

КАТАЛОГ ПРОДУКЦІЇ



 **Дніпрометиз**
TAS

Приватне Акціонерне Товариство «Дніпрометиз» з 1890 року є провідним виробником України з випуску сталевих дроту, цвяхів, сіток та фібри.

Продукція підприємства використовується в машинобудуванні, будівництві, сільському господарстві, при виконанні ремонтних робіт, у сфері обслуговування та в різних інших напрямках.

Ми забезпечуємо індивідуальний підхід до кожного клієнта, адаптацію упаковки під вимоги замовника, комплектацію партій на індивідуальні замовлення, кредитування, послуги доставки. Складаємо рекомендації щодо використання продукції з урахуванням технологій споживача, підтримуємо широкий асортимент у наявності на складі.

Наша головна рушійна сила та основа успіху – це віддані та професійні люди, об'єднані загальною корпоративною культурою та поділяючі ключові цінності компанії: увага до клієнтів, ефективність та оперативність, повага до людей, командна робота, безпека у всіх проявах.

Ми прагнемо стати привабливим роботодавцем, який дбає про своїх співробітників: надаємо гідні умови праці, справедливо оцінюємо результати, створюємо умови для самореалізації, ініціативи та розвитку всередині компанії. На підприємстві діє програма зростання професійної майстерності молоді, освоєння суміжних професій, підвищення кваліфікації.

У ПрАТ «Дніпрометиз» впроваджено систему менеджменту якості (СМЯ), яка відповідає вимогам стандартів: національного ДСТУ ISO 9001:2015 та міжнародного ISO 9001:2015. СМЯ сертифікована у міжнародній системі DEKRA органом із сертифікації ТОВ «ГЛОБАЛ-СЕРТИФІК».

На вимогу споживачів підприємством отримано протоколи випробувань хімічного складу дроту різного призначення, який випускається підприємством, результати аналізу яких задовольняють вимогам директиви Європейського Союзу 2011/65/EU з поправками до Додатку II до EU RoHS 2, внесеними Директивою (ЄС) 305 Використання десяти небезпечних речовин. Ця директива це лише один із документів постійно зростаючої кількості інструкцій та правил щодо екологічно прийнятних технологій.

З метою максимального задоволення вимог та очікувань споживачів підприємство сертифікувало сталеву фібру, яка виробляється відповідно до вимог EN 14889-1:2006 та Регламенту № 305/2011 Європейського Парламенту та Ради Європейського Союзу від 9 березня 2011 року для будівельних матеріалів.

Підприємству видано сертифікати сталості експлуатаційних властивостей та надано право маркування зазначеної у цих сертифікатах продукції знаком СЕ. Обов'язковою умовою ліцензійного договору є щорічне підтвердження одержаних сертифікатів з оцінкою системи контролю виробництва фібри експертами литовського центру сертифікації будівельної продукції (SPSC).

Відділ продажу:

тел: +38 (056) 376-26-61, 376-26-62, 376-26-63, 376-26-64 , (067) 642-39-99

Україна, м. Дніпро, проспект Слобожанський, 20

Філія у м. Києві: +38 (068) 296-23-62

dneprometiz.com

ЗМІСТ

Дріт сталевий низьковуглецевий загального призначення (розмірний ряд і граничні відхилення по діаметру)	3
Дріт сталевий низьковуглецевий загального призначення без покриття термічно необроблена	4
Дріт сталевий низьковуглецевий загального призначення без покриття термічно оброблений	5
Габарити мотків та пакетів дроту загального призначення без покриття	6
Дріт низьковуглецевий загального призначення з цинковим та цинк-алюмінієвим покриттям	9
Дріт сталевий вуглецевий пружинний	13
Дріт сталевий оцинкований для сердечників проводів	18
Вуглецевий дріт для сіток	19
Дріт сталевий зварювальний обміднений і полірований	20
Дріт сталевий вуглецевий для холодної висадки	23
Дріт колючий двоосновний оцинкований типу «IOWA»	25
Дріт колючий одноосновний рифлений	26
Дріт для армування залізобетонних конструкцій класу Вр-1	27
Прокат холоднодеформований періодичного профілю класу В500С, що зварюється, для армування залізобетонних конструкцій	28
Цвяхи будівельні з плоскою головкою	31
Цвяхи толеві	32
Цвяхи будівельні з конічною (потайною) рифленою головкою	33
Цвяхи формувальні круглі	35
Шплінти	36
Сітка із сталевого дроту плетена (Рабиця)	37
Фібра зі сталевого дроту (із загнутими кінцями), без покриття	38
Теоретична маса одного погонного метра дроту	40

ДРІТ СТАЛЕВИЙ НИЗЬКОВУГЛЕЦЕВИЙ ЗАГАЛЬНОГО ПРИЗНАЧЕННЯ

ТУ У 27.3-05393145-001-2004

Показники якості дроту відповідають вимогам ДСТУ EN 10218-1 та ДСТУ EN 10218-2.

Граничні відхилення по діаметру дроту класу точності I без покриття та з цинковим покриттям.

Діапазони діаметрів дроту класу точності I, мм	Граничні відхилення по діаметру дроту, мм
$0,25 \leq d < 0,28$	$\pm 0,010$
$0,28 \leq d < 0,37$	$\pm 0,015$
$0,37 \leq d < 0,63$	$\pm 0,020$
$0,63 \leq d < 1,10$	$\pm 0,025$
$1,10 \leq d < 1,30$	$\pm 0,03$
$1,30 \leq d < 2,20$	$\pm 0,05$
$2,20 \leq d < 3,50$	$\pm 0,06$
$3,50 \leq d < 6,30$	$\pm 0,08$
$6,30 \leq d \leq 10,00$	$\pm 0,10$

Граничні відхилення по діаметру дроту класів точності T1, T2 та T3 без покриття та з цинковим покриттям

Граничні відхилення по діаметру, мм	Діапазони діаметрів дроту класів точності, мм		
	T1	T2	T3
$\pm 0,012$	–	–	$0,25 \leq d < 0,33$
$\pm 0,015$	–	$0,25 \leq d < 0,31$	$0,33 \leq d < 0,52$
$\pm 0,020$	–	$0,31 \leq d < 0,55$	$0,52 \leq d < 0,91$
$\pm 0,025$	$0,30 \leq d < 0,52$	$0,55 \leq d < 0,86$	$0,91 \leq d < 1,42$
$\pm 0,030$	$0,52 \leq d < 0,74$	$0,86 \leq d < 1,24$	$1,42 \leq d < 2,05$
$\pm 0,035$	$0,74 \leq d < 1,01$	$1,24 \leq d < 1,69$	$2,05 \leq d < 2,78$
$\pm 0,040$	$1,01 \leq d < 1,31$	$1,69 \leq d < 2,20$	$2,78 \leq d < 3,63$
$\pm 0,045$	$1,31 \leq d < 1,66$	$2,20 \leq d < 2,78$	$3,63 \leq d < 4,60$
$\pm 0,050$	$1,66 \leq d < 2,05$	$2,78 \leq d < 3,43$	$4,60 \leq d < 5,67$
$\pm 0,060$	$2,05 \leq d < 2,94$	$3,43 \leq d < 4,94$	$5,67 \leq d < 8,17$
$\pm 0,070$	$2,94 \leq d < 4,01$	$4,94 \leq d < 6,73$	$8,17 \leq d \leq 11,12$
$\pm 0,080$	$4,01 \leq d < 5,23$	$6,73 \leq d < 8,78$	$11,12 \leq d \leq 13,00$
$\pm 0,090$	$5,23 \leq d < 6,62$	$8,78 \leq d \leq 11,12$	–
$\pm 0,100$	$6,62 \leq d < 8,17$	$11,12 \leq d \leq 13,00$	–
$\pm 0,120$	$8,17 \leq d \leq 11,76$	–	–
$\pm 0,140$	$11,76 \leq d \leq 13,00$	–	–

ДРІТ СТАЛЕВИЙ НИЗЬКОВУГЛЕЦЕВИЙ ЗАГАЛЬНОГО ПРИЗНАЧЕННЯ БЕЗ ПОКРИТТЯ

ТЕРМІЧНО НЕОБРОБЛЕНИЙ

ТУ У 27.3-05393145-001-2004, ДСТУ EN 10218-2-2001

Без покриття, класів точності I, T1, T2 та T3

Номинальний діаметр, мм	Граничне відхилення за діаметром, мм	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Вид поставки – мотки масою, кг
0,25 – 0,55	– 0,02	690-1370 (70-140)	катушка К-250А маса нетто до 20
0,40 – 0,65	– 0,04	690-1270 (70-130)	малі мотки вільного намотування 20-40; великовантажні мотки конусного намотування 550±50; 950±50
0,70 – 0,75	±0,02	690-1270 (70-130)	
0,80 – 1,00	– 0,05	690-1270 (70-130)	малі мотки вільного намотування 25-80; великовантажні мотки конусного намотування 550±50; 950±50; мотки типу "Розетка" 150±10; «Розетка-сендвіч» до 300
1,10 – 1,20	– 0,06	590-1270 (60-130)	
1,30 – 1,50	– 0,10	590-1180 (60-120)	
1,60 – 2,00	– 0,10	590-1180 (60-120)	малі мотки вільного намотування 30-80; 100±10; великовантажні мотки вільного намотування 950±50; мотки типу «Розетка» до 800
2,20 – 2,50	– 0,12	590-1180 (60-120)	
2,80 – 3,20	– 0,12	540-1080 (55-110)	
3,50 – 4,50	– 0,16	440-930 (45-95)	малі мотки вільного намотування 50-80;100±10; великовантажні мотки 950±50; мотки типу "Розетка" до 800 (до діаметра 4мм)
5,00 – 6,00	– 0,16	390-830 (40-85)	
5,50 – 8,00	– 0,16	390-830 (40-85)	великовантажні мотки вільного намотування 300-400, 950±50; 1950±100, 2950±100
8,00 – 10,00	– 0,16	390-700 (40-71)	великовантажні мотки вільного намотування до 500; 950±50; 1950±100, 2950±100
10,00-13,00	– 0,20	390-700 (40-71)	мотки вільного намотування 300-500

За додатковим погодженням зі Споживачем допускається виготовлення дроту проміжних діаметрів.

МАРКА СТАЛИ: Ст1, Ст2, Ст3 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770 (ГОСТ 30136);
1006, 1008, 1010, 1011, 1012, 1013, 1015, 1016, 1017, 1018, 1020, 1021, 1022 за СОУ МПП 77.140-236;
С4D, С7D, С9D, С10D, С12D, С15D, С18D, С20D ДСТУ EN 10016.

На вимогу Споживача можливе виготовлення дроту з жорсткішими вимогами за геометричними параметрами та тимчасовим опором розриву.

Можливе постачання дроту діаметром від 2,0 до 6,0 мм у вигляді прутків завдовжки від 0,2 до 6,0 м. Прутки ув'язані в пачки різної маси, які формуються в транспортний пакет масою до 1000 кг.

