



中华人民共和国国家标准

GB/T 1499.3—2022

代替 GB/T 1499.3—2010

钢筋混凝土用钢 第 3 部分：钢筋焊接网

Steel for the reinforcement of concrete—Part 3: Welded fabric

2022-10-12 发布

2023-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 1499《钢筋混凝土用钢》的第 3 部分。GB/T 1499 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：热轧光圆钢筋；
- 第 2 部分：热轧带肋钢筋；
- 第 3 部分：钢筋焊接网。

本文件代替 GB/T 1499.3—2010《钢筋混凝土用钢 第 3 部分：钢筋焊接网》。与 GB/T 1499.3—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了 CRB600H 高延性冷轧带肋钢筋(见第 6 章)；
- 增加了钢筋焊接网对角线差要求(见 6.3.4)；
- 更改了拉伸试验试验方法(见 7.2.2,2010 年版的 7.2.2)；
- 更改了弯曲试验试验方法(见 7.2.1,2010 年版的 7.2.3)；
- 更改了抗剪力试验试验方法(见 7.2.1,2010 年版的 7.2.4)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：中冶建筑研究总院有限公司、冶金工业信息标准研究院、安徽马钢比亚西钢筋焊网有限公司、北京邢钢焊网科技发展有限责任公司、安阳复星合力新材料股份有限公司、建科机械(天津)股份有限公司、北京远达国际工程管理咨询有限公司。

本文件主要起草人：朱建国、王玉婕、李晓滨、万恩三、张伟、李亚杰、张新、刘宝石、吕尚霖、王春江、朱文生、冯林双、陈伟、韩玉珍、李明瑞、常亮、张冉冉。

本文件于 2002 年首次发布，2010 年第一次修订，本次为第二次修订。

引 言

GB/T 1499《钢筋混凝土用钢》是钢筋系列标准之一,旨在规范钢筋混凝土用钢的分类、订货内容、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等,由三个部分构成。

- 第1部分:热轧光圆钢筋。目的在于确定钢筋混凝土用热轧直条、盘卷光圆钢筋的技术要求。
- 第2部分:热轧带肋钢筋。目的在于确定钢筋混凝土用普通热轧带肋钢筋和细晶粒热轧带肋钢筋的技术要求。
- 第3部分:钢筋焊接网。目的在于确定用冷轧带肋钢筋或(和)热轧光圆钢筋、热轧带肋钢筋以电阻焊接方式制造的钢筋焊接网的技术要求。

这三部分都属于产品标准,相互独立,其中第1部分和第2部分所规定的产品可以作为第3部分的原料。

钢筋混凝土用钢

第 3 部分：钢筋焊接网

1 范围

本文件规定了钢筋混凝土用钢筋焊接网的分类与标记、订货内容、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。

本文件适用于采用冷轧带肋钢筋或(和)热轧光圆钢筋、热轧带肋钢筋以电阻焊接方式制造的钢筋焊接网(以下简称焊接网),采用其他类别钢筋焊接而成的焊接网可参考使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 1499.1 钢筋混凝土用钢 第 1 部分:热轧光圆钢筋

GB/T 1499.2 钢筋混凝土用钢 第 2 部分:热轧带肋钢筋

GB/T 13788 冷轧带肋钢筋

GB/T 17505 钢及钢产品 交货一般技术要求

GB/T 33365 钢筋混凝土用钢筋焊接网 试验方法

YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

钢筋焊接网 welded fabric

纵向钢筋和横向钢筋分别以一定的间距排列且互成直角、全部交叉点均用电阻点焊方法焊接在一起的网片,焊接网形状如图 1 所示。