# 钢材送检指南

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **检测项目** | **检验周期(天)** | **取样批量规定** | **取样方法** | **送检要求** |
| **原材类：**GB1499.2-2007GB1499.1-2008GB13014-91GB5223.3-2005GB13788-2008JG190-2006GB/T700-2006GB/T699-1999GB/T1591-2008GB/T 3077-1999 | 5 (若材料需要加工则需要7天) | 直条、光圆钢筋：同一牌号、同炉罐、同规格，每60t为一批, 不足此数也按一批计。 | 随机抽取5根，去掉端头后各截取一支，要求钢筋两端面平整且垂直于中轴线，用于重量偏差和力学性能（拉伸）检验。 | 5支 500-520mm |
| 盘条、冷轧带肋钢筋：同一牌号、同炉罐号、同一规格、外形，同一生产工艺和同一交货狀态，每60t为一批，不足此数也按一批计。 | 同上 | 同上 |
| 碳素结构低合金钢:同一牌号、同炉罐号、同质量等级，同一品种，同一尺寸，同一交货狀态，每60t为一批, 不足此数也按一批计。 | 在外观尺寸合格的钢产品上取样， 取样的位置具有代表性。 | 拉伸、冷弯各1支;长度:拉伸50-60cm/冷弯40-50cm。 |
| **焊接类：**JGJ18-2012 | 闪光对焊、气压焊：工艺检验：每批钢筋正式焊接前，每种牌号、每种规格至少做1组试件进行工艺检验；非工艺检验：以300个同类型接头为一批。 | 应从每批接头中随机切取。 | 拉伸55-60cm3支弯曲40cm 3支 |
| **焊接类：**JGJ18-2012 | 电弧焊（如：搭接焊、帮条焊等）、电渣压力焊：工艺检验：每批钢筋正式焊接前，每种牌号、每种规格至少做1组试件进行工艺检验；非工艺检验：以300个同类型接头为一批。 | 应从每批接头中随机切取。 | 拉伸55-60cm3支 |
| **钢筋机械连接**(如套筒挤压连接接头、套筒锥螺接头等)：JGJ 107-2010 | 工艺检验：对每批进场钢筋应做接头工艺检验(60t为一批)。现场检验：同一施工条件下采用同一批材料的同等级、同型式、同规格接头500个为一批，不足此数也按一批计。 | 应从每批接头中随机截取。 | 工艺检验: 3支接头。现场检验:3支接头,只作拉伸试验。长度：55-60cm |
| **钢绞线**GB/T5224-2003 | 同牌号、同规格每60t为一批。 | 随机抽取3盘，每盘1支。 | 各取1m长1段,共3支。 |
| **结构用无缝钢管**GB/T 8163-2008 | 同一钢号、炉号、规格、热处制度的钢管一批， 每批数量不超过以下规定:外径≤76mm壁厚≤3mm:400根；外径>351mm: 50根；其它尺寸:200根 | 随机抽取两根钢管，各取一个拉伸试样，各取一个压扁试样。 | **原材拉伸：**每批取长500mm 2根。**弯曲或压扁：**当D≤22mm，每批取2支长约800mm全管弯曲；当D＞22mm，取长40mm钢圈2个压扁。 |
| **结构用无缝钢管**GB/T 8162-2008 |
| **角钢等各类、型钢**GB/T700-2006GB/T 1591-2008 | 同一牌号、同炉罐号、同等级，同一品种，同一尺寸，同一交货状态组成。每60t为一批，不足此数也按一批计。 | 在外观及尺寸合格的钢产品上取样，取样的位置具有代表性。 | 拉伸、弯曲各1支；长度：40-50cm。（需加工） |
| 《系列1集装箱 角件》 GB/T1835-2006 | 7 | 同炉罐号、同一交货状态取一组样。 | 在规定的部位取样 | 拉伸1支、冲击3支 |