ДРІТ СТАЛЕВИЙ НИЗЬКОВУГЛЕЦЕВИЙ ЗАГАЛЬНОГО ПРИЗНАЧЕННЯ БЕЗ ПОКРИТТЯ

ТЕРМІЧНО ОБРОБЛЕНИЙ

ТУ У 27.3-05393145-001-2004, ДСТУ EN 10218-2-2001

Без покриття, класів точності I, T1, T2 и T3

Номинальний діаметр, мм	Граничне відхилення по діаметру, мм	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Відносне подовження, %, не менше	Вид поставки – мотки масою, кг
0,50 – 0,75	– 0,04	290-490 (30-50)	15	малі мотки вільного намотування 20-40
0,80 – 1,00	– 0,05		15	малі мотки вільного намотування 25-80; великовантажні мотки конусного намотування 550±50; 950±50;
1,10 – 1,20	– 0,06		15	мотки типу "Розетка" 150±10; «Розетка-сендвіч» до 300
1,30 – 1,50	– 0,10		15	
1,60 – 2,00	– 0,10		15	малі мотки вільного намотування 30-80; 100±10;
2,20 – 2,50	– 0,12		15	великовантажні мотки 950±50;
2,80 – 3,20	– 0,12		20	мотки типу "Розетка", "Розетка-сендвіч" до 800 мотки типу «Бремерінги» по 20 та 40 кг
3,50 – 4,50	– 0,16		20	малі мотки вільної намотування 50-80; 100±10; великовантажні мотки 950±50; 1950±100
5,00 – 6,00	– 0,16		20	мотки типу «Розетка», «Розетка-сендвіч» до 800 (до діаметра 4,0 мм) мотки типу «Бремерінги» по 20 та 40 кг
7,0-10,00	– 0,20		20	великовантажні мотки вільного намотування 300-400, 950±50; 1950±100
11,00 – 13,00	– 0,20		20	мотки вільного намотування 300-500

Допускається виготовлення дроту із двосторонніми граничними відхиленнями. Поле допуску при цьому має відповідати значенню, вказаному у таблиці.

За додатковим погодженням зі Споживачем допускається виготовлення дроту проміжних діаметрів. На вимогу Споживача можливе виготовлення дроту з жорсткішими вимогами за геометричними параметрами та тимчасовим опором розриву.

МАРКА СТАЛИ: Ст1, Ст2, Ст3 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770 (ГОСТ 30136);
1006, 1008, 1010, 1011, 1012, 1013, 1015, 1016, 1017, 1018, 1020 за СОУ МПП 77.140-236;
С4D, С7D, С9D, С10D, С12D, С15D, С18D, С20D ДСТУ EN 10016

Можливе постачання дроту діаметром від 1,5 до 7,0 мм у вигляді прутків завдовжки від 0,2 до 6,0 м. Прутки ув'язані в пачки різної маси, які формуються в транспортний пакет масою до 1000 кг.

Можливе виготовлення дроту з додатковим промаслюванням.
Можливе виготовлення дроту без окалини у режимі «світлий відпал».

ГАБАРИТИ МОТКІВ І ПАКЕТІВ вільного намотування

дроту низьковуглецевого без покриття термічно необробленого та термічно обробленого*:

Діаметр дроту, мм	Маса мотка, кг	Зовнішній діаметр мотка, мм	Внутрішній діаметр мотка, мм	Висота, мм	Кількість мотків у пакеті, шт.	Зовнішній діаметр пакета, мм	Внутрішній діаметр пакета, мм	Висота пакета, мм
0,50 – 1,50	25	440 ±10	250 ±10	100 ±10	8	460 ±10	220 ±10	520 ±20
						440 ±10*	240 ±10*	700 ±30*
	50	450 ±10	230 ±10	140 ±10	6	470 ±20	200 ±20	430 ±30
						450 ±10*	230 ±10*	610 ±20*
	80	460 ±20	220 ±20	200 ±20	5	470 ±20	200 ±20	480 ±30
						450 ±10*	230 ±10*	780 ±40*
1,00 – 1,50	550±50	710 ±10	450	420 ±10				
0,60 – 1,50	950±50 конусная намотка	700±10 верх	355	580				
		745±10 основание						
1,60 – 2,80	50	620 ±20	470 ±20	80 ±20	8	640 ±20	440 ±20	480 ±60
						630 ±20*	410 ±20*	850 ±30*
	80	650 ±20	460 ±20	130 ±20	5	700 ±20	410 ±20	460 ±60
						660 ±20*	420 ±20*	700 ±60*
	100±10	660 ±20	460 ±20	150 ±20	5	700 ±20	410 ±20	460 ±60
						660 ±20*	420 ±20*	700 ±60*
3,00 – 6,0	50	620 ±20	470 ±20	90 ±20	8	640 ±20	440 ±20	510 ±60
						630 ±20*	410 ±20*	870 ±30*
	80	650 ±20	460 ±20	140 ±20	5	700 ±20	410 ±20	510 ±60
						660 ±20*	420 ±20*	720 ±60*
	100±10	660 ±20	460 ±20	160 ±20	5	700 ±20	410 ±20	510 ±60
						660 ±20*	420 ±20*	720 ±60*
1,60 – 6,00	950±50	830 ±20	450 ±10	440 ±20				
2,40 – 10,0	1950±100	960±20	500±10	650±20				
	2950±100	1050±20	620±10	840±20				
5,50 – 8,00	80-300	750	500	80-300				
5,50 – 13,00	80-300	850	600	80-300				
6,10 – 13,00	500	1100 ±100	520 ±20	400				

* габарити пакетів дроту термічно обробленого чорного.

ГАБАРИТИ мотків типу «Розетка»:

Параметри	Значення		
Діаметр дроту, мм	0,80 – 1,50	1,60 – 4,00	
Маса мотка, кг	150±10	500±50	1000±10
Зовнішній діаметр мотка, мм	450 ±10	810 ±10	810 ±20
Внутрішній діаметр, мм	225 ±20	370 ±10	370 ±10
Висота мотка, мм	480 ±20	430 ±20	900 ±20

ГАБАРИТИ котушки пластикової К-250А

Діаметр дроту мм	Маса мотка, кг	Зовнішній діаметр, мм	Внутрішній діаметр, мм	Висота, мм	Висота намотки дроту max, мм	Діаметр отвору, мм
0,25-0,55	до 20	250	160	200	160	36

Можливе виготовлення термічно обробленого низьковуглецевого дроту: - у мотках прямокутного перерізу – тип «бремеринги»

з технічними характеристиками:

- діаметр від 2,0 до 5,0 мм;
- тимчасовий опір розриву 300-400 Н/мм²;
- промаслений, або без промаслювання

ГАБАРИТИ мотків типу «Бремеринги»:

Маса мотка, кг	Внутрішній діаметр, мм	Зовнішній діаметр, мм	Висота, мм
20	100	250	100
30	210	310	150+2
40	210	330+5	150+2

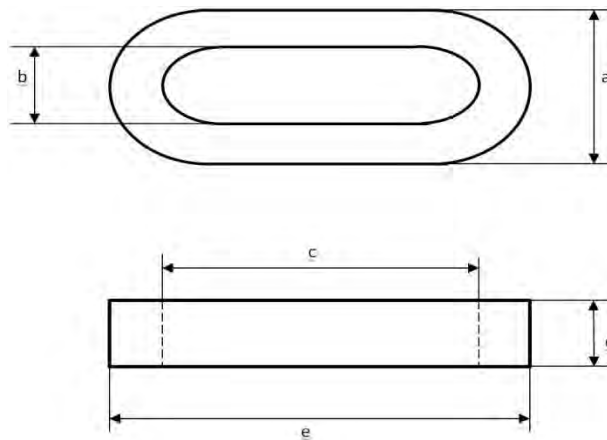
ВИД ПОСТАЧАННЯ: на піддоні, маса нетто 960 кг, 1080 кг

- у мотках спеціальної форми з фіксованою масою 200 грам

з технічними характеристиками:

- діаметр 1,20 мм, 1,40 мм, 1,60 мм;
- тимчасовий опір розриву 300-490 Н/мм²;
- без промаслювання

ГАБАРИТИ мотків спеціальної форми з фіксованою масою 200 грам



розміри з малюнка в мм:

a	b	c	d	e
44-52	17-20	39-43	23-26	65-70

ВИГЛЯД УПАКОВКИ: у пластикових відрах по 20 кг (100 мотків)

ВИГЛЯД ПОСТАВКИ: на піддоні, масою нетто 720 кг (36 відер)

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ МОТКІВ:

Вид постачання	Маса, кг	Матеріал чи комбінація матеріалів для упаковки
катушка пластиковая К-250А	до 20	без додаткового пакування
		плівка стретч
моток	20-100	без додаткового пакування
		стретч (для дроту діаметром (0,5-0,8) мм)
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
пакет мотков большегрузный моток большегрузный моток (конусная намотка) большегрузный моток розетка	180-500	без додаткового пакування
	550±50	стретч (для великовантажних мотків конусного намотування)
	950±50	плівка поліетиленова
	950±50	плівка інгібована
	950±50	рукав поліпропіленовий
	1950±100	плівка інгібована + рукав поліпропіленовий
	до 1000	плівка поліетиленова + рукав поліпропіленовий
	рукав двошаровий (поліпропіленовий з інгібованим папером)	

ДРІТ СТАЛЕВИЙ НИЗЬКОВУГЛЕЦЕВИЙ З ПОКРИТТЯМ З ЦИНКУ І ЦИНК-АЛЮМІНІЄВОГО СПЛАВУ

класів точності I; T1, T2 и T3

відповідно до ТУ У 27.3-05393145-001-2004, ДСТУ EN 10244-2

Діаметр дроту, мм	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ² , не більше ¹⁾		Відносне подовження термічно обробленого дроту, %, не менше ²⁾	Вид поставки – мотки масою, кг
	термічно необроблений	термічно оброблений		
0,40	690 - 1370			котушка К-250А до 20
≥0,60 ≤ 0,80	690 - 1000			мотки (20-60, до 500) у пакетах до 500
> 0,80 ≤ 1,00	690 - 1000			мотки 20-60, до 500
0,80	690 - 1270	340 - 540	12	мотки типу «Розетта» до 400 мотки типу «Розетта» до 50 спакетовані в мотки «Сендвіч» до 400
> 0,80 ≤ 1,00	690 - 1270	340 - 540	12	
> 1,00 ≤ 1,20	590 - 1270	340 - 540	12	
> 1,20 ≤ 1,40	590 - 1180	340 - 540	12	
≥ 1,20 ≥ 1,60	590 - 1180	340 - 540	12	мотки спеціальної форми 0,2
> 1,40 ≤ 2,15	590 - 1180	340 - 540	12	мотки типу «Розетта» 500-900 мотки типу «Розетта» до 150 спакетовані в мотки «Сендвіч» до 900
> 2,15 ≤ 2,50	590 - 1180	340 - 540	12	
> 2,50 ≤ 2,72	540 - 1080	340 - 540	18	
> 2,72 ≤ 3,20	540 - 1080	340 - 540	18	
> 3,20 ≤ 3,60	440 - 930	340 - 540	18	
> 3,60 ≤ 4,50	440 - 930	340 - 540	18	
> 4,50 ≤ 5,50	390 - 830	340 - 540	18	
> 5,50 ≤ 6,00	390 - 830	340 - 540	18	мотки типу «Розетта» до 1500
> 6,00 ≤ 9,00	390 - 730	340 - 540	18	

^{1), 2)} – або на вимогу споживача

Граничні відхилення за діаметром дроту за погодженням зі споживачем

МАРКА СТАЛИ: Ст1, Ст2, Ст3 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770 (ГОСТ 30136);

1006, 1008, 1010, 1011, 1012, 1013, 1015, 1016, 1017, 1018, 1020, 1021, 1022 за СОУ МПП 77.140-236;

