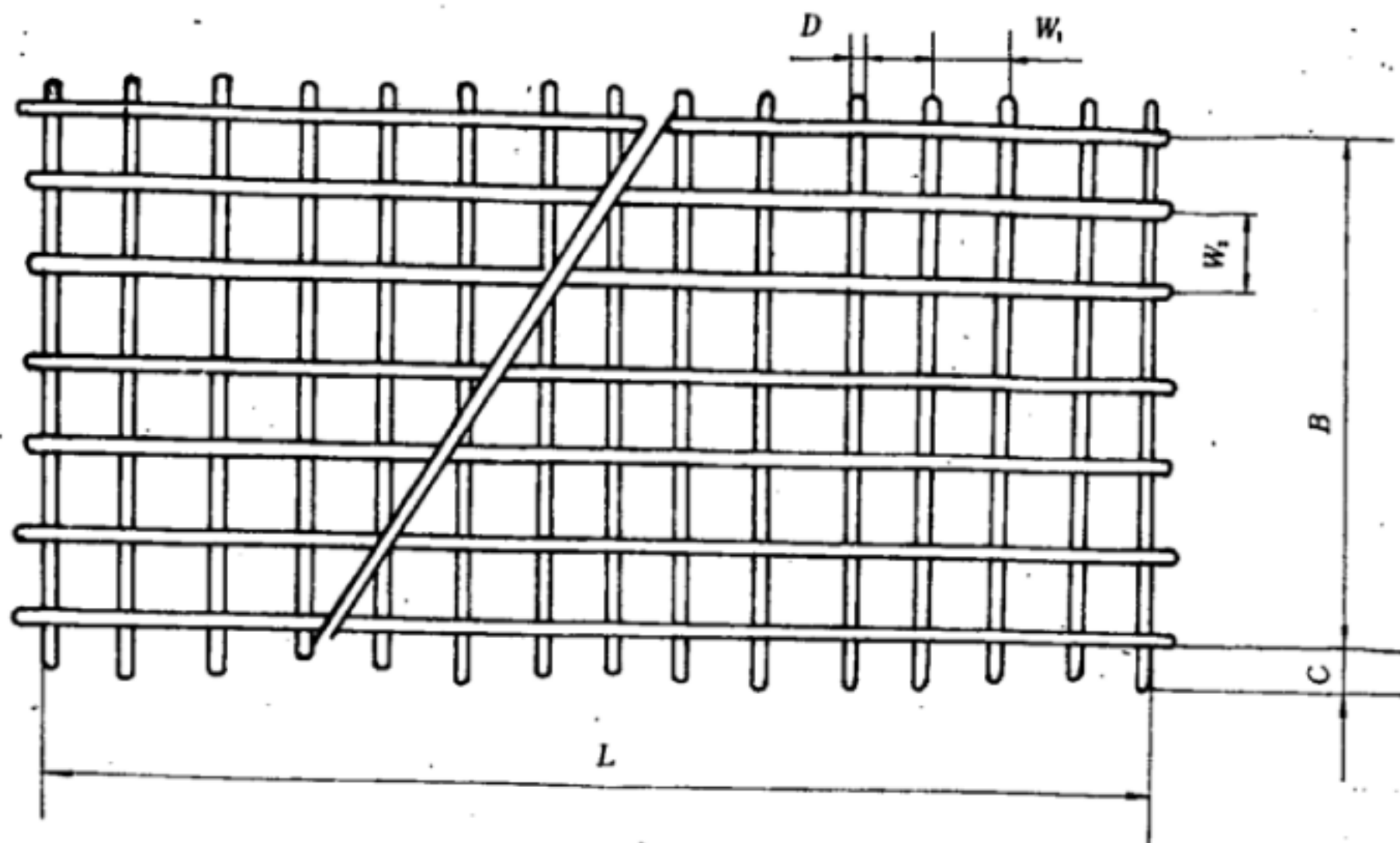


图 1

B —网宽; C —网边露头; D —丝径; L —网长;
 W_1 —经向网孔; W_2 —纬向网孔

5.3.2 电焊网尺寸执行表 2、表 3 规定。

表 2

mm

| 长 L | 宽 B |
|--------------|-------------|
| ≥ 30480 | 914 ± 5 |

注：也可以根据用户需要的规格生产。

表 3

| 网孔尺寸 $W_1 \times W_2$ mm | 偏差, % | | 丝径 D mm | 丝径偏差 mm | 网边露头 C mm |
|-------------------------------------|----------------|----------------|-------------------|------------|----------------|
| | 纬向 网孔 | 经向 网孔 | | | |
| 50.8×50.8 25.4×50.8 25.4×25.4 | ±2 ±2 ±2 | ±5 ±5 ±5 | $>1.80 \sim 2.50$ | ± 0.07 | ≤ 2.5 |
| 12.7×25.4 19.0×19.0 | ±2 ±2 | ±5 ±5 | $>1.00 \sim 1.80$ | ± 0.05 | ≤ 2 |
| 12.7×12.7 9.5×9.5 6.4×6.4 | ±2 ±2 ±2 | ±5 ±5 ±5 | $>0.50 \sim 0.90$ | ± 0.04 | ≤ 1.5 |

