

Общество с ограниченной ответственностью «МСЕТ»
ООО «МСЕТ»

ОКПД2 25.11.23.119

ОКС 91.080.10

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор
ООО «МСЕТ»

В. В. Половнев



2020 г.

СЕТКА ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ

Технические условия

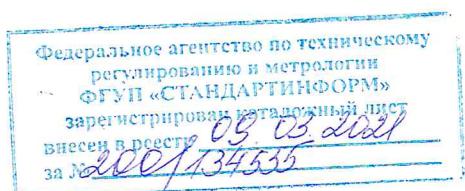
ТУ 25.11.23-007-93313826-2020

(Введены впервые)

Дата введения в действие -2020-12-01

«РАЗРАБОТАЛ»
ООО «МСЕТ»

г. Москва
2020



1 Назначение и область применения

Настоящие технические условия распространяются на сетку цельнометаллическую стальную просечно-вытяжную (далее «ЦПВС»), предназначенную для использования в строительной индустрии для отделочных работ, в том числе штукатурных. ЦПВС может быть использована для других целей по желанию потребителя, если это не противоречит требованиям нормативной и технической документации.

ЦПВС делится на два класса 1 и 2:

- 2 класс используется только в скрытых работах,
- 1 класс используется в декоративных целях (открытые работы).

Условное обозначение ЦПВС в других документах или при заказе принимают в соответствии со схемой: «ЦПВС покрытие (при наличии) длина ячейки в мм × ширина ячейки в мм × шаг подачи листа в мм мм. лист толщина заготовки в мм мм. рулон ширина ЦПВС в м × длина ЦПВС в м м».

Примеры условного обозначения ЦПВС:

- ЦПВС с цинковым покрытием с длиной ячейки 15 мм шириной ячейки 9 мм шагом подачи листа 0,5 мм толщиной заготовки 0,4 мм шириной 1 м длиной 10 м «ЦПВС Ц 15×9×0,5 мм. лист 0,4 мм. рулон 1×10 м».
- ЦПВС без покрытия с длиной ячейки 40 мм шириной ячейки 20 мм шагом подачи листа 0,7 мм. толщиной заготовки 0,5 мм шириной 1 м длиной 8 м «ЦПВС 40×20×0,7 мм. лист 0,5 мм. рулон 1×8 м».

2 Технические требования

2.1 ЦПВС должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и/или заказу.

2.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

2.2.1 ЦПВС изготавливают:

- толщиной заготовки (без защитного покрытия) – 0,3÷1,2 мм.
- шириной - до 1 м включительно.

Длина ЦПВС ограничивается только длиной рулона/листа заготовки.

2.2.2 Общий вид ЦПВС и ее геометрические размеры представлены в Приложении А.

2.2.3 Действительные отклонения геометрических размеров не должны превышать предельных значений:

- по ширине - $\pm 5\%$.
- по длине - $\pm 5\%$.

2.2.4 На поверхности ЦПВС 2-го класса допускаются:

- надрывы, разрывы, не просечённые участки общей площадью не более 5% от площади рулона,

- остатки консервационной смазки.

На поверхности ЦПВС из стального проката без защитного покрытия допускается налёт ржавчины¹.

2.2.5 На поверхности ЦПВС 1-го класса не допускаются:

- надрывы,
- разрывы,
- не просеченные участки,
- налёт ржавчины.

Допускаются остатки консервационной смазки; на мелких сетках - технологические проколы ячейки в начале рулона, но не более 3-х на м².

2.2.6 Допускается, по согласованию с заказчиком, изготовление и поставка ЦПВС с требованиями, отличными от указанных в технических условиях.

2.3 Требования к покупным материалам

2.3.1 Прокат стальной рулонный/листовой, из которого изготавливают ЦПВС, должен соответствовать оговоренному при заказе и отвечать требованиям нормативной или технической документации.

2.3.2 По виду защитного покрытия для изготовления ЦПВС используют прокат:

- без покрытия,
- с цинковым покрытием (Ц),
- с алюминиевым покрытием (А),
- с алюмоцинковым покрытием (АЦ).