C4D, C7D, C9D, C10D, C12D, C15D, C18D, C20D ДСТУ EN 10016

**МІНІМАЛЬНА МАСА ЦИНКУ НА ОДИНИЦЮ ПЛОЩІ
ПОВЕРХНІ ДРОТУ за ТУ У 27.3-05393145-001-2004**

Номинальний діаметр дроту d, мм	Мінімальна маса цинкового покриття, г/м ² для класів покриття			
	1	2	С	D
0,40	10	–	30	15
0,40 < d < 0,50	20	–	30	15
0,50	20	–	35	20
0,50 < d < 0,60	30	–	35	20
0,60 ≤ d ≤ 0,63	30	–	40	20
0,63 < d < 0,70	30	40	40	20
0,70 ≤ d < 0,80	30	40	45	20
0,80	30	40	50	20
0,80 < d ≤ 0,85	35	60	50	20
0,85 < d < 0,90	35	75	50	20
0,90 ≤ d < 1,00	35	75	55	25
1,00	35	75	60	25
1,00 < d < 1,20	40	75	60	25
1,20	40	75	65	25
1,20 < d < 1,40	50	80	65	25
1,40 ≤ d ≤ 1,60	50	80	70	30
1,60 < d < 1,65	50	90	70	30
1,65 ≤ d < 1,85	50	90	75	30
1,85 ≤ d < 2,15	50	90	80	40
2,15 ≤ d ≤ 2,43	60	100	85	45
2,43 < d ≤ 2,72	60	120	95	45
2,72 < d ≤ 2,80	70	120	100	50
2,80 < d < 3,20	70	135	100	50
3,20 ≤ d ≤ 3,60	70	135	105	60
3,60 < d < 3,80	80	155	105	60
3,80 ≤ d < 4,40	80	155	110	60
4,40 ≤ d < 5,20	80	155	110	70
5,20 ≤ d ≤ 5,50	80	155	110	80
5,50 < d ≤ 6,00	85	155	110	80

МІНІМАЛЬНА МАСА ЦИНКУ НА ОДИНИЦЮ ПЛОЩІ ПОВЕРХНІ ДРОТУ З ДСТУ EN 10244-2

Діаметр оцинкованого дроту, мм		Маса покриття, г/м ²				
		Класи ^{a)}				
от	до	<i>A</i>	<i>AB</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>
0,80	0,89	145	100	70	50	20
0,90	0,99	155	110	70	55	25
1,00	1,19	165	115	80	60	25
1,20	1,39	180	125	90	65	25
1,40	1,64	195	135	100	70	30
1,65	1,84	205	145	100	75	30
1,85	2,14	215	155	115	80	40
2,15	2,49	230	170	125	85	45
2,50	2,79	245	185	125	95	45
2,80	3,19	255	195	135	100	50
3,20	3,79	265	210	135	105	60
3,80	4,39	275	220	135	110	60
4,40	5,19	280	220	150	110	70
5,20	8,19	290			110	80
8,20	9,00	300			110	80

^{a)} Клас покриття, позначення якого починається з літери **A**, стосується товстих (грубих) покриттів (покриття на завершальній стадії). Позначення з літерою **B** в кінці стосуються класів покриття, які зазвичай, але не завжди, підлягають подальшому волоченню з цинковим покриттям. Класи покриття **C** і **D** - стандартні, з низькою масою, які одержують гарячим цинкуванням з використанням обтирання.

МАСА ПОКРИТТЯ ІЗ СПЛАВА ЦИНК-АЛЮМІНІЙ ТИПУ Zn95Al5 НА ОДИНИЦЮ ПЛОЩІ ЗА ДСТУ EN 10244-2

Діаметр оцинкованого дроту, мм		Маса покриття, г/м ²		
		<i>A</i>	<i>AB</i>	<i>B</i>
від	до			
1,6	1,64	195	135	100
1,65	1,84	205	145	100
1,85	2,14	215	155	115
2,15	2,49	230	170	125
2,50	2,79	245	185	125
2,80	3,19	255	195	135
3,20	3,79	265	210	135
3,80	4,39	275	220	135
4,40	5,19	280	220	150
5,20	6,00	290		

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ МОТКІВ:

Вид постачання	Маса, кг	Матеріал чи комбінація матеріалів для упаковки
Мотки спеціальної форми 200 г по 100шт.	20 (0,2x100)	пластикові відра
катушка пластикова К-250А	до 20	без додаткового пакування
		стретч
мотки	до 1000	без додаткового пакування
		стретч
		поліпропіленовий рукав
		плівка з антикорозійним покриттям (інгібована) + поліпропіленовий рукав
пакет з мотків вільного намотування	до 500	кожен моток у плівку з антикорозійним покриттям (інгібована) + пакет у поліпропіленовий рукав
«розетка» «розетка-сендвіч»	до 1500	без додаткового пакування
		поліпропіленовий рукав
		плівка з антикорозійним покриттям (інгібована) + поліпропіленовий рукав
		поліетиленовий рукав

ГЕОМЕТРИЧНІ ПАРАМЕТРИ МОТКІВ І КОТУШОК

Параметр	Номинальний розмір мотка							
	типу «Розетка», «Розетка-сендвіч»			вільного намотування		конусної форми	спеціальної форми *	катушка К-250А
Діаметр дроту, мм	0,8 - 1,4	1,4 - 6,0	5,0 - 9,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,2 - 1,6	0,40
Маса мотка, кг	до 400	до 900	до 1500	до 20	до 60	до 500	0,200	до 20
Зовнішній діаметр, мм	600 ±20	800 ±30	1300 ±50	440 ±10	450 ±10	710 ±10		250
		1000 ±50						
Внутрішній діаметр, мм	320 ±20	410 ±20	600 ±30 800 ±30	250 ±10	230 ±10	450 ±10		160
		430 ±20, 470±20						
Висота, мм	до 700	до 1000	до 1200	90 ±10	150 ±10	420 ±10		200
Висота намотування дроту тах, мм								160
Діаметр отвору, мм								36
а, мм							44 - 52	
б, мм							17 - 20	
с, мм							39 - 43	
д, мм							23 - 26	
е, мм							65 - 70	

* малюнок на сторінці 7

ДРІТ СТАЛЕВИЙ ВУГЛЕЦЕВИЙ для механічних пружин

ДСТУ ISO 8458:2007, EN 10270-1:2011 (DIN 17223)

нормальної точності виготовлення, без покриття та оцинкований

Номінальний діаметр, мм	Граничні відхилення по діаметру дроту, мм	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ²		Вид поставки – мотки масою, кг
		Тип/Марка SL	Тип/Марка SM	
0,80	±0,020		2050-2300	великовантажні мотки (БП*) конусного намотування 550±50, 950±50 (ШП); мотки типу "Розетка" до 400 (ОЦ**)
0,85			2030-2280	
0,90			2010-2260	
0,95			2000-2240	
1,00			1720-1970	
1,05	±0,025	1710-1950	1960-2220	малі мотки вільного намотування до 100 (БП); великовантажні мотки 550±50, 950±50 (ШП); мотки типу "Розетка" до 400 (ОЦ**)
1,10		1690-1940	1950-2190	
1,20		1670-1910	1920-2160	
1,25		1660-1900	1910-2130	
1,30		1640-1890	1900-2130	
1,40		1620-1860	1870-2100	
1,50		1600-1840	1850-2080	
1,60		1590-1820	1830-2050	
1,70	±0,030	1570-1800	1810-2030	малі мотки вільного намотування до 100 (БП);
1,80		1550-1780	1790-2010	
1,90		1540-1760	1770-1990	
2,00		1520-1750	1760-1970	
2,10	±0,030	1510-1730	1740-1960	великовантажні мотки 550±50, 950±50 (ШП); мотки типу "Розетка" до 600 (БП, ОЦ)
2,25		1490-1710	1720-1930	
2,40		1470-1690	1700-1910	
2,50		1460-1680	1690-1890	
2,60	±0,030	1450-1660	1670-1880	
2,80		1420-1640	1650-1850	
3,00		1410-1620	1630-1830	

*- дріт без покриття

** - дріт оцинкований

Примітка: для проміжних діаметрів дроту застосовуються технічні вимоги для найближчого більшого діаметру.

МАРКА СТАЛИ: 45, 55, 70, 80 ДСТУ 3683-98;

C42D C52D, C72D, C82D ДСТУ EN 10016-2:2006;

за додатковим погодженням зі Споживачем допускається виготовлення дроту з інших марок сталі.

За додатковим узгодженням зі Споживачем допускається виготовлення дроту з іншими значеннями тимчасового опору розриву.

МІНІМАЛЬНА МАСА ЦИНКУ НА ОДИНИЦЮ ПЛОЩІ ПОВЕРХНІ ЗА ДСТУ EN 10244-2 НА ДРОТІ ДЛЯ МЕХАНІЧНИХ ПРУЖИН

Діаметр оцинкованого дроту, мм		Маса покриття, г/м ²				
		Класи ^{а)}				
від	до	A	AB	B	C	D
0,80	0,89	145	100	70	50	20
0,90	0,99	155	110	70	55	25
1,00	1,19	165	115	80	60	25
1,20	1,39	180	125	90	65	25
1,40	1,64	195	135	100	70	30
1,65	1,84	205	145	100	75	30
1,85	2,14	215	155	115	80	40
2,15	2,49	230	170	125	85	45
2,50	2,79	245	185	125	95	45
2,80	3,19	255	195	135	100	50
3,20	3,79	265	210	135	105	60
3,80	4,39	275	220	135	110	60
4,40	5,00	280	220	150	110	70

^{а)} Клас покриття, позначення якого починається з літери **A**, стосується товстих (грубих) покриттів (покриття на завершальній стадії). Позначення з літерою **B** кінці стосуються класів покриття, які зазвичай, але не завжди, підлягають подальшому волочінню з цинковим покриттям. Класи покриття **C** і **D** - стандартні, з низькою масою, які отримують гарячим цинкуванням з використанням обтирання.

МАСА ПОКРИТТЯ ІЗ СПЛАВА ЦИНК-АЛЮМІНІЙ ТИПУ Zn95Al5 НА ОДИНИЦЮ ПЛОЩІ ЗА ДСТУ EN 10244-2 НА ДРОТІ ДЛЯ МЕХАНІЧНИХ ПРУЖИН

Діаметр оцинкованого дроту, мм		Маса покриття, г/м ²		
		A	AB	B
від	до			
1,60	1,64	195	135	100
1,65	1,84	205	145	100
1,85	2,14	215	155	115
2,15	2,49	230	170	125
2,50	2,79	245	185	125
2,80	3,19	255	195	135
3,20	3,79	265	210	135
3,80	4,39	275	220	135
4,40	5,00	280	220	150

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ МОТКІВ:

Вид поставки	Маса, кг	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
моток	до 100	без додаткового пакування
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
пакет мотків великовантажний моток великовантажний моток розетка	до 500 550±50 950±50 до 600	без додаткового пакування
		стретч
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
		рукав поліпропіленовий
		плівка інгібована + рукав поліпропіленовий
		плівка поліетиленова + рукав поліпропіленовий
		рукав двошаровий (поліпропіленовий з інгібованим папером)

Примітка:

- Дріт діаметром (0,8-1,10) мм у великовантажних мотках конусного намотування поставляється на картонній обичайці.
- Дріт у мотках типу «Розетка» може поставлятися намотаною на картонні обичайки, маса розети до 500 кг.

ДРІТ СТАЛЬНИЙ ВУГЛЕЦЕВИЙ ПРУЖИННИЙ

ГОСТ 9389-75

нормальної точності виготовлення, без покриття

Номинальний діаметр, мм	Граничні відхилення по діаметру дроту, мм	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ²		Діапазон тимчасового опору розриву у партії Н/мм ²	Вид поставки – мотки масою, кг	
		Клас 2	Клас 3			
0,8	±0,02	2160-2550	1670-2110	230	великовантажні мотки конусного намотування 550±50; 950±50	
0,9		2110-2500	1620-2110			
1,0		2060-2450	1570-2060	220		
1,1		2010-2400	1520-2010			
1,2		1960-2350	1520-1960	210	малі мотки вільного намотування до 100; великовантажні мотки 550±50; 950±50	
1,3		1960-2300	1520-1960			
1,4		1910-2260	1470-1960	200		
1,5		1860-2210	1420-1860			
1,6		1860-2160	1420-1860			
1,7		1770-2060	1370-1770			
1,8		±0,030	1770-2060	1370-1770	200	малі мотки вільного намотування до 100; великовантажні мотки 550±50; 950±50; мотки типу "Розетка" до 600
1,9			1770-2010	1370-1770		
2,0	1770-2010		1370-1770			
2,1	1720-1960		1370-1720			
2,2	1670-1910		1320-1670			
2,3	1670-1910		1320-1670			
2,5	1620-1860		1270-1620	200		
2,8	1620-1860		1270-1620			
3,0	1620-1860		1270-1620			
3,8	1470-1720		1180-1470			
4,5	±0,030	1370-1620	1130-1420	200	великовантажні мотки 550±50; 950±50;	
5,0		1370-1620	1130-1370			

Примітка: для проміжних діаметрів дроту застосовуються технічні вимоги для найближчого більшого діаметру.

