

丝材的直径允许偏差应符合表3的规定。

3.5.2 直径大于1.0 mm的丝材,需方要求且在合同中注明时也可供直段丝。直段丝直径允许偏差应符合表3的规定。

3.5.3 加工态直丝的不定尺长度为700 mm~3 000 mm;退火态直丝的不定尺长度:直径大于2.0 mm时,为500 mm~2 000 mm;直径在1.0 mm~2.0 mm时,为500 mm~1 000 mm。定尺的长度应在不定尺长度范围内,定尺的长度允许偏差为+6 mm。

3.5.4 散卷丝材不允许有“∞”字形。

3.5.5 直丝的弯曲度不得大于5 mm/m。

表 3

单位为毫米

直径	0.1~0.2	>0.2~0.5	>0.5~1.0	>1.0~2.0	>2.0~4.0	>4.0~7.0
允许偏差	-0.025	-0.04	-0.06	-0.08	-0.10	-0.14

注:经供需双方协商,可供应其他规格或允许偏差的丝材。

3.6 力学性能

经热处理后,结构件丝的室温力学性能应符合表4的规定。表4以外其他牌号结构件丝的性能报实测值。丝材热处理制度按附录A进行。

表 4

牌号	直径/mm	室温力学性能	
		抗拉强度 R_m /MPa	断后伸长率 A/%
TA1	4.0~7.0	≥ 240	≥ 24
TA2		≥ 400	≥ 20
TA3		≥ 500	≥ 18
TA4		≥ 580	≥ 15
TA1	0.1~<4.0	≥ 240	≥ 15
TA2		≥ 400	≥ 12
TA3		≥ 500	≥ 10
TA4		≥ 580	≥ 8
TA1-1	1.0~7.0	295~470	≥ 30
TC4ELI	1.0~7.0	≥ 860	$\geq 10^a$
TC4	1.0~2.0	≥ 925	≥ 8
	$\geq 2.0\sim 7.0$	≥ 895	≥ 10

注:直径小于2.0的丝材的延伸率不满足要求时可按实测值报出。

3.7 低倍检验

直径3 mm以上的丝材应进行低倍检验,横向低倍上应无缩尾、气孔、分层、裂缝、金属或非金属夹杂。

3.8 外观质量

3.8.1 丝材的表面一般为碱酸洗表面。不小于2.0 mm的直丝,用户要求并在合同中注明时可供应磨光表面。

3.8.2 丝材表面应清洁,无氧化色,不应有裂纹、起皮、起刺、斑痕和夹杂等。