

GB/T 26941.1—2011

镀锌钢管、钢板试样附着量按式(C.2)计算:

$$A = \frac{G_1 - G_2}{G_2} t \times 3\,920 \quad \dots\dots\dots (C.2)$$

式中:

A——钢管、钢板单位面积上的镀锌层附着量,单位为克每平方米(g/m²);

G₁——试验前试样质量,单位为克(g);

G₂——试验后试样质量,单位为克(g);

t——钢管试样剥离锌层后的壁厚,钢板试样剥离锌层后的板厚,单位为毫米(mm)。

GB/T 26941.1—2011

ICS 03.220.20
R 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 26941.1—2011

隔离栅 第1部分:通则

Fences—Part 1:General rules



GB/T 26941.1—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43903

定价: 21.00 元

2011-09-29 发布

2012-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 C

(规范性附录)

镀锌(锌铝合金)层附着量试验方法 重量法

C.1 试样的准备

C.1.1 用钢丝直径与网片厚度或网片钢丝直径数值相同的钢丝,与网片在同一工艺条件下镀锌(锌铝合金),同时镀三根,每根长度 300 mm~600 mm。

C.1.2 从检验的每批镀锌钢管中任取一根钢管,两端各切去 50 mm,然后在其两端及中部各截取 30 mm~60 mm(视规格大小决定)长的管段作为试样。从检验的每批槽钢中任取一根,在其平坦面上截取三块试样。对于不规则形状断面的立柱,用相同厚度的钢板,与立柱在同一工艺条件下镀锌,同时镀锌三片。

C.1.3 每块试样的测试面积不小于 10 000 mm²,试样表面不应有粗糙面和锌瘤存在。

C.1.4 附着量采用三点法计算。三根(块)试样附着量的平均值为该试样的平均附着量。

C.1.5 试样用四氯化碳、苯或三氯化烯等有机溶剂清除表面油污,然后以乙醇淋洗,清水冲净,净布擦干,充分干燥后称量,钢管和钢板试样精确到 0.01 g。钢丝试样精确到 0.001 g。

C.2 试验溶液的配制

将 3.5 g 六次甲基四胺(C₆H₁₂N₄)溶于 500 mL 的浓盐酸(ρ=1.19g/mL)中,用蒸馏水稀释至 1 000 mL。

C.3 试验方法

试验溶液的数量,按试样表面每平方厘米不少于 10 mL 准备。将称量后的试样放入试验溶液中(保持试验溶液温度不高于 38 ℃),直至镀锌(锌铝合金)层完全溶解,氢气泡显著减少为止。将试样取出,以清水冲洗,同时用硬毛刷除去表面的附着物,用棉花或净布擦干,然后浸入乙醇中,取出后迅速干燥,以同一精确度重新称量。

对于钢丝试样,测量去掉锌层后的直径,两个相互垂直的部位各测一次,取其平均值。对于钢管试样,测量去掉锌层后的三个壁厚,取平均值。对于钢板试样,测量去掉锌层后的三个板厚,取平均值。

C.4 附着量计算

镀锌(锌铝合金)钢丝试样附着量按式(C.1)计算:

$$A = \frac{G_1 - G_2}{G_2} d \times 1\,960 \dots\dots\dots (C.1)$$

式中:

A —— 钢丝单位表面积上的镀锌(锌铝合金)层附着量,单位为克每平方米(g/m²);

G₁ —— 试验前试样质量,单位为克(g);

G₂ —— 试验后试样质量,单位为克(g);

d —— 钢丝试样剥离锌层后的直径,单位为毫米(mm)。

中华人民共和国
国家标准
隔离栅 第 1 部分:通则
GB/T 26941.1—2011
*
中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销
*
开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 33 千字
2011 年 12 月第一版 2011 年 12 月第一次印刷
*
书号:155066·1-43903 定价 21.00 元
如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

B.2.2 锤击试验装置

按照 JT/T 684—2007 使用镀锌层附着性能测定仪进行锤击试验,镀锌层附着性能测定仪应稳固在木制台上,试验面应保持与锤底座同样高度并与其处于同一水平面上。

B.3 试验步骤**B.3.1 缠绕试验**

B.3.1.1 将试样沿螺旋方向以紧密的螺旋圈缠绕在直径为 D 的芯棒上。

B.3.1.2 一般情况下,试验应在 $10^{\circ}\text{C}\sim 35^{\circ}\text{C}$ 的室温下进行,如有特殊要求,试验温度应为 $23^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。

B.3.1.3 缠绕、松懈的速度应均匀一致,缠绕速度为 $5\text{圈}/\text{min}\sim 10\text{圈}/\text{min}$,必要时可减慢试验速度,以防止温度升高而影响试验结果。

B.3.1.4 为确保缠绕紧密,缠绕时应在试样自由端施加不大于线材公称抗拉强度相应试验力的 5% 。

B.3.2 锤击试验

试件应放置水平,锤头面向台架中心,锤柄与底座平面垂直后自由落下,以 4mm 的间隔平行打击五点,检查锌(锌铝合金)层表面状态。打击点应离端部 10mm 以外,同一点不得打击两次。

B.4 试验结果的判定

B.4.1 缠绕试验后,镀锌(锌铝合金)层不开裂或起层到用裸手指能够擦掉的程度。

B.4.2 锤击试验后,镀锌(锌铝合金)层不剥离,不凸起。

前 言

GB/T 26941《隔离栅》分为 6 个部分:

——第 1 部分:通则;

——第 2 部分:立柱、斜撑和门;

——第 3 部分:焊接网;

——第 4 部分:刺钢丝网;

——第 5 部分:编织网;

——第 6 部分:钢板网。

本部分为 GB/T 26941 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分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。

本部分起草单位:交通运输部公路科学研究院、BETAFENCE 金属制品(天津)有限公司、上海申宝丝网有限公司、江苏华夏交通工程集团有限公司、北京中交华安科技有限公司。

本部分主要起草人:王成虎、韩文元、唐琤琤、周志伟、夏咸旺、詹德康、王东。