МАРКА СТАЛІ: 45, 55, 70, 80 ДСТУ 3683-98, С42D С52D, С72D, С82D ДСТУ EN 10016-2:2006, за додатковим погодженням з Споживачем допускається виготовлення дроту з інших марок сталі.

За додатковим узгодженням зі Споживачем допускається виготовлення дроту з іншими значеннями тимчасового опору розриву.

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ МОТКІВ:

Вид постачання	Маса, кг	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
моток	до 100	без додаткового пакування
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
пакет мотків великовантажний моток великовантажний моток розетка	до 500 550±50 950±50 до 600	без додаткового пакування
		стретч
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
		рукав поліпропіленовий
		плівка інгібована + рукав поліпропіленовий
		плівка поліетиленова + рукав поліпропіленовий
		рукав двoshаровий (поліпропіленовий з інгібованим папером)

Примітка:

- Дріт діаметрами (0,8-1,10) мм у великовантажних мотках конусного намотування поставляється на картонній обичайці.
- Дріт у мотках типу «Розетка» може поставлятися намотаною на картонні обичайки, маса розети до 500 кг.

ДРІТ СТАЛЕВИЙ ОЦИНКОВАНИЙ ДЛЯ СЕРДЕЧНИКІВ ДРОТІВ

з вимогами ГОСТ 9850-72

Номінальний діаметр, мм	Граничні відхилення щодо діаметру дроту, мм		Тимчасовий опір розриву, Н/мм ²			Поверхнева щільність цинку, г/м ² , не менше	Вид постачання - мотки масою, кг
	Група 1	Група 2	Клас А	Клас Б	Клас В		
						1 група	
1,50	±0,030	±0,050	1450	1340	1310	60	мотки типу "Розетка" до 400
1,65			1450	1340	1310	70	
1,85			1450	1340	1310	70	
2,00			1450	1340	1310	70	
2,10			1450	1340	1310	80	
2,20			1450	1340	1310	80	
2,30	±0,040	±0,060	1410	1310	1310	80	мотки типу "Розетка" до 600
2,40			1410	1310	1310	80	
2,50			1410	1310	1310	100	
2,65			1410	1310	1280	100	
2,80			1410	1310	1280	100	
2,95	±0,050		1410	1310	1280	100	

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ МОТКІВ:

Вид постачання	Маса, кг	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
розетка	до 600	без додаткового пакування
		стретч
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
		рукав поліпропіленовий
		плівка інгібована + рукав поліпропіленовий
		плівка поліетиленова + рукав поліпропіленовий
		рукав двoshаровий (поліпропіленовий з інгібованим папером)

Примітка:

- Дріт у мотках типу "Розетка" може поставлятися на картонній обічайці, маса розети до 500 кг.

МАРКА СТАЛІ: 45, 55, 70, ДСТУ 3683-98, С42D С52D, С72D, ДСТУ EN 10016-2:2006, за додатковим погодженням з Споживачем допускається виготовлення дроту з інших марок сталі.

ДРІТ ВУГЛЕЦЕВИЙ ДЛЯ сіток без покриття

з вимогами ТУ 14-4-1566-89

Діаметр, мм	Граничні відхилення по діаметру дроту, мм (підвищеної точності)	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Число перегинів, не менше		Число скручувань, не менше		Вид поставки – мотки масою, кг
			1 класс	2 класс	1 класс	2 класс	
0,8	±0,020	1370-1700 (140-173)	-	-	-	-	великовантажні мотки конусного намотування 550±50; 950±50
0,9			14	14	26	17	
1,0			11	11	26	17	
1,10	±0,030		20	20	26	17	малі мотки вільного намотування до 100; великовантажні мотки 550±50; 950±50;
1,20			17	17	26	17	
1,25			12	10	26	17	
1,30			12	10	26	17	
1,40			12	10	26	17	малі мотки вільного намотування до 100; великовантажні мотки 550±50; 950±50; мотки "Розетка" до 600
1,50			12	10	26	17	
1,60			1270-1570 (130-160)	17	15	26	
1,80		14		13	26	17	
2,0	12	11		26	16		
2,20	19	17		24	15		
2,5	19	17		24	15		
2,80	11	10		22	13		
3,0		11	10	20	13		

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ МОТКІВ:

Вид поставки	Маса, кг	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
моток	до 100	без додаткового пакування
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
пакет мотков більшегрузний моток більшегрузний моток розетка	до 500 550±50 950±50 до 600	без додаткового пакування
		стретч
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
		рукав поліпропіленовий
		плівка інгібована + рукав поліпропіленовий
		плівка поліетиленова + рукав поліпропіленовий
		рукав двошаровий (поліпропіленовий з інгібованим папером)й)

Примечание:

- Дріт діаметром (0,8-1,10) мм у великовантажних мотках поставляється на картонній обічайці.
- Дріт у мотках типу "Розетка" може поставлятися на картонній обічайці, маса розети до 500 кг.

МАРКА СТАЛІ: 45, 50, 55 ДСТУ 3683-98, С42D С52D, ДСТУ EN 10016-2:2006, за додатковим погодженням з Споживачем допускається виготовлення дроту з інших марок сталі.

ДРІТ СТАЛЬНИЙ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ОБМІДЕНИЙ і БЕЗ ПОКРИТТЯ ПОЛІРОВАНИЙ

з вимогами ГОСТ 2246-70, ТУУ 24.3-05393145-012:2020, EN ISO 14341:2011,
ТУ У 24.3-41516922-002:2019

або за технічною угодою зі споживачем

Марка дроту	Номинальний діаметр дроту, мм	Граничні відхилення		Вид намотування та маса, кг
		для зварювання (наплавлення)	для виготовлення електродів	
Низьковуглецевий Св-08, Св-08А не обміднений для виготовлення електродів	0,8	-0,07	-	мотки 80
	1,0 – 1,2	-0,09	-	мотки 80
	1,4		-	мотки 80; 550±50
	1,6	-0,12	-0,06	мотки 80
	2,0			мотки 80; 950±100
	2,5 – 3,0		-0,09	мотки 80; 950±100
	3,5 – 6,0	-0,16	-0,12	мотки 80; 950±100
Легований Св-08ГС, Св-8Г2С для зварювання (наплавлення) не обміднений	0,8	-0,07	-	мотки 80
	1,0 – 1,4	-0,09	-	касети 1; 2,5; 4; 5; 15; 18
	1,6 – 2,0	-0,12	-	мотки 80 касети 5; 15; 18
Легований Св-08ГС, Св-08Г2С для зварювання (наплавлення) обміднений	0,8	-0,07	-	касети 1; 2,5; 4; 5; 15; 18
	1,0 – 1,4	-0,09	-	
	1,6	-0,12	-	
Легований обміднений та не обміднений з хімічним складом G4Si1 (EN ISO 14341)	0,8 – 1,6	-0,04	-	касети 1; 2,5; 4; 5; 15; 18

На вимогу споживача можливе виготовлення дроту інших діаметрів.

ХІМІЧНИЙ СКЛАД СТАЛІ:

Марка дроту	Хімічний склад, %							
	Марганець	Вуглець	Кремній	Хром	Нікель	Сірка	Фосфор	Алюміній
	не більше							
Низьковуглецевий Св-08	0,35-0,60	0,10	0,03	0,15	0,30	0,04	0,04	0,01
Низьковуглецевий Св-08А	0,35-0,60	0,10	0,03	0,12	0,25	0,03	0,03	0,01
Легований Св-08ГС	1,40-1,70	0,10	0,60-0,85	0,20	0,25	0,025	0,03	-
Легований Св-08Г2С	1,80-2,10	0,05-0,11	0,70-0,95	0,20	0,25	0,025	0,03	-
G4Si1 (EN ISO 14341)	1,60-1,90	0,06-0,14	0,80-1,20	0,15	0,15	0,025	0,025	0,02

Загальний вміст масової частки міді в обмідненому дроті - не більше 0,35 %

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ДРОТУ

Номинальний діаметр дроту, мм	Тимчасовий опір розриву, МПа (кгс/мм ²), призначеного	
	для зварювання (наплавлення)	для виготовлення електродів
0,8 – 1,5	882-1323 (90-135)	-
1,6	882-1274 (90-130)	686-980 (70-100)
2,0	784-1176 (80-120)	686-980 (70-100)
Понад 2,0	686-1029 (70-105)	637-931 (65-95)

ГАБАРИТИ МОТКІВ

Параметр	Номинальний розмір			
	0,8 – 1,5	1,4	1,6 – 5,0	2,0 – 6,0
Діаметр дроту, мм	0,8 – 1,5	1,4	1,6 – 5,0	2,0 – 6,0
Маса мотка дроту Св-08, Св-08А, кг	80	550 ±50	80	950±100
Маса мотка дроту Св-08Г2С, кг	80	-	80	-
Зовнішній діаметр мотка, мм	460 ±20	710 ±10	650 ±20	830±20
Внутрішній діаметр мотка, мм	220 ±20	450	460 ±20	450±10
Висота мотка, мм	200±20	420 ±10	130±20	440±20

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ:

Вид поставки	Маса, кг	Марка сталі	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
Котушка / касета каркасна (для діаметрів (0,8-1,6) мм)	1; 2,5; 4; 5; 15; 18	Св-08ГС; Св-08Г2С; 4Si1	пакет поліетиленовий + коробка картонна
моток	до 80	Св-08ГС; Св-08Г2С; Св-08(А)	плівка інгібована
		Св-08(А)	плівка поліетиленова
пакет мотків великовантажний моток великовантажний моток	до 400 550±50 950±50	Св-08ГС; Св-08Г2С; Св-08(А)	рукав поліпропіленовий
			плівка інгібована + рукав поліпропіленовий
			плівка поліетиленова + рукав поліпропіленовий

ГАБАРИТИ ПЛАСТИКОВИХ КОТУШОК та МЕТАЛЕВИХ КАСЕТ:

Тип	Умовне позначення ^{а)}	Зовнішній діаметр ^{а)} , мм (допуск)	Внутрішній діаметр ^{а)} , мм (допуск)	Зовнішня ширина ^{а)} , мм (допуск)	Діаметр отвору ^{а)} , мм (допуск)	Діаметр мм (допуск)	Відстань від осі ^{а)} мм (допуск)
Котушка D (S)	S 100	100 (±3)	—	45 (0/-2)	50,5 (+2,5/0)	—	—
Котушка D (S)	S 110	110 (±3)	—	45 (0/-2)	50,5 (+2,5/0)	—	—
Котушка D (S)	S 170	170 (±3)	—	45 (0/-2)	50,5 (+2,5/0)	10 (+1/0)	44,5 (±0,5)
Котушка D (S)	S 200	200 (±3)	—	55 (0/-3)	50,5 (+2,5/0)	10 (+1/0)	44,5 (±0,5)
Котушка D (S)	S 270	270 (±5)	—	103 (0/-3)	50,5 (+2,5/0)	10 (+1/0)	44,5 (±0,5)
Котушка D (S)	S 300	300 (±5)	—	103 (0/-3)	50,5 (+2,5/0)	10 (+1/0)	44,5 (±0,5)
Касета каркасна (BS)	BS 300	300 (±5)	189 (± 0,5)	103 (0/-3)	50,5 (+2,5/0)	—	—
Касета каркасна К (B)	B 300	300 (0/- 0,5)	180 (±2)	100 (±3)	—	—	—
а) - за погодженням зі споживачем розміри можуть бути інші							

ДРІТ СТАЛЬНИЙ ВУГЛЕЦЕВИЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЇ ВИСАДКИ

з характеристиками ГОСТ 5663-79 за технічною угодою зі споживачем

Нормальна точність виготовлення, 1 або 2 клас за механічними властивостями.

