

3-11-30

13840-68
изм. 1, 2, 3 +



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ
АРМАТУРНЫЕ 1x7**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 13840—68

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Наименование: ТОО "Казцинк" БИН: 970140000211
Выдан документ РГПЦ на Казахстанский институт стандартизации и метрологии» Дата выдачи: 01.09.2021 № счета на оплату: 10693

ГОСТ 13840—68 Канаты стальные арматурные 1-7. Технические условия. [Переиздания (январь 1988 г. с Изменениями № 1, 2), (июнь 1995 г. с Изменениями № 1, 2, 3)]

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.1. Примеры условных обозначений таблица. Графа «Шаг свивки каната, мм»	12К7—1500—П-С ГОСТ 13840—68 112—16)	12К7—1500—С ГОСТ 13840—68 (12—16) <i>D</i>

(ИУС № 1 2004 г.)

Наименование: ГОСТ 13840—68 Канаты стальные арматурные 1-7. Технические условия. [Переиздания (январь 1988 г. с Изменениями № 1, 2), (июнь 1995 г. с Изменениями № 1, 2, 3)]
 Вид документа: РГП
 БИИ: 970-40-002-11
 Дата: 2004-01-01

Этот документ является частью системы стандартов и должен использоваться в комплексе с ними. Для получения информации об изменениях и дополнениях к этому документу обращайтесь к издательству стандартов, БИИ, тел. (495) 940-002-11, факс (495) 940-002-12, e-mail: info@standart.ru

Изменение № 3 ГОСТ 13840—68 Канаты стальные арматурные 1×7. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 23.01.90 № 64

Дата введения 01.07.90

Срок действия. Исключить слова: «в части первой категории качества до 01.01.90».

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «Канат считается прямолинейным, если отрезок каната длиной не менее 1,3 м при свободной укладке на плоскость образует сегмент с основанием 1 м и высотой не более 75 мм.

(Продолжение см. с. 86)

КАНАТЫ СТАЛЬНЫЕ
АРМАТУРНЫЕ 1×7

Технические условия

Reinforced steel ropes 1×7.
SpecificationsГОСТ
13840-68

КП 12 5100

Срок действия
в части табл. 2 (п. 2.11) —

с 01.01.69
с 01.01.71
до 01.01.93
до 01.01.90

в части первой категории качества

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные спиральные канаты, предназначенные для использования в качестве напрягаемой арматуры предварительно напряженных железобетонных конструкций.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1а. Канаты подразделяются:

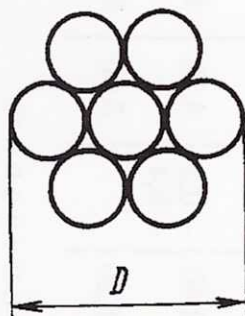
по виду изготовления:

с отпуском;

с отпуском под напряжением (стабилизированный) — С.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.1. Диаметры и параметры канатов, а также размеры проволок, составляющих канат, должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Диаметр каната D, мм	Диаметр проволоки каната, мм		Допускаемое отклонение от номинального диаметра, мм	Номинальная площадь сечения проволоки каната, мм ²	Номинальная масса 1 м длины каната, кг	Шаг свивки каната, мм	Разрывное усилие, кН/(кгс)	Усилие при условном предделе текучести P _{0,2} , кН (кгс)	Относительное удлинение перед разрывом, %	Временное сопротивление разрыву, σ _в , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Условный предел текучести σ _{0,2} , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Релаксация при начальной нагрузке 0,7 от фактического разрывного усилия в течение 1000 ч, %, не более, для канатов по виду изготовления	
	наружной	центральной										с отпуском	с отпуском под напряжением
6,0	2,05	2,10	+0,15 -0,3	23	0,184		40,6 (4140)	34,9 (3515)	4,0	1770 (180)	1500 (153)	8,0	2,5
9,0	3,10	3,15		53	0,419		93,5 (9540)	79,5 (8105)	4,0	1770 (180)	1500 (153)		
12,0	4,10	4,20	+0,2 -0,4	93	0,736	(12— 16)	164,0 (16700)	139,5 (14200)	4,0	1770 (180)	1500 (153)		
15,0	5,00	5,20		139	1,099		232,0 (23600)	197,0 (20050)	4,0	1670 (170)	1410 (144)		

