# 高强螺栓送检指南

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **材料类别** | **检测项目** | **检验周期(天)** | **取样批量规定** | **取样方法** | **送检要求** |
| **螺栓** | **螺栓楔负载试验**  GB/T3098.1-2010 | 3 | GB/T16939-1997规定；同一性能等级、材料牌号、炉号、规格、机械加工、热处理及表面处理工艺的螺栓为同批，最大批量：≤M36为5000件，> M36为2000件；GB/T1231-2006钢结构用大六角头螺栓最大批量：3000套。 | 按批随机抽取。 | 钢结构用大六角头螺栓：8件/组  其它螺栓：3件/组 |
| **钢结构用大六角头螺栓的扭矩系数**  GB/T1231-2006 | 3 | 同一生产批号每3000套为一批。 | 随机抽取8套（螺栓、螺母、垫圈）为1组。 | 8套/组 |
| **扭剪型螺栓的紧固轴力**  GB/T3632-2008 | 3 | 同一生产批号每3000套为一批。 | 随机抽取8套（螺栓、螺母、垫圈）为1组。 | 8套/组 |
| **螺栓连接摩擦面抗滑移系数**  GB50205-2001 | 3 | 按子分部工程划分，每2000t为一批，选用两种及以上表面处理工艺时，每种处理工艺应单独检验。 | 按批随机抽取。 | 3件/组 |