Марка сталі	Номинальний діаметр, мм	Граничні відхилення по діаметру дроту (нормальної точності), мм	Тимчасове опір розриву, Н/мм ² (кгс/мм ²)		Відносне звуження, %, не менше	
			1 клас	2 клас, не більше	1 клас	2 клас
10, 10кп	2,0-3,0	- 0,06	440-590 (45-60)	590 (60)	55	55
	Понад 3,0-6,0	- 0,08				
15, 15кп, 20, 20кп	2,0-3,0	- 0,06	470-620 (48-63)	640 (65)	55	50
	Понад 3,0-6,0	- 0,08				

МАРКА СТАЛІ: 10, 10кп, 15, 15кп, 20, 20кп по ДСТУ 3684-98

Допускається виготовлення дроту зі сталі марок 10, 10кп 1 класу з тимчасовим опором розриву (420-570) Н/мм² (43-58) кгс/мм²

Можливе виготовлення дроту з катанки марок Ст1кп ДСТУ 2770 (ГОСТ 30136); 1006 за СОУ МПП 77.140-236 відповідно до технічних характеристик дроту вимогам, зазначеним у таблиці.

ВИД ПОСТАВКИ:

- мотки вільного намотування масою до 100 кг (для діаметрів 2,0-5,2 мм) та масою 320±20 кг (для діаметрів вище 5,2 мм);
- мотки типу розетка масою 500±50 кг (для діаметрів менше 4,0 мм),
- великовантажний моток 550±50; 950±50

АСОРТИМЕНТ УПАКОВКИ МОТКІВ:

Вид поставки	Маса, кг	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
моток	до 100	без додаткового пакування
		плівка поліетиленова
		плівка інгібована
моток пакет мотків великовантажний моток великовантажний моток розетка	300-400 до 500 550±50 950±50 до 1000	без додаткового пакування
		плівка поліетиленова
		плівка поліетиленова
		рукав поліпропіленовий
		рукав поліпропіленовий з інгібованим папером

ДРІТ ІЗ ВУГЛЕЦЕВОЇ КОНСТРУКЦІЙНОЇ СТАЛІ

з характеристиками ГОСТ 17305-91 за технічною угодою зі споживачем

Нормальна точність виготовлення, 1 або 2 клас за механічними властивостями.

Марка сталі	Номинальний діаметр, мм	Граничні відхилення по діаметру дроту, мм	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ² (кгс/мм ²)		Число перегинів	
			група 2	група 1	група 2	група 1
			не менше			
10, 10кп	Понад 6,0	- 0,09	590 (60)	390 (40)	9	8
15, 5кп, 20, 20кп			590 (60)	440 (45)	7	6

МАРКА СТАЛІ: 10, 10кп, 15, 15кп, 20, 20кп по ДСТУ 3684-98

ВИД ПОСТАЧАННЯ: мотки вільного намотування масою 320±20 кг

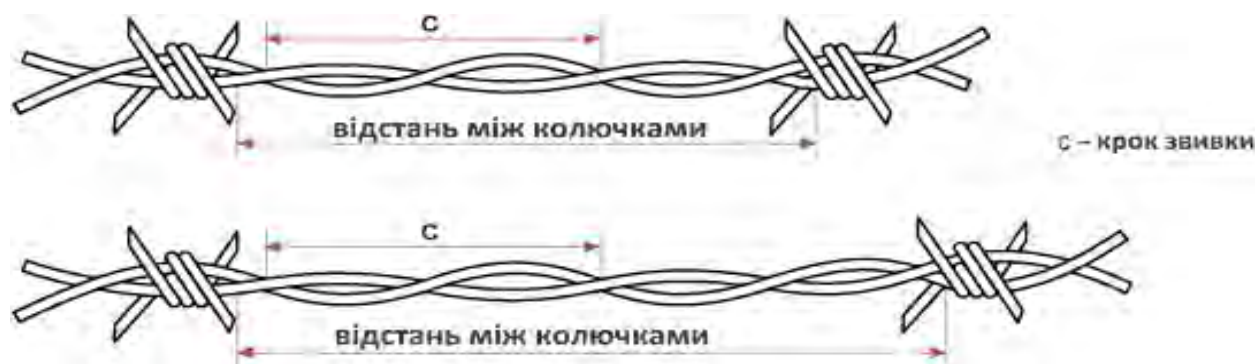
ДРІТ КОЛЮЧИЙ ДВОХОСНОВНИЙ ОЦИНКОВАНИЙ ТИПУ «IOWA» (2КЦ)

ТУ У 27.1-136-001-2002

Показники якості колючого дроту відповідає вимогам EN 10223-1 за винятком вимог щодо маси цинкового покриття та містять додаткові вимоги, що враховують потреби ринку.

Дріт виготовляють з термічно обробленого дроту ДСТУ EN 10218-2, з класом покриття C, D ДСТУ EN 10244, з тимчасовим опором розриву (390-490) Н/мм².

Дріт 2КЦ складається з двох лінійних дротів, звитих разом в одному напрямку з однаковим кроком звивки, рівним (50±10) мм. Наявність цинкового покриття та спеціальне кріплення шипів гарантує тривалий термін служби та виконання всіх специфічних вимог до цієї продукції.



Діаметр лінійного оцинкованого дроту, мм	Діаметр дроту для колючок, мм	Відстань між колючками, мм	Теоретична маса 1 м колючого дроту, г	Маса мотка, кг при довжині дроту в мотку, м			
				10	15	20	30
1,6	1,6	152	43	233	349	465	698
1,6	1,6	127	44	227	341	455	682
1,6	1,6	102	46	217	326	435	652
1,7	1,5	152	46	217	326	435	652
1,7	1,5	127	47	213	319	426	638
1,7	1,5	102	49	204	306	408	612
2,0	2,0	152	67	149	224	299	448
2,0	2,0	127	69	145	217	290	435
2,0	2,0	102	73	137	206	274	411
2,2	2,0	152	79	127	190	253	380
2,2	2,0	127	81	123	185	247	370
2,2	2,0	102	85	118	176	235	353
2,2	2,2	152	82	122	183	244	366
2,2	2,2	127	85	118	176	235	353
2,2	2,2	102	90	111	167	222	333
2,5	2,0	152	99	101	152	202	303
2,5	2,0	127	101	99	148	198	297
2,5	2,0	102	105	95	143	190	286
2,5	2,5	152	107	94	140	187	280
2,5	2,5	102	117	85	128	171	256

МАРКА СТАЛИ: Ст1, Ст2 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770-94; 1006, 1008 за СОУ МВП 77.140-236

ДОВЖИНА ДРОТУ У МОТКУ: 100 м, 200 м, 250 м, 400 м

ВИД ПОСТАЧАННЯ:

Мотки масою 10-30 кг, укладені на європіддон, маса нетто дроту на піддоні 600-720 кг.

За узгодженням зі Споживачем можливе виготовлення дроту 2КЦ у мотках іншої маси та довжини.

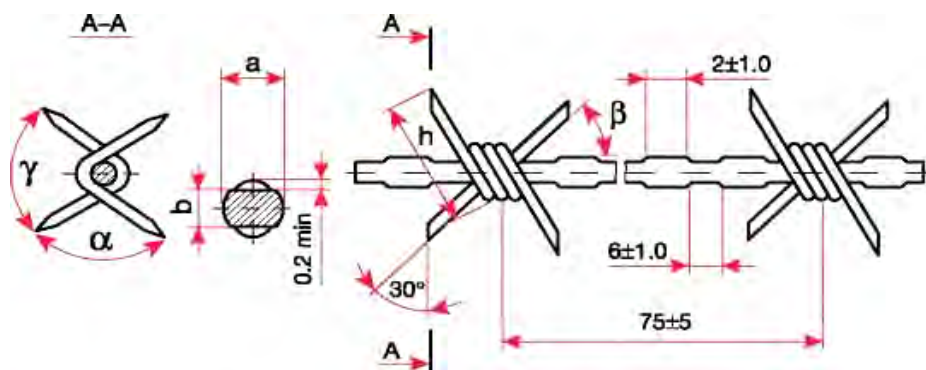
Можливе виготовлення мотків із ручкою.

ГАБАРИТИ МОТКІВ:

Маса, кг	10	15	20	30
Зовнішній діаметр мотка, мм	230±10	260±10	280±10	380±10
Внутренній діаметр мотка, мм	135	135	135	135
Высота мотка, мм	310	310	310	310

ДРІТ КОЛЮЧИЙ ОДНООСНОВНИЙ РИФЛЕНИЙ

з вимогами ГОСТ 285-69 щодо технічної угоди зі споживаче

ОЦИНКОВАНИЙ 1-го КЛАСА (КЦ-1)

Примітка до креслення:

a – не менше 2,8 мм; **b** – не менше 2,3 мм; **h** – щонайменше 17 мм.

Кути α , β , γ - не менше 30 °.

ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ:

Складники колючого одноосновного дроту	Діаметр, мм	Граничні відхилення по діаметру, мм	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ²	Поверхнева щільність цинку, г/м ² , не менше
Основа (термічно оброблений дріт)	2,8	±0,10	не менше 350	80
Шип (термічно необроблений дріт)	2,0	-0,12	не більше 1180	60

МАРКА СТАЛИ: Ст1, Ст2 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770-94; 1006, 1008 за СОУ МВП 77.140-236

ВИД ПОСТАЧАННЯ: мотки масою 35±2 кг, довжина дроту в мотку до 400 метрів.

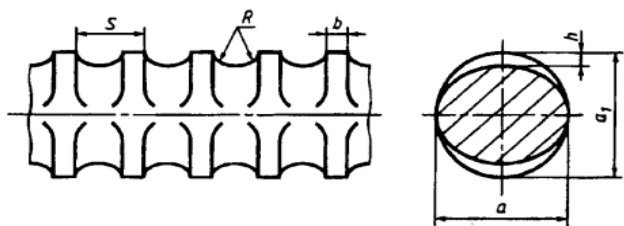
За узгодженням зі Споживачем можливе виготовлення дроту КЦ у мотках іншої маси та довжини.