5.3.3 弧形边、断丝、脱焊、双丝、断目

5.3.3.1 电焊网弧形边弦高不大于 200 mm, 经纬线应垂直, 其纬斜不大于 30 mm。

5.3.3.2 电焊网断丝和网脱焊不得超过表 4 规定的数值。

表 4

| 网孔尺寸 $W_1 \times W_2$, mm | 处/卷 | 点/处 | 处/米 |
|----------------------------|-----|-----|-----|
| 50.8×50.8 | 4 | 2 | 2 |
| 25.4×50.8 | 4 | 2 | 2 |
| 25.4×25.4 | 6 | 3 | 2 |
| 12.7×25.4 | 8 | 3 | 2 |
| 19.0×19.0 | 10 | 4 | 3 |
| 12.7×12.7 | 12 | 4 | 3 |
| 9.5×9.5 | 15 | 5 | 4 |
| 6.4×6.4 | 20 | 5 | 4 |

5.3.3.3 网面不允许双丝,断目处可搭接补焊,1 mm 以下丝径允许捻扣,其长度不大于 80 mm,补焊处表面应用银粉漆刷匀。

5.3.4 外观

5.3.4.1 电焊网网面应平整,镀锌层均匀,色泽应基本一致。

5.3.4.2 网面锌粒尺寸不超过网孔的 5%。

5.3.5 镀锌层硫酸铜浸蚀试验

1 mm 以上丝径,每次浸蚀时间 60 s,1 mm 及以下丝径,每次浸蚀时间 30 s,各做二次试验。硫酸铜浸蚀试验所用的浓度执行 GB 2972 的规定。

5.3.6 电焊网网面镀锌层重量应不大于 125 g/m²。

5.3.7 电焊网首尾各 1 m 处不作考核。

5.3.8 材料

5.3.8.1 线材应符合 GB 700 中的规定。

5.3.8.2 锌应符合 GB 470 中 Zn-1~Zn-3 的规定。在保证产品性能和技术条件下可以用其他材料代替。

5.3.9 电焊网焊点抗拉力应符合表 5 的规定。

表 5

| 丝径, mm | 焊点抗拉力 \geq , N | 丝径, mm | 焊点抗拉力 \geq , N |
|--------|------------------|--------|------------------|
| 2.50 | 500 | 1.00 | 80 |
| 2.20 | 400 | 0.90 | 65 |
| 2.00 | 330 | 0.80 | 50 |
| 1.80 | 270 | 0.70 | 40 |
| 1.60 | 210 | 0.60 | 30 |
| 1.40 | 160 | 0.55 | 25 |
| 1.20 | 120 | 0.50 | 20 |

5.4 检测和试验方法

5.4.1 几何尺寸的测量

5.4.1.1 对几何尺寸检验按下列方法实施:

- 将网展开置于一平面上,用钢卷尺测量网长、网宽;
- 将网展开置于一平面上,按 305 mm 内网孔构成的数(表 6)计算。网孔距离用钢板尺测量;

表 6

| 网孔距离, mm | 50.8 | 25.4 | 19.0 | 12.7 | 9.5 | 6.4 |
|----------|------|------|------|------|-----|-----|
| 网孔数 | 6 | 12 | 16 | 24 | 32 | 48 |

c. 丝径用千分尺任取 5 根测量, 取其平均值;

d. 网边露头用游标卡尺测量。

5.4.1.2 弧形边经、纬线垂直度, 纬斜的测量是将整网置于一平面上, 用示值为 1 mm 的钢板尺测量网边与相应弦的最大垂直距离, 测量纬斜则是任取 914 mm 长, 测其最大二对角线之差。