Примечания:

1. Допускается изменение диаметров проволок, составляющих канат, в пределах $\pm 0,1$ мм, при этом диаметр каната не должен выходить за пределы, установленные в таблице.
2. Нормы по релаксации для канатов с отпуском вводятся в действие с 01.01.89.
3. Требования по изготовлению канатов с отпуском под напряжением с нормируемыми релаксационными свойствами вводятся в действие с 01.01.90.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Примеры условных обозначений:

Канат семипроволочный условным диаметром 6,0 мм, условным пределом текучести 1500 Н/мм² (153 кгс/мм²), с отпуском:

6К7—1500 ГОСТ 13840—68

Канат семипроволочный условным диаметром 12,0 мм, условным пределом текучести 1500 Н/мм² (153 кгс/мм²) с отпуском под напряжением:

12К7—1500—П-С ГОСТ 13840—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Канаты изготавливаются из проволоки стали марок 70, 75, 85 по ГОСТ 14959—79 или по нормативно-технической документации в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Канаты изготавливаются правой свивки с линейным касанием проволок.

Канаты должны быть нераскручивающимися.

2.3. Канат должен быть прямолинейным.

Канат считается прямолинейным, если отрезок каната длиной менее 1,3 м при свободной укладке на плоскость образует сегмент с основанием 1 м и высотой не более 25 мм для канатов высшей категории качества и не более 75 мм — для канатов первой категории качества.

2.4. В канатах не должно быть оборванных проволок, перекрещивающихся и выступающих за пределы установленных допусков диаметру каната.

2.5. На поверхности проволок каната не должно быть трещин, впадин, раковин, расслоений, вмятин и срезов.

Допускаются отдельные поверхностные дефекты в виде забоин, царапин и следов от протяжки не более 1/3 допускаемого отклонения по диаметру каната, а также цвета побежалости и налет ржавчины.

2.6. Для канатов высшей категории качества на 50 м длины допускается не более одной сварки и не более двух сварок — для канатов первой категории качества, при этом расстояние между сварками не должно быть менее 1 м.

2.7. Длина каната всех диаметров должна быть не менее 1000 м. Допускаемое отклонение по длине каната не должно быть более 1,5%.

Допускается для канатов диаметрами 9,0; 12,0; 15,0 мм отрезки длиной менее 1000 м, но не менее 200 м в количестве не более

Наименование: ТОО "Казцинк" БИН: 970140000211
Индекс документа: 01.09.2021 № счета: 10993
Выдан документ: 01.09.2021

10% от партии для канатов высшей категории качества и 30% для канатов первой категории качества.

Для каната диаметром 6,0 мм допускаются отрезки только для первой категории качества в количестве не более 10% от партии.

2.1—2.7. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8—2.10. (Исключены, Изм. № 2).

2.11. Механические свойства канатов должны соответствовать указанным в таблице.

2.12; 2.13. (Исключены, Изм. № 2).

За. ПРИЕМКА

За.1. Канаты принимают партиями. Партия должна состоять из канатов одного диаметра, одного вида изготовления, должна иметь одинаковую кратность шага свивки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение каната;

номер партии;

шаг свивки каната;

результаты испытаний;

массу нетто партии;

номера (или количество) бухт;

дату изготовления канатов;

изображение государственного Знака качества для канатов высшей категории качества.

За.2. Качество поверхности каната, диаметр и шаг свивки проверяют на каждой бухте.

За.3. Для проверки механических свойств, прямолинейности и нераскручиваемости каната от каждой партии отбирают 3% бухт, но не менее трех бухт с одним отрезком каната.

За.4. Проверку релаксации проводят периодически не реже одного раза в полгода.

За.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Разд. За. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для определения механических свойств, прямолинейности и нераскручиваемости каната отбирают по одному образцу от бухт.

3.2. Качество поверхности каната проверяют невооруженным глазом.