ГАБАРИТИ МОТКІВ:

Зовнішній діаметр, мм	400±20
Внутрішній діаметр, мм	120±10
Висота, мм	240±10

ДРІТ СТАЛЬНИЙ ПЕРІОДИЧНОГО ПРОФІЛЮ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ЗВАРНОЇ СІТКИ З НЕНОРМОВАНОЮ МІЦНІСТЮ

ТУ У ДП 24.3-02070766-001:2014



Призначення:

Дріт призначений для виготовлення зварних сіток з ненормованою міцністю

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ДРОТУ:

Номинальний діаметр дроту, мм (<i>d</i>)	Розривне зусилля <i>P</i> , Н (кгс)	Число перегинів	Лінійна щільність *, кг
	не менше		
2,20	1910 (195)	4	0,029
2,30	2110 (215)		0,033
2,40	2250 (230)		0,035
2,50	2450 (250)		0,039
2,65	2740 (280)		0,043
2,70	2840 (290)		0,045
2,80	3090 (315)		0,048
3,00	3530 (360)		0,055
3,20	4020 (410)		0,063
3,50	4800 (490)		0,076
3,70	5390 (550)		0,084
3,80	5680 (580)		0,089
4,00	6270 (640)		0,099
4,20	6960 (710)		0,109
4,50	7940 (810)		0,125
4,60	8330 (850)		0,130
4,80	9070 (925)		0,142
5,00	9800 (1000)		0,154
5,50	11860 (1210)		0,187
5,80	13230 (1350)	0,207	
6,00	14160 (1445)	0,222	

* довідкова величина

МАРКА СТАЛІ: Ст1, Ст2, Ст3 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770-94; 1006, 1008, 1018 за СОУ МВП 77.140-236

ВИД ПОСТАЧАННЯ:

Вид постачання	Маса, кг	Внутрішній діаметр мотка, мм	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
Великовантажні мотки	550±50 950±50	не менше 450	без додаткового пакування
			рукав поліпропіленовий
Прутки по 50 – 100 шт. у пачці. Пакет із 30 пачок	Не більше 300	–	без додаткового пакування

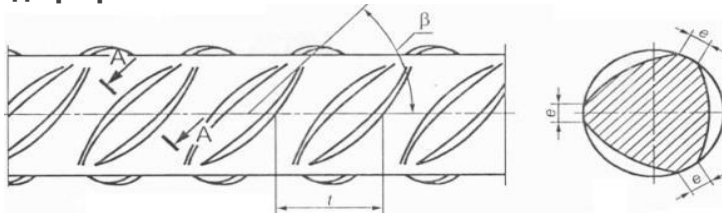
ПРОКАТ ХОЛОНДЕФОРМОВАНИЙ ЗВАРЮВАНИЙ ПЕРІОДИЧНОГО ПРОФІЛЮ КЛАСУ В500С ДЛЯ АРМУВАННЯ ЗАЛІЗОБЕТОННИХ КОНСТРУКЦІЙ

ТУ У ДП 24.3-02070766-002:2015; ДСТУ EN 10080:2009; EN 10080; ISO 10544

В500С – механічно зміцнена в холодному стані (тобто холоднодеформована).

* Індекс "С" - зварювана.

Вид профіля



Призначення та сфера застосування:

Високий рівень характеристик міцності ($\sigma_{0,2} \geq 500$ Н/мм², $\sigma_b \geq 550$ Н/мм²) дозволяє застосовувати, прокат по справжнім ТУ спільно і замість інших класів дротяної та стрижневої арматури номінальних діаметрів.

При цьому використання арматурної сталі класу В500С номінального діаметра замість інших зазначених вище класів здійснюється без перерахунку армування та погодження з проектними організаціями, що є важливим фактором скорочення собівартості та підвищення надійності залізобетонних конструкцій об'єктів будівництва. Для арматури класів міцності 500 введення проміжних розмірів у діапазон від 5,5 до 12 мм дає економію сталі в середньому на 16% і дозволяє вирішувати завдання взаємозамінності робочої (розрахункової) арматури одного класу міцності на арматуру іншого класу.

Прокат за цими технічними умовами призначений для армування залізобетонних конструкцій у стандартних промислових підлогах, стрічкових фундаментах, дорожніх покриттях, що експлуатуються на відкритому повітрі, в приміщеннях, що опалюються і не опалюються.

Область застосування арматури В500С у залізобетонних конструкціях допускається як окремими стрижнями, так і у складі зварних та в'язаних арматурних сіток, каркасів та виробів:

- Для виробництва різних зварних металевих сіток;
- об'ємних металевих каркасів; гратчастих опор;
- для виробництва збірного залізобетону;
- для монолітного будівництва та залізобетонних виробів, петель та закладних деталей, гачків, анкерів, гнутих профілів.

Тристоронній періодичний профіль має три ряди похилих виступів, один із яких має зустрічний нахил.

Нормативна документація:

- ТУ У ДП 24.3-02070766-002:2015 Прокат арматурний холоднодеформований зварювальний періодичного профілю класу В500С для залізобетонних конструкцій ПрАТ «Дніпрометиз» з комплексом експлуатаційних властивостей відповідно до вимог ДСТУ EN 10080:2009

- Розрахунок та проектування залізобетонних конструкцій із застосуванням холоднодеформованого прокату слід виконувати відповідно до вимог ДБН В 2.6-98:2009.

Основні переваги:

Прокат холоднодеформований періодичного профілю класу В500С, що зварюється, з тристороннім профілем діаметрами від 4,0 до 8,0 мм, що виробляється на ПрАТ «Дніпрометиз» вигідно відрізняється тим, що, в порівнянні з іншими видами прокату, має цілу низку істотних переваг:

- досить надійне зчеплення арматури з бетоном, що забезпечує надійність та міцність з'єднань без зварювання та анкерних елементів;
- за рахунок покращеної зварюваності арматури В500С:
 - суттєво знижується споживання електроенергії за рахунок зниження часу для здійснення зварювання;

- забезпечується покращена жорсткість готової конструкції, а, отже, і якість кінцевого виробу;
- Забезпечується більш висока пластичність і холодостійкість - вище, ніж при використанні дорожчої гарячекатаної сталі;
- постачання прокату В500С у великовантажних мотках практично виключає відходи при заготівельних операціях та дозволяє механізувати виробництво зварних арматурних сіток та каркасів.

АСОРТИМЕНТ ПРОКАТУ:

Номінальний діаметр, d_n , мм	Номінальна площа поперечного перерізу F_n , мм ²	Номінальна маса 1м довжини m , кг	Допустимі відхилення по масі 1м довжини, кг
4,0	12,60	0,099	±0,008
5,0	19,63	0,154	±0,012
6,0	28,27	0,222	±0,017
7,0	38,50	0,303	±0,024
8,0	50,26	0,395	±0,031

Примітка:

Маса 1 погонного метра прокату розраховується виходячи з нормованої щільності сталі (7,85 г/см³)

За згодою сторін допускається постачання прокату проміжних діаметрів з градацією через 0,5 мм.

Прокат поставляється з чітким прокатним маркуванням - нанесення на одну з граней профілю товарного знаку «DM» виробника - ПрАТ «Дніпрометиз»

Основні геометричні параметри:

Номер профілю (ном. діаметр) мм	Висота поперечних ребер h , мм	Крок поперечних ребер c , мм	Відносний крок поперечних ребер c/b , не менше	Сумарна відстань між кінцями поперечних ребер Σe_i , мм, не більше	Відносна площа зминання поперечних ребер fR , не менше, мм:	Овальність прокату, мм, не більше
4,0	0,20-0,40	1,6-4,0	3	3,14	0,036	0,5
5,0	0,25-0,50	2,0-5,0		3,93	0,039	0,5
6,0	0,30-0,60	2,4-6,0		4,71	0,039	1,0
7,0	0,35-0,70	2,8-7,0		5,50	0,045	1,0
8,0	0,40-0,80	3,2-8,0		6,28	0,045	1,0

Кут нахилу поперечного ребра $\beta = (35-60)^\circ$. Кут нахилу бічної поверхні поперечного ребра $\alpha = (45-60)^\circ$

Механічні та технологічні властивості:

Найменування та характеристики	Значення показника характеристики	Допустима вирогідність забезпечення
	Не менше	
Умовна межа плинності, $\sigma_{0,2}$, МПа	500	0,90
Тимчасовий опір σ_B , МПа	550	0,95
Відношення фактичних значень тимчасового опору до умовної межі плинності, $\sigma_B/\sigma_{0,2}$	1,05	0,95
Відносне подовження при максимальному навантаженні, Agt , %	2,5	0,90
Число перегинів на 180 градусів навколо оправки діаметром рівним $3d_n$: -для прокату номінальним діаметром 4,0-4,5мм -для прокату номінальним діаметром 5,0-5,5мм	4 5	-
Прокат номінальним діаметром 6,0-8,0 мм повинен витримувати випробування на вигин на кут 180 і 90 градусів відповідно довкола оправлення діаметром рівним $3d_n$.	Відсутність зламів та тріщин	-

МАРКА СТАЛІ: Ст1кп, Ст1пс, Ст3пс по ДСТУ 2770-94;

1006, 1008, 1018 по СОУ МПП 77.140-236; C4D, C7D, C18D по ДСТУ EN 10016

Вид постачання:

Великовантажні мотки масою до 3000 кг або в прутках довжиною до 6 м (прутки сформовані в пачки, пачки сформовані в транспортний пакет).

Габаритні розміри та маса мотків

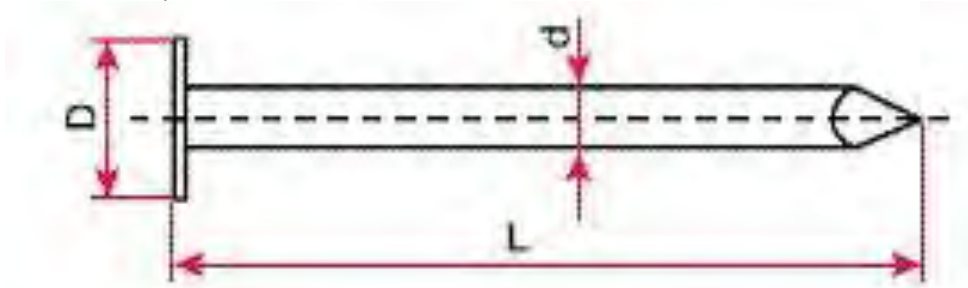
Вид постачання	Маса, кг	Внутрішній діаметр мотка, мм	Зовнішній діаметр мотка, мм	Висота мотка, мм	Матеріал або комбінація матеріалів для пакування
Великовантажні мотки	550±50	650±10	830±20	440±20	без додаткового пакування
	950±50	450±10	830±20	440±20	
	1950±100	500±10	960±20	650±20	рукав поліпропіленовий
	2950±100	620±10	1050±20	840±20	
Пакет прутків	не більше 1000	-	-	-	без додаткового пакування

При формуванні транспортного пакета в прутках кожен пакет туго перев'язується в трьох місцях катанкою діаметром (5,5 - 8,0) мм. На кожному пакеті кріпляться не менше двох хомутів, які служать для кріплення строп кранових механізмів, що забезпечують механізоване навантаження та розвантаження товару.

ЦВЯХИ БУДІВЕЛЬНІ З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ

ТУ У 28.7-05393145-005:2006

Виконання 1, клас I



Конструкція та розміри цвяхів загального застосування з плоскою голівкою виконання 1 класу I, виготовлених за ТУ У 28.7-05393145-005:2006, повинні відповідати вимогам малюнка та таблиці.

ПАРАМЕТРИ ЦВЯХІВ З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ:

Номінальний діаметр стрижня цвяха, d, мм	Довжина цвяха, L, мм			Граничні відхилення, мм ±	Мінімальний діаметр голівки, d мін мм	Мінімальна висота голівки, h, мм	Маса, кг/1000 шт.
	ном.	мін.	макс.				
1,2	16	14,6	17,2	1,2	2,4	0,7	0,147
1,2	20	16,6	21,2	1,2	2,4	0,7	0,183
1,2	25	23,6	26,2	1,2	2,4	0,7	0,219
1,4	25	23,6	26,6	1,4	2,8	0,8	0,302
1,4	32	30,6	33,4	1,4	2,8	0,8	0,385
1,4	40	36,6	41,4	1,4	2,8	0,8	0,482
1,6	25,0	23,4	26,6	1,6	3,2	1,0	0,397
1,6	40,0	38,4	41,6	1,6	3,2	1,0	0,633
1,6	50,0	48,4	51,6	1,6	3,2	1,0	0,791
1,8	32,0	30,2	33,8	1,8	3,6	1,1	0,640

Примітка: торцева поверхня плоскої голівки гладка.