5.4.1.3 断丝、脱焊、双丝经目测计数。

5.4.1.4 用钢板尺测量捻扣长度。

5.4.1.5 单孔偏差的测量使用游标卡尺。

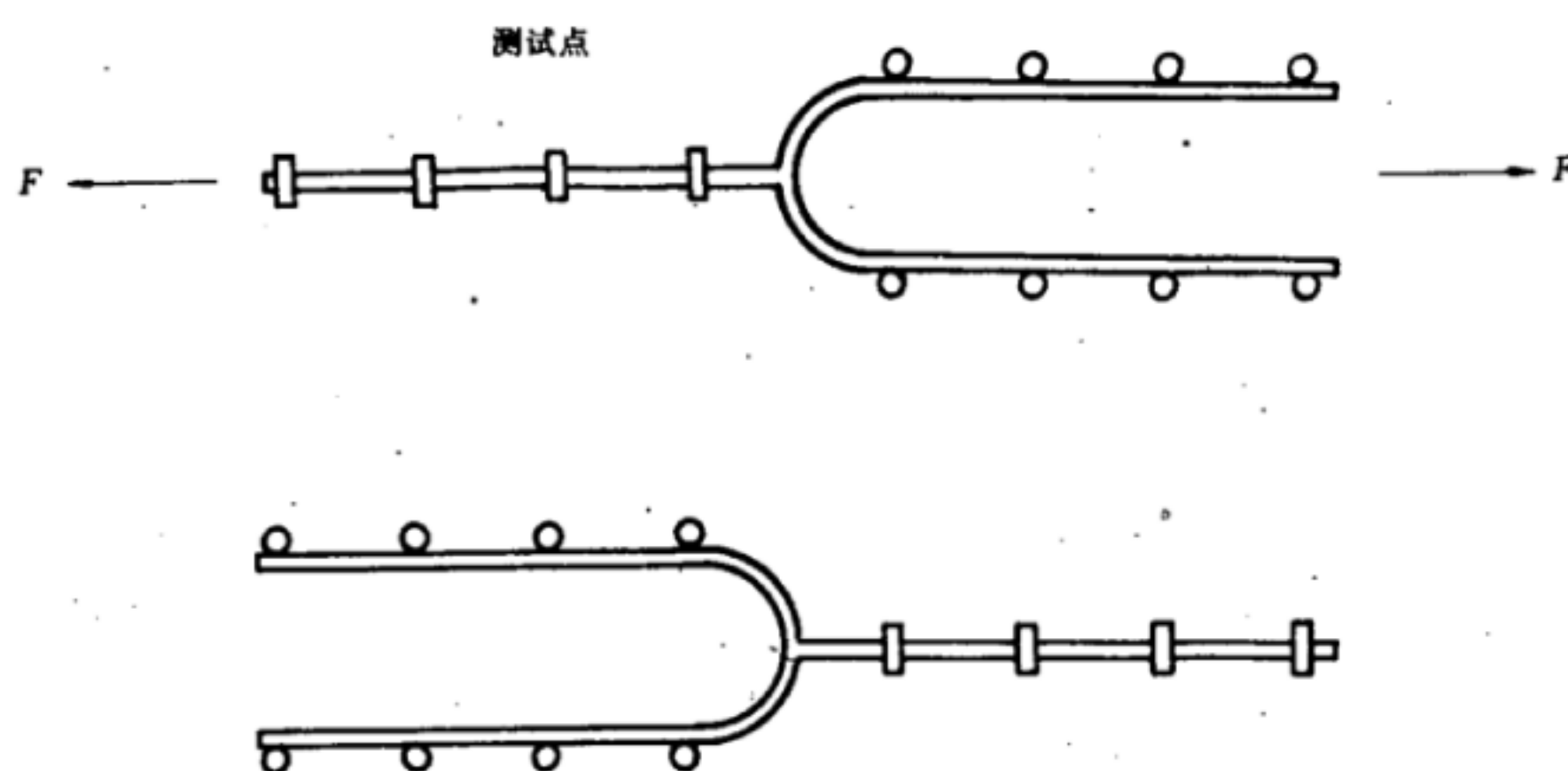


图 2

5.4.1.6 用目测检验电焊网网面平整度及镀锌层的外观。

5.4.1.7 锌粒尺寸的测量使用游标卡尺, 在网面上任取 1 m 长, 取测量值与丝径之差值。

5.4.2 镀锌层重量及焊接点抗拉力检测

5.4.2.1 焊网表面镀锌层重量的测量执行 GB 2973 的规定。

5.4.2.2 硫酸铜浸蚀试验执行 GB 2972 的规定。

5.4.2.3 在网上任取五点, 用拉力试验机按图 2 进行测试取其平均值。

5.5 焊点拉力试验(5.3.9)、硫酸铜试验(5.3.5)、镀层重量试验(5.3.6)以上三项检验时, 第一次任取样品 5 个, 允许不合格品数为 1, 如不合格可再任取五个样品检验, 两次检验允许不合格品总数为 1。

6 不合格的处置

凡判为不合格的批经返工整理后, 允许再申请检验一次。再次检验时的抽样方案采用“S-4”的抽样方案, 检验项目同前。

附加说明:

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国河北进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人全革军、孟善云。



SN/T0249-1993

中国标准出版社出版 中国标准出版社北京印刷厂印刷

1994年6月第一版 1994年6月第一次印刷 书号:155066·2-9328