

ICS 03.220.20
R 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 31447—2015

GB/T 31447—2015

预镀锌公路护栏

Pre-galvanized highway guardrail

中华人民共和国
国家标准
预镀锌公路护栏
GB/T 31447—2015

*

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(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
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

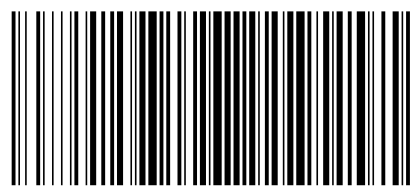
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字
2015年4月第一版 2015年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-50109 定价 16.00 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



GB/T 31447—2015

2015-05-15 发布

2015-08-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准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。

本标准起草单位:南京赛康交通实业有限公司、交通运输部公路科学研究院、江苏国强镀锌实业有限公司、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、潍坊东方钢管有限公司。

本标准主要起草人:周志伟、刘干、韩文元、王成虎、于海霞、彭锡川、王东、王兆林、孙小朝、李乐团。

方法按相关标准的规定执行。

6.2.2 镀层材料

镀层用材料主要核查原材料的材质证明单是否齐全有效,必要时可对原材料的主要性能指标(如化学成分)进行检验。锌铝或锌铝镁镀层的化学成分分析应按 GB/T 24514 执行。

6.3 外观质量

在正常光线下,直接目测或借助放大镜、几何量具观察。

6.4 附着量

镀层附着量应按 GB/T 1839 执行。

6.5 附着性能

按 GB/T 26941.1—2011 附录 B 中锤击试验执行。

6.6 耐循环盐雾腐蚀试验

按 GB/T 22040 的规定执行。

6.7 自然暴晒试验

将护栏产品安装在户外有交通流量的试验段上,安装方式参照实际应用情况,试验周期为一年,每月观察一次,并拍照存档;记录当地的环境、气候、气象及车流量等数据。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验,检验项目和检验类别见表 3。

表 3 护栏检验项目和检验类别

序号	检验项目	检验要求章条号	试验方法章条号	型式检验项目	出厂检验项目
1	化学分析	5.1	6.2	√	√
2	拉力试验	5.1	6.2	√	√
3	外形尺寸	5.4	6.1	√	√
4	外观质量	5.5	6.3	√	√
5	附着量	5.2	6.4	√	√
6	附着性能	5.6.1	6.5	√	√
7	耐循环盐雾腐蚀性能	5.6.2	6.6	√	○
8	耐自然暴晒性能	5.6.3	6.7	√	○

注:√为检验项目;○为可选项目。

预镀锌公路护栏

1 范围

本标准规定了预镀锌镀层公路波形梁钢护栏(以下简称“公路护栏”)术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于公路及城市道路用预镀锌公路护栏,其他场所可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 232 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1231 钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 1839 钢产品镀锌层质量试验方法

GB/T 6725 冷弯型钢

GB/T 22040 公路沿线设施塑料制品耐候性要求及测试方法

GB/T 24514 钢表面锌基和(或)铝基镀层 单位面积镀层质量和化学成分测定 重量法、电感耦合等离子体原子发射光谱法和火焰原子吸收光谱法

GB/T 26941.1—2011 隔离栅 第 1 部分:通则

GB/T 31439.1 波形梁钢护栏 第 1 部分:两波形梁钢护栏

GB/T 31439.2 波形梁钢护栏 第 2 部分:三波形梁钢护栏

JT/T 495 公路交通安全设施质量检验抽样方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

热浸镀锌镀层 hot-dip galvanized coating

采用热镀的方法,将被镀金属钢构件浸入熔融的金属锌液中,使得钢铁基体与熔融锌液之间发生溶解、化学反应和扩散而形成的镀层。

3.2

锌镁合金镀层 Zn-Mg alloy coating

将被镀金属钢构件浸入熔融的含有镁元素的金属锌液中,使得钢铁基体与熔融锌镁溶液之间发生溶解、化学反应和扩散而形成的镀层。

3.3

锌铝镁合金镀层 Zn-Al-Mg alloy coating

将被镀金属钢构件浸入熔融的含有铝、镁、硅等元素的金属锌液中,使得钢铁基体与熔融的锌铝镁