2.3.3 При использовании, по требованию заказчика, других материалов для защиты стали от коррозии и прочего требования к покрытию оговариваются в заказе.

3 Требования безопасности. Требования охраны окружающей среды

3.1 ЦПВС источником каких-либо опасных или вредных факторов не является.

3.2 ЦПВС имеет острый край. При работе с ней требуется защищать руки от механических повреждений с помощью средств по ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

3.3 ЦПВС вреда окружающей природной среде, здоровью и генетическому фонду человека при хранении, транспортировании и эксплуатации не наносит.

¹ Налёт ржавчины – тонкий слой ржавчины толщиной до 100 мкм, равномерно-распределенный по поверхности металла.

4 Требования к маркировке

4.1 Каждый рулон ЦПВС должен иметь этикетку, на которой указываются:

- наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение ЦПВС;
- дата изготовления.

4.2 Этикетка должна иметь подпись оператора или бригадира/штамп ОТК.

4.3 Допускается одной этикеткой маркировать несколько рулонов, собранных вместе.

5 Требования к упаковке

5.1 Рулон ЦПВС должен быть перевязан проволокой или скреплен от разматывания другим способом.

5.2 По требованию заказчика может быть использована дополнительная упаковка.

6 Правила приемки

6.1 ЦПВС предъявляется к приемке партиями.

6.2 Для проверки качества ЦПВС от партии случайным образом отбирают один рулон, в котором проверяют:

- ширину ЦПВС;
- длину ЦПВС;
- внешний вид.

6.3 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на аналогичной выборке (только по указанному показателю). Результаты повторной проверки распространяются на всю партию по всем показателям.

6.4 Размотанный рулон подлежит утилизации.

6.5 Размеры ячейки (см. Приложение А) обеспечиваются технологией изготовления и при приемке не контролируются.

6.6 По требованию заказчика партия ЦПВС сопровождается документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- номер и дату выдачи документа;
- номер партии (заказа);
- условное обозначение ЦПВС;
- класс партии;
- количество ЦПВС (в рулонах/метрах/тоннах или иное);
- дату изготовления ЦПВС.

Документ о качестве должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль на предприятии-изготовителе или иметь отметку о приемке партии.

7 Методы контроля

7.1 Контроль покупных материалов

Качество покупных материалов проверяют по документам о качестве (сертификатам, паспортам и др.) и визуально.

7.2 Контроль геометрических размеров

7.2.1 При контроле геометрических размеров следует руководствоваться ГОСТ 26433.1.

7.2.2 Геометрические размеры измеряют универсальными инструментами: линейками измерительными металлическими по ГОСТ 427, рулетками измерительными металлическими по ГОСТ 7502, штангенциркулями по ГОСТ 166, микрометрами по ГОСТ 6507 и др.

7.2.3 При измерении ширины и длины ЦПВС укладывают на ровную поверхность, не допускается провисание сетки.

7.2.4 Количество измерений и обработка результатов. Ширину ЦПВС в рулоне измеряют в трех местах (начало, конец, середина), отступая от начала и конца не менее 1 м. Длину рулона измеряют по одной кромке.

Фиксируют минимальное значение.

7.3 Контроль внешнего вида

7.3.1 Внешний вид контролируют визуально, при необходимости используя увеличительные приборы. Размеры дефектов – с помощью линеек измерительных металлических по ГОСТ 427, рулеток измерительных металлических по ГОСТ 7502.

7.3.2 Общая площадь дефектов в процентах $\Sigma S_d \%$ вычисляется по формуле:

$$\Sigma S_d \% = \frac{\Sigma S_d \times 100}{S},$$

где

ΣS_d – суммарная площадь дефектов, мм^2 ,

S – общая площадь ЦПВС, мм^2 .

ΣS_d определяют как сумму площадей отдельных дефектов. Площадь отдельного дефекта – как произведение ширины и длины дефекта. Для надрывов и разрывов ширину дефекта следует принимать равной $2 \times \text{длину}/\text{ширину ячейки}$.

S определяют как произведение ширины и длины ЦПВС (минимальные значения из всех измеренных).