3.3. Диаметр каната измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80 с ценой деления 0,1 мм или микрометром по ГОСТ 6507—78 с ценой деления 0,01 мм.

3.4. Шаг свивки каната определяют линейкой по ГОСТ 427—75 с ценой деления 1 мм на расстоянии не менее 5 м от конца каната. Расстояние между сварками измеряют рулеткой по ГОСТ 7302—80 с ценой деления 1 мм.

3.1—3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.5; 3.6. (Исключены, Изм. № 2).

3.7. Определение разрывного усилия, относительного удлинения при разрыве, а также усилия при условном пределе текучести проводят по ГОСТ 12004—81.

Если при испытании образца разрыв его произошел у места крепления и разрывное усилие соответствует требованиям настоящего стандарта, испытание считается действительным.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.8. Нераскручиваемость каната проверяют удалением перепонок и мест заварки с конца каната. При этом в нераскручиваемых канатах проволоки на расстоянии не более двух диаметров от конца каната не должны раскручиваться или могут раскручиваться таким образом, чтобы их можно было легко вернуть в исходное положение.

3.9. Для контроля прямолинейности образец длиной не менее 1 м укладывается на плоскую поверхность. К свободно лежащему образцу каната подводится планка длиной 1 м, в середине которой установлена под прямым углом линейка с ценой деления 1 мм. С помощью линейки измеряется высота сегмента, образованного канатом и планкой.

3.10. Контроль релаксации проводят по методике, утвержденной в установленном порядке.

3.8—3.10. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Канаты поставляются смотанными в бухты с внутренним диаметром не менее 1100 мм. Концы каната, смотанного в бухты, должны быть прочно прикреплены к виткам бухты. Масса бухты должна быть не менее 1000 кг. По требованию потребителя допускается масса бухты меньше указанной.

Канат, смотанный в бухту, должен быть перевязан термически обработанной проволокой по ГОСТ 3282—74 или по другой нормативно-технической документации или лентой, по ГОСТ 3560—73 или другой нормативно-технической документации не менее чем

В шести местах, равномерно расположенных по окружности и скрепленных при этом между собой по периметру.

По требованию потребителя канаты подвергают упаковке (обертывание водонепроницаемой бумагой или синтетическими материалами).

Упаковка канатов, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, по ГОСТ 15846—79.

4.2. Допускается наматывать в бухту несколько отрезков каната одного диаметра, в этом случае концы каждого отрезка должны иметь вязки из термически обработанной проволоки по ГОСТ 282—74 или по другой нормативно-технической документации и прочно связаны между собой.

4.3. Канаты поставляют несмазанными.

4.4. К каждой бухте должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

номер партии;

номера (или количество бухт);

условное обозначение каната;

длину каната с указанием длины каждого отрезка каната;

массу нетто каната;

дату изготовления каната;

изображение государственного Знака качества для канатов высшей категории качества.

4.5. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

4.6. Канаты транспортируются по условиям 8 ГОСТ 15150—69 всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Размещение и крепление грузов в транспортных средствах должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

Транспортирование канатов по железной дороге проводится повагонными и малотоннажными отправлениями.

4.7. Хранение канатов — по условиям 5 ГОСТ 15150—69. Запрещается хранение канатов на земляном полу.

Разд. 4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

К. Г. Залялютдинов, Н. А. Галкина, Г. Д. Першин, Е. С. Чугунова

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15.07.68 № 1082

ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 166—80	3.3
ГОСТ 427—75	3.4
ГОСТ 3282—74	4.1, 4.2
ГОСТ 3560—73	4.1
ГОСТ 6507—78	3.3
ГОСТ 7502—80	3.4
ГОСТ 12004—81	3.7
ГОСТ 14192—77	4.5
ГОСТ 15150—69	4.6, 4.7
ГОСТ 15846—79	4.1

Срок действия продлен до 01.01.93 Постановлением Госстандарта СССР от 24.06.87 № 2333.

ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1977 г., июне 1987 г. (ИУС 6—77, 10—87).

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

дано в наб. 29.03.88 Подп. в печ. 07.07.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. фр.-отг. 0,42 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.

Ильинская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1513.