

TCVN

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 5758-1993

LƯỚI THÉP

HÀ NỘI - 1994

LỜI NÓI ĐẦU

TCVN 5758-1993 do Trung tâm Tiêu chuẩn - chất lượng biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn - Đo lường - Chất lượng đề nghị và được Bộ Khoa học Công nghệ và Môi trường ban hành theo Quyết định số 1843/QĐ ngày 31 tháng 12 năm 1993.

LƯỚI THÉP

Steel wire cloth

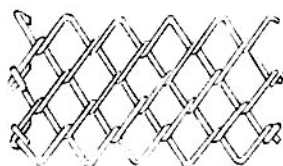
Tiêu chuẩn này áp dụng cho lưới thép làm từ dây thép mạ kẽm thông dụng (gọi tắt là lưới).

1 Cỡ, kích thước

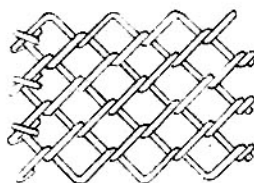
1.1 Lưới được làm với các loại mắt lưới sau:

Hình thoi (có góc lưới nhỏ bằng 60°) - hình 1;

Hình vuông (có góc lưới bằng 90°) - hình 2



Hình 1



Hình 2

1.2 Kích thước mắt lưới và đường kính dây thép phải phù hợp với qui định trong bảng.

Số hiệu lưới	Kích thước cạnh mắt lưới, mm	Đường kính dây thép, mm	Loại mắt lưới
5	5	1,2	Mắt lưới hình thoi
6	6	1,2	
8	8	1,2; 1,4	
10	10	1,2; 1,4	Mắt lưới hình thoi hoặc hình vuông
12	12	1,4; 1,6	
15	15	1,6; 1,8; 2,0	
20	20	2,0	Mắt lưới hình vuông
25	25	2,0; 2,5	
35	35	2,0; 2,5	
45	45	2,5; 3,0	
50	50	3,0; 3,5	
56	56	3,0; 3,5	
60	60	3,0; 3,5; 4,0	
80	80	3,5; 4,0	
100	100	4,0; 5,0	

1.3 Sai lệch giới hạn cạnh mắt lưới không được vượt quá: +6%.

1.4 Sai lệch giới hạn góc mắt lưới không được vượt quá: $\pm 10^\circ$

1.5 Sai lệch giới hạn chiều rộng lưới không được vượt quá:

- 15mm - Đối với lưới số hiệu từ 5 đến 8;
- 1,12 cạnh mắt lưới - Đối với lưới số hiệu từ 10 đến 100.

1.6 Lưới được ký hiệu như sau:

Loại mắt lưới hình thoi - T;

Loại mắt lưới hình vuông - không ký hiệu.

Ví dụ ký hiệu qui ước lưới có mắt lưới hình thoi số hiệu 12, đường kính dây thép 1,6mm:

Lưới thép T-12-1,6 -TCVN 5758-93;

Lưới có mắt lưới hình vuông, số hiệu 20, đường kính dây thép 2,0mm:

Lưới thép 20-2,0-TCVN 5758-93.

2 Yêu cầu kỹ thuật

2.1 Lưới được làm từ dây thép mạ kẽm thông dụng theo TCVN 2053-1993.

2.2 Dây thép dùng làm lưới phải là dây đơn, trên bề mặt dây của lưới không được có các vết xước, vết bong kẽm và các khuyết tật ảnh hưởng đến chất lượng của lưới.

2.3. Các mắt lưới phải đều nhau về kích thước. Khi lưới ở trạng thái kéo căng thì đỉnh của các vòng xoắn phải ở trên cùng một mặt phẳng.

2.4 Các dây thép của lưới phải được xoắn với nhau.

2.5 Chiều dài phần dư của mắt lưới ở cả hai đầu lưới phải bằng từ 1/3 đến 1/2 kích thước mắt lưới, tại điểm xoắn cuối phải được xoắn ít nhất hai lần hoặc được liên kết với dây bên cạnh bằng đoạn ngắn bề gấp lại.

3 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển, bảo quản.

3.1 Lưới thành phẩm được cuộn thành cuộn. Mỗi cuộn gồm một tấm lưới có chiều dài không nhỏ hơn 5m đối với lưới có số hiệu từ 5 đến 60 và không nhỏ hơn 3m đối với lưới có số hiệu từ 80 đến 100. Mỗi cuộn được buộc bằng dây thép mềm ít nhất 2 chỗ.

3.2 Khối lượng cuộn cho phép không được lớn hơn 80kg. Đối với lưới số hiệu 80 và 100 khối lượng cuộn cho phép đến 250kg.

3.3 Mỗi cuộn phải có biển trên đó ghi:

- Tên hoặc dấu hiệu hàng hóa của cơ sở sản xuất;
- Ký hiệu qui ước của lưới;
- Kích thước lưới;
- Khối lượng cuộn;
- Dấu kiểm tra kỹ thuật;
- Số hiệu tiêu chuẩn này.

3.4 Phương tiện vận chuyển, kho chứa lưới phải sạch sẽ, tránh ẩm ướt, không gần với các loại hóa chất hoặc vật liệu dễ gây gỉ làm giảm chất lượng của lưới.

4 Phương pháp thử

4.1 Chất lượng các vòng xoắn giữa các dây thép và bề mặt dây thép được kiểm tra bằng mắt thường.

- 4.2 Kích thước của mắt lưới được xác định tại 3 vị trí bất kỳ của lưới, cách mép lưới ít nhất 100mm, nhưng không nhỏ hơn 2 mắt lưới. Giá trị trung bình kích thước của mắt lưới được xác định trên hai hướng của cạnh tạo thành mắt lưới và được đo trên 10 mắt liên tiếp đối với lưới có số hiệu từ 5 đến 15 và 5 mắt đối với lưới có số hiệu từ 20 đến 100. Dụng cụ đo là thước có vạch chia đến 1mm.

Giá trị trung bình kích thước mắt lưới (a), mm, được tính theo công thức:

$$a = \frac{L}{n} - d$$

Trong đó:

- L- chiều dài cạnh bên của 5 hoặc 10 mắt lưới liên tiếp, mm;
- n- số mắt lưới;
- d- đường kính danh nghĩa của dây thép.

Kết quả cuối cùng là giá trị trung bình của 6 lần đo.

4.3 Đường kính của dây thép làm lưới đo bằng panme hoặc thước cặp. Chất lượng dây thép xác định theo TCVN 2053-93.

4.4 Chiều rộng của lưới đo bằng thước có vạch chia đến 1mm và phải đo ở trạng thái kéo căng, nhưng không làm biến dạng mắt lưới.

4.5 Góc của mắt lưới đo bằng thước đo góc hoặc bằng dướng kiểm trên 3 vị trí bất kỳ của lưới, nhưng không gần hơn 2 mắt cách mép lưới.