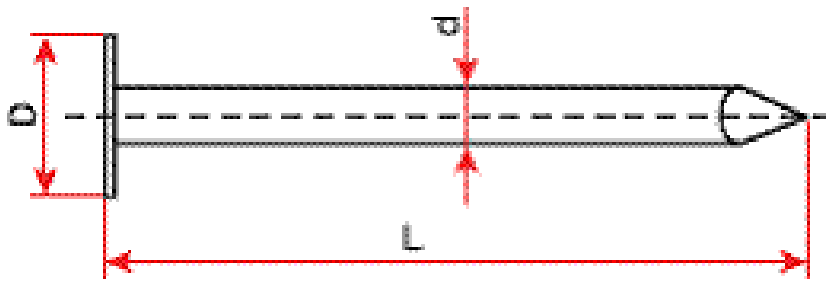
МАРКА СТАЛІ: Ст1кп ДСТУ 2770-94; 1006 за СОУ МВП 77.140-236

ВИД ПОСТАЧАННЯ:

- ящики із гофрокартону масою нетто 5 кг;
- ящики із гофрокартону масою нетто 10 кг;
- ящики з гофрокартону масою нетто 25 кг;
- ящики з гофрокартону масою нетто до 1000 кг.

ТУ У 28.7-05393145-005:2006

Виконання 1, клас I



Конструкція та розміри тольових цвяхів виконання 1, класу I, виготовлених за ТУ У 28.7-05393145-005:2006, повинні відповідати вимогам малюнка та таблиці.

ПАРАМЕТРИ ТОЛЬОВИХ ЦВЯХІВ:

Номінальний діаметр стрижня цвяха, d , мм	Довжина цвяха, L , мм			Граничні відхилення, мм \pm	Мінімальний діаметр голівки, D мм	Мінімальна висота голівки, h , мм	Маса, кг/1000 шт.
	ном.	мін.	макс.				
2,0	20	18	22	2,0	5,00	0,50	0,482
2,0	25	23	27	2,0	5,00	0,50	0,605
2,5	32	29,5	34,5	2,5	6,25	0,63	1,220
2,5	40	37,5	42,5	2,5	6,25	0,63	1,520
3,0	40	37	43	3,0	7,50	0,75	2,230

Примітка: торцева поверхня плоскої голівки гладка.

МАРКА СТАЛИ: Ст1, Ст2, Ст3 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770-94;

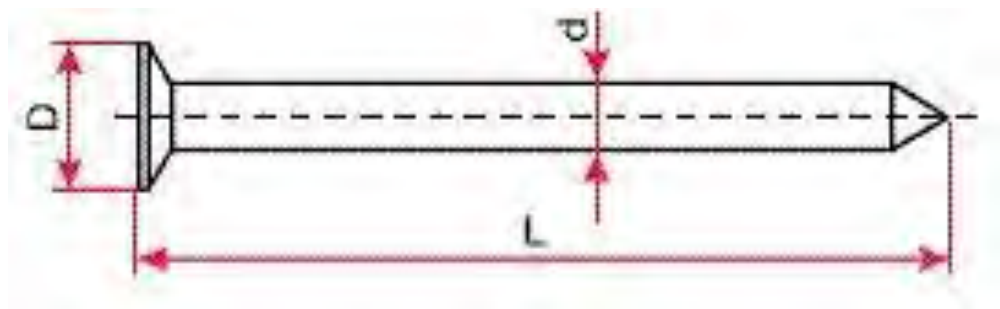
1006-1018 за СОУ МВП 77.140-236

ВИД ПОСТАЧАННЯ:

- ящики із гофрокартону масою нетто 10 кг;
- ящики з гофрокартону масою нетто 25 кг;
- ящики з гофрокартону масою нетто до 1000 кг.

ЦВЯХИ БУДІВЕЛЬНІ З КОНІЧНОЮ (ПОТАЄМНОЮ) РИФЛЕНОЮ ГОЛОВКОЮ

ТУУ 28.7-136-007-2003



Конструкція та розміри цвяхів з конічною рифленою головкою, що виготовляються за ТУ У 28.7-136-007-2003, повинні відповідати вимогам таблиці:

АСОРТИМЕНТ ЦВЯХІВ З КОНІЧНОЮ РИФЛЕНОЮ ГОЛОВКОЮ:

Номинальний діаметр стрижня цвяха, $d_{ном}$, мм	1,8	2,0	2,2	2,4	2,5	2,7	2,8	3,0	3,1	3,4	3,5	3,8	4,0	4,2	4,4	4,5	4,6	5,0	5,5	6,0			
Номинальна довжина цвяха, L , мм	30	30	30	30																			
	32																						
	40	40	40	40	40	40																	
	45																						
			50	50	50	50		50															
							55																
					60	60	60	60		60													
							65																
								70	70	70	70		70										
										75													
								80	80	80	80	80	80										
										90	90	90	90	90	90		90	90					
													100	100	100	100	100	100	100				
															110								
														115									
														120	120		120	120	120				
																			140	140			
																						150	
																							160
																							200
Номинальний діаметр голівки цвяха $D_{ном}$, мм	1,8	2	2,2	2,4	2,5	2,7	2,8	3	3,1	3,4	3,5	3,8	4	4,2	4,4	4,5	4,6	5	5,5	6			

Примітка: можливе очищення цвяхів від мастила (галтовка).

ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ:

Позначення цвяхів	Діаметр стрижня, d , мм	Допуск на діаметр, мм	Довжина цвяха, L	Допуск на довжину цвяха, мм	Найменший діаметр головки, D_{\min} , мм	Маса, кг/1000 шт.
1,8x32	1,8	$\pm 0,05$	32	$\pm d$	3,5	0,640
2,0x40	2	$\pm 0,05$	40		4	0,949
2,0x50	2	$\pm 0,05$	50		4	1,190
2,5x50	2,5	$\pm 0,06$	50		5	1,870
2,5x60	2,5	$\pm 0,06$	60		5	2,230
3,0x70	3	$\pm 0,06$	70		6	3,770
3,0x80	3	$\pm 0,06$	80		6	4,330
3,5x90	3,5	$\pm 0,08$	90		7	6,600
4,0x100	4	$\pm 0,08$	100		7,5	9,500
4,0x120	4	$\pm 0,08$	120		7,5	11,500
5,0x120	5	$\pm 0,08$	120		9	17,800
5,0x150	5	$\pm 0,08$	150		9	21,900
6,0x150	6	$\pm 0,08$	150		11	32,400
6,0x200	6	$\pm 0,08$	200		11	43,100

МАРКА СТАЛІ: Ст1, Ст3 всіх ступенів розкислення по ДСТУ 2770-94,

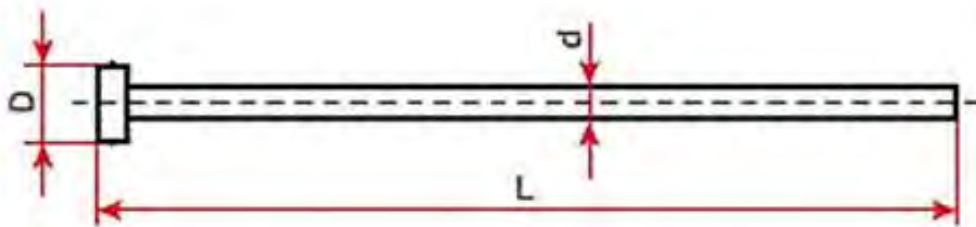
1006-1018 по СОУ МПП 77.140-236

ВИД ПОСТАЧАННЯ:

- ящики з гофрокартону масою нетто 25 кг;
- картонні коробки, масою нетто 2,5 кг; 5 кг пакетовані на піддоні, маса нетто 1000 кг (тільки для очищених цвяхів);
- ящики з гофрокартону масою нетто до 1000 кг.

ЦВЯХИ ФОРМУВАЛЬНІ КРУГЛІ

з вимогами ДСТУ ГОСТ 4035:2008 за технічною угодою зі споживачем



ПАРАМЕТРИ ФОРМУВАЛЬНИХ ЦВЯХІВ:

Позначення цвяхів	Діаметр стрижня, d, мм	Допуск на діаметр, мм	Довжина цвяха, L	Допуск на довжину цвяха, мм	Найменший діаметр головки, D_{\min} , мм	Маса, кг/1000 шт.
1,8x120	1,8	$\pm 0,05$	120	$\pm 1,8$	3,2	2,37

Примітка: торцева поверхня голівки цвяхів гладка.

МАРКА СТАЛИ: Ст1 всіх ступенів розкислення. по ДСТУ 2770-94; 1006 по СОУ МПП 77.140-236

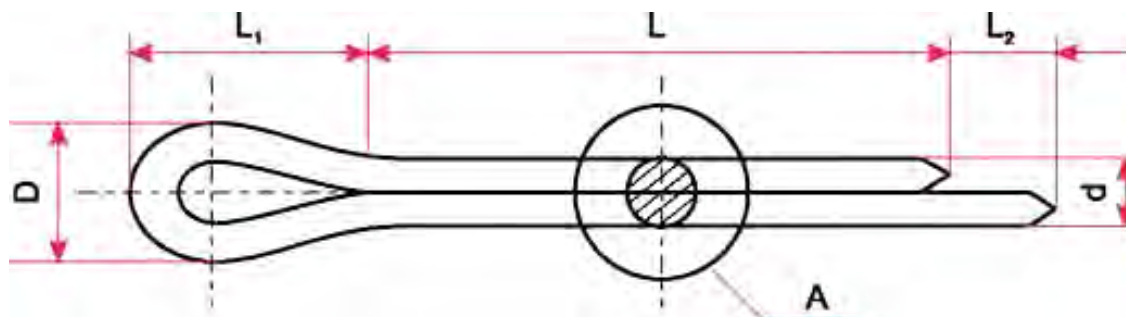
ВИД ПОСТАЧАННЯ:

- ящики з гофрокартону масою нетто (200 \pm 20) кг на піддоні

ШПЛІНТИ

ГОСТ 397-79

Без покриття



Конструкція та розміри шплінтів згідно креслення та таблиці:

Умовний діаметр шплінта, d		3,2	4	5	6,3	8	10
Діаметр шплінта, d	найб.	2,9	3,7	4,6	5,7	7,6	9,5
	наим.	2,7	3,5	4,4	5,7	7,3	9,3
Довжина хвостика, L2	найб.	3,2	4	4	4	4	6,3
	наим.	1,6	2	2	2	2	3,2
Довжина голівки, L1		6,4	8	10	12	16	20
Діаметр голівки, D	найб.	5,8	7,4	9,2	11,8	15	19
	наим.	5,1	6,5	8	10,3	13,1	16,6
Довжина шплінта, L, мм		Теоретична маса 1000 шт., кг					
	18	1,27					
	20	1,37					
	22	1,46	2,55				
	25	1,61	2,79				
	28	1,75	3,03	4,93			
	32	1,96	3,35	5,43			
	36	2,14	3,67	5,93	10,7		
	40	2,33	3,99	6,43	11,5		
	45	2,58	4,39	7,05	12,5		
	50	2,82	4,79	7,8	13,6	23,3	
	56		5,27	8,55	14,8	25,4	43,9
	63		5,83	9,43	16,3	27,7	47,7
	71			10,42	17,9	30,4	52
	80			11,55	19,8	33,5	57
	90					36,8	62,4
	100					40,2	67,8
	112						74,3

МАРКА СТАЛІ: Ст1кп по ДСТУ 2651:2005; 1006 по СОУ МПП 77.140-236

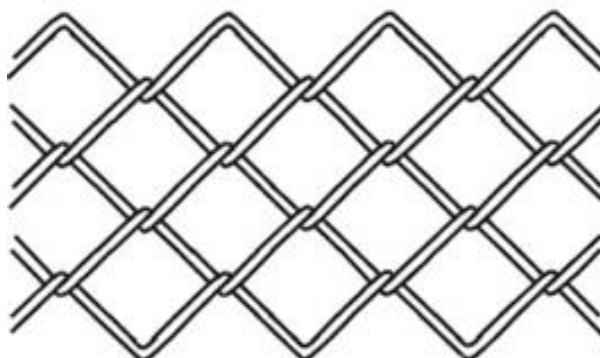
ВИД ПОСТАЧАННЯ: ящики з гофрокартону масою нетто 25 кг