7.4 Прочие требования к методам контроля

При контроле допускается использовать другие инструменты и приборы, позволяющие произвести контроль с заданной точностью.

8 Требования к транспортированию и хранению

8.1 ЦПВС может транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.2 При погрузке, транспортировании и разгрузке ЦПВС должны соблюдаться меры, обеспечивающие ее сохранность от повреждений.

8.3 Способы выполнения погрузочно-разгрузочных работ должны соответствовать предусмотренным правилами техники безопасности.

8.4 ЦПВС имеет острый край. При погрузке/разгрузке требуется защищать руки от механических повреждений с помощью средств по ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

8.5 Рекомендуется хранить ЦПВС в сухом закрытом помещении. При хранении на открытом воздухе ЦПВС из стали без защитного покрытия корродирует.

9 Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие ЦПВС настоящим техническим условиям при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения изделий.

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в технических условиях

1. ГОСТ 12.4.014-89*. Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

2. ГОСТ 12.4.103-83. Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация.

С 01.10.2022 г. вводится в действие ГОСТ 12.4.103-2020 взамен ГОСТ 12.4.103-83

3. ГОСТ 166-89*. Штангенциркули. Технические условия

4. ГОСТ 427-75*. Линейки измерительные металлические. Технические условия

5. ГОСТ 6507-90*. Микрометры. Технические условия

10. ГОСТ 7502-98. Рулетки измерительные металлические. Технические условия

11. ГОСТ 26433.1-89. Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления.

С 01.01.2021 г. вводится в действие ГОСТ Р 58939-2020 взамен ГОСТ 26433.1-89

Приложение А
(справочное)

Внешний вид и геометрические размеры ЦПВС

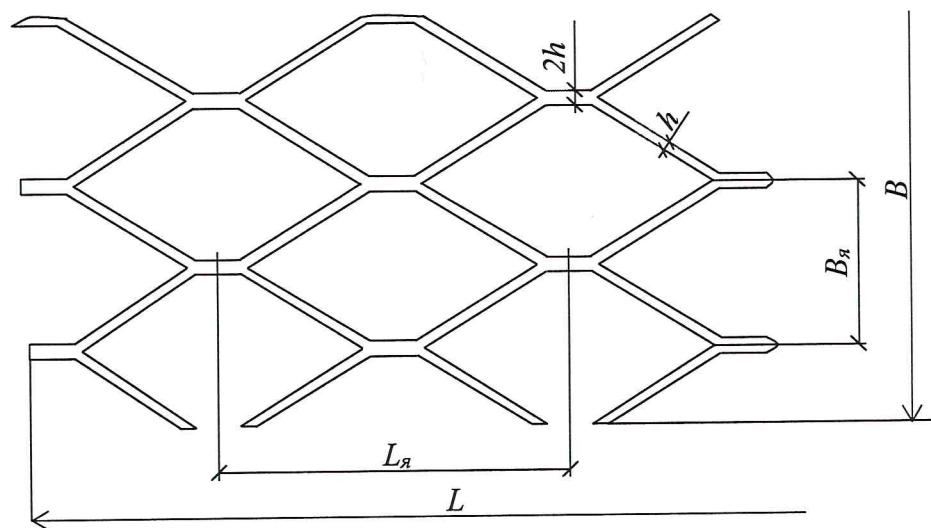


Рисунок А.1

Таблица А.1 – Геометрические размеры ЦПВС (рисунок А.1)

Толщина заготовки, мм	Длина ЦПВС L , м	Ширина ЦПВС B , м	Длина ячейки $L_я$, мм	Ширина ячейки $B_я$, мм	Шаг подачи h , мм
0,3 - 1,2	определяется длиной рулона/листа заготовки	$\leq 1,0$	9 - 60	4,5 - 30	0,35 - 5

Лист регистрации изменений настоящих технических условий									
Номер изменения	Номера страниц				Всего страниц после внесения изменения	Номер документа	Информация о поступлении изменения (номер сопроводительного письма)	Подпись лица, внесшего изменения	Фамилия лица, внесшего изменения, и дата внесения изменений
	замененных	дополнительных	исключенных	измененных					