СІТКА ЗІ СТАЛЕВОГО ДРОТУ ПЛЕТЕНА (ЗІ ЗЧЕПЛЕНИМИ ЛАНКАМИ)

ТУ У 27.1-136-003-2003

Показники якості сітки відповідають вимогам EN 10223-6 та містять додаткові вимоги, що враховують потреби ринку

Сітку виготовляють без покриття та оцинковану, з термічно обробленого дроту ДСТУ EN 10218-2. Клас цинкового покриття С, D ДСТУ EN 10244. Тимчасовим опором розриву (290-540) Н/мм²



з квадратним осередком

АСОРТИМЕНТ СІТКИ:

Номинальний розмір отвору, мм	Форма осередка	Номинальний діаметр дроту, мм
35	квадратна	1,8; 2,0; 2,5
40	квадратна	2,0; 2,4
45	квадратна	2,0; 2,2; 2,5; 2,7; 3,0
50	квадратна	1,8; 2,0; 2,2; 2,5; 2,75; 3,0
60	квадратна	2,5; 2,8; 3,0

За узгодженням зі споживачем можливе виготовлення сітки з нестандартними розмірами

ХАРАКТЕРИСТИКИ ВАГИ І КІЛЬКОСТІ М2 В ТОННІ СІТКИ

Діаметр дроту, мм	Розмір отвору, мм	Теоретична маса 1 м2 сітки, кг	Кількість м2 сітки в 1 т
1,8	35	1,174	851,8
1,8	50	0,818	1222,5
2,0	35	1,458	685,9
2,0	40	1,274	784,9
2,0	45	1,131	884,2
2,0	50	1,016	984,3
2,5	35	2,283	438,0
2,5	45	1,771	564,7
2,5	50	1,591	628,5
2,5	60	1,322	756,4
3,0	45	2,571	389,0
3,0	50	2,310	432,9
3,0	60	1,919	521,1

МАРКА СТАЛИ: Ст1, Ст2, Ст3 всіх ступенів розкислення за ДСТУ 2770,

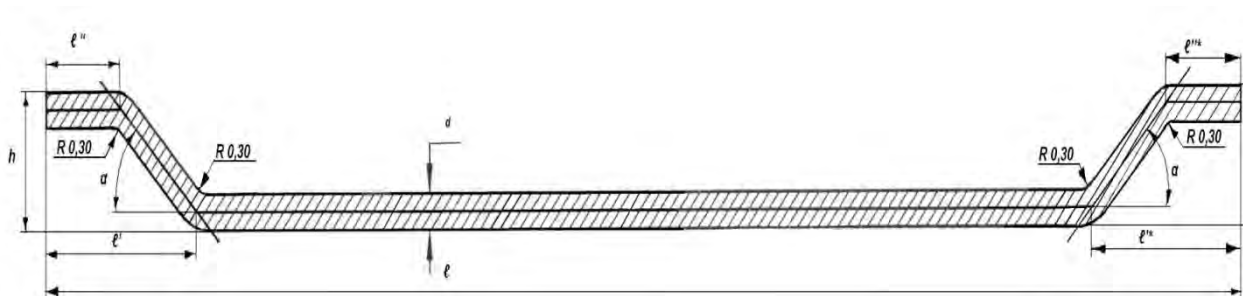
1006-1010 за СОУ МВП 77.140-236

ВИД ПОСТАЧАННЯ: у рулонах довжиною 10 м та шириною 1,0 м; 1,2 м; 1,4 м; 1,5 м; 1,8 м; 2,0 м.
За погодженням зі споживачем можливе виготовлення сітки в рулонах іншої довжини та ширини.

ФІБРА ІЗ СТАЛЬНОГО ДРОТУ ГРУПА І, ДЕФОРМОВАНА (З ЗАГНУТИМИ КІНЦЯМИ), БЕЗ ПОКРИТТЯ

EN 14889-1:2006; ТИ 283-МТ.ПР-71-2016, ТИ 283-МТ.ПР-70-2017

Фібра сертифікована органом із сертифікації «Statybos produkcijos sertifikavimo centras» (Литва)



Сталева дротяна фібра з анкерами у вигляді загнутих кінців призначена для дисперсного армування бетону, торкретбетону та розчинів на цементних в'язучих (замість арматури та зварних сіток) у стандартних промислових підлогах, стрічкових фундаментах, дорожніх покриттях. Поєднує хороші армуючі властивості та низьку схильність до комкування при введенні в бетон.

ФОРМА, РОЗМІРИ ТА ДОПУСКИ ФІБРИ:

d – діаметр фібри, мм	l – довжина фібри, мм	λ – співвідношення l/d	h - висота загнутого кінця, мм	l', l'^* – довжина загнутого кінця, мм	l'', l''^* – довжина анкера, мм	α', α'' – кут вигину загнутого кінця, °	Кількість фібри в 1 кг, шт
0,6 ± 0,03	32,0 ± 1,6	53 ± 4	2,4 ± 0,5	5,0 ± 1,9	мін. 1	45 ± 10	~ 14 075
0,75 ± 0,03	50,0 ± 2,0	67 ± 5	3,1 ± 0,3	5,0 ± 1,9	мін. 1	45 ± 10	~ 5 586
0,75 ± 0,03	52,0 ± 2,0	69 ± 4	3,1 ± 0,3	5,0 ± 1,9	мін. 1	45 ± 10	~ 5 348
0,8 ± 0,04	50,0 ± 2,0	63 ± 4	2,9 ± 0,5	5,0 ± 1,0	мін. 1	45 ± 10	~ 4 894
0,8 ± 0,04	60,0 ± 3,0	75 ± 5	3,0 ± 0,5	5,0 ± 1,0	мін. 1	45 ± 10	~ 4105
0,9 ± 0,05	60,0 ± 3,0	66 ± 5	3,0 ± 0,5	5,0 ± 1,0	мін. 1	45 ± 10	~ 3225
1,0 ± 0,05	50,0 ± 2,0	50 ± 3	3,1 ± 0,5	5,0 ± 1,0	мін. 1	45 ± 10	~ 3 132
1,0 ± 0,05	60,0 ± 3,0	60 ± 4	3,1 ± 0,5	5,0 ± 1,0	мін. 1	45 ± 10	~ 2 629

МАРКА СТАЛІ: Ст1кп, Ст1пс, Ст2пс по ДСТУ 2770 (ГОСТ 30136);

1006, 1010, 1012, 1018, 1020 по СОУ МПП 77.140-236

РЕКОМЕНДУЄМО НОРМИ ВИТРАТИ І МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ФІБРИ:

Типорозмір фібри	Rm – середній тимчасовий опір розриву дроту, Н/мм ²	Мінімальний вміст фібри, кг на 1 м ³ бетону	E – модуль пружності, МПа	Вплив на консистенцію бетону (час Вебе), с	Вплив на міцність бетону
60/32	1300	20	200 000	7	Бетон має залишкову міцність на вигин 1,5 Н/мм ² при СМОД = 0,5 мм (ширині розкриття тріщини) та 1 Н/мм ² при СМОД = 3,5 мм
60/32	1550	15		6	
75/50	1200	25		6	
75/52	1500	20		8	
80/50	1200	25		8	
80/50	1500	20		7	
80/60	1200	25		5	
80/60	1500	20		4	
90/60	1150	25		5	
90/60	1500	20		4	
1/50	1150	30		8	
1/50	1500	20		6	
1/60	1150	20		6	
1/60	1500	25		6	

* - розрахункові дані.

ВИД ПОСТАЧАННЯ: ящики з гофрокартону масою нетто 20 кг; 25 кг;
3 ящиків формують транспортний пакет масою нетто 1000 кг, 1125 кг, 1200 кг.
Можливе постачання в мішках БІГ-БІГ до 1000 кг, на піддоні.

ТЕОРЕТИЧНА МАСА ОДНОГО ПОГОННОГО МЕТРУ ДРОТУ

Номінальний діаметр дроту, мм	Теоретична маса одного метра дроту, г/м	Теоретична довжина однієї тонни дроту (тис.м/т)	Номінальний діаметр дроту, мм	Теоретична маса одного метра дроту, г/м	Теоретична довжина однієї тонни дроту (тис.м/т)
0,40	0,99	1013,73	4,10	103,6	9,654
0,50	1,5	666,66	4,20	108,8	9,199
0,60	2,2	450,772	4,30	113,99	8,777
0,70	3,0	331,180	4,40	119,4	8,382
0,80	3,9	253,559	4,50	124,8	8,014
0,90	4,99	200,343	4,60	130,0	7,692
1,0	6,2	162,278	4,70	136,0	7,353
1,05	6,8	147,191	4,80	142,0	7,043
1,10	7,5	134,114	4,90	148,0	6,756
1,15	8,2	122,706	5,0	154,1	6,491
1,20	8,9	112,693	5,10	160,0	6,250
1,25	9,6	103,858	5,20	167,0	5,988
1,30	10,4	96,022	5,30	173,0	5,780
1,35	11,2	89,041	5,40	180,0	5,555
1,40	12,1	82,795	5,50	185,5	5,365
1,45	12,9	77,183	5,60	193,3	5,175
1,50	13,9	72,123	5,70	200,0	5,000
1,55	14,8	67,545	5,80	207,0	4,831
1,60	15,8	63,391	5,90	215,0	4,651
1,65	16,8	59,605	6,0	221,9	4,508
1,70	17,8	56,151	6,10	229,0	4,344
1,75	18,9	52,989	6,20	237,0	4,219
1,80	19,9	50,085	6,30	245,0	4,081
1,85	21,1	47,414	6,40	253,0	3,953
1,90	22,3	44,953	6,50	260,5	3,841
1,95	23,4	42,676	6,60	269,0	3,717
2,0	24,7	40,570	6,70	277,0	3,610

Номинальний діаметр дроту, мм	Теоретична маса одного метра дроту, г/м	Теоретична довжина однієї тонни дроту (тис.м/т)	Номинальний діаметр дроту, мм	Теоретична маса одного метра дроту, г/м	Теоретична довжина однієї тонни дроту (тис.м/т)
2,10	27,2	36,798	6,80	285,0	3,509
2,20	29,8	33,528	6,90	294,0	3,401
2,30	32,6	30,677	7,0	302,0	3,311
2,40	35,5	28,173	7,10	311,0	3,215
2,45	37,0	27,036	7,20	320,0	3,125
2,50	38,5	25,964	7,30	329,0	3,040
2,60	41,7	24,006	7,40	338,0	2,959
2,65	43,3	23,108	7,50	347,0	2,882
2,70	44,9	22,260	7,60	356,0	2,809
2,75	46,6	21,458	7,70	366,0	2,732
2,80	48,3	20,699	7,80	375,0	2,667
2,90	51,8	19,296	7,90	348,0	2,874
2,95	53,6	18,647	8,0	395,0	2,532
3,0	55,5	18,031	8,10	405,0	2,469
3,10	59,2	16,887	8,20	415,0	2,410
3,20	63,1	15,847	8,30	425,0	2,353
3,30	67,1	14,902	8,40	435,0	2,299
3,40	71,3	14,038	8,50	445,0	2,247
3,45	73,4	13,633	8,60	456,0	2,193
3,50	75,5	13,247	8,70	467,0	2,141
3,60	79,9	12,521	8,80	477,0	2,096
3,70	84,4	11,848	8,90	488,0	2,049
3,75	86,7	11,539	9,0	499,0	2,004
3,80	89,0	11,238	10,0	617,0	1,621
3,90	93,8	10,661	11,0	746,0	1,340
3,95	96,2	10,400	12,0	887,8	1,126
4,0	98,6	10,142	13,0	1041,9	0,960



Україна, м. Дніпро, проспект Слобожанський, 20

Відділ продажу: тел: +38 (056) 376-26-61, 376-26-62, 376-26-63, 376-26-64, +38 (067) 642-39-99

Філія у м. Києві: +38 (068) 296-23-62



dneprometiz.com