

# 京山市钢筋弯曲试验 圆钢重量偏差检测

产品名称	京山市钢筋弯曲试验 圆钢重量偏差检测
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	钢筋弯曲试验:圆钢重量偏差检测 周期:3-5天 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

## 产品详情

钢筋弯曲试验，钢筋检测报告办理

### 一、试验的选取：

#### 1、一般规定：

A、矫直：对于从盘卷上制取的试样，在任何试验前应进行简单的弯曲矫直，并确保\*小的塑性变形。 B、人工时效：测定拉伸试验和疲劳试验的性能指标时，可根据需要对试样进行人工时效(对于需要矫直的试样应在矫直后进行人工时效)。当产品标准没有规定人工时效工艺时，可采用下列工艺条件:加热试样到100℃，在100℃±10℃下保温60 min—75 min，然后在静止的空气中自然冷却到室温。当对试样进行人工时效时，时效的工艺条件应记录在试验报告中。

2、试样的平行长度应足够长，以满足对伸长率测定的要求。

3、当测定断后伸长率(A)时，试样应根据GB/T 228.1的规定来标记原始标距L。

4、当通过手工方法测定zui大力Fm总延伸率(Ag)时，等分格标记应标在试样的平行长度上，根据钢筋产品的直径，等分格标记间的距离应为10 mm，根据需要也可采用5 mm或20 mm。

### 弯曲试验

### 二、试验设备的选择：

1、钢筋弯曲试验机，钢筋弯曲试验机根据国标来校验和校准，至少达到1级。

2、弯曲试验也可通过使用带有两个支辊和一个弯芯的试验装置。

3、用于测定zui大力，总延伸率的引伸计应至少有100mm的标距长度。

### 三、试验程序：

1、除非另有规定，弯曲试验应在10 ~35 的温度下进行。

注:对于低温下的试验，如果协议没有规定试验条件，应采用士2 的温度偏差。试样应浸入冷却介质中，并保持足够的时间，以确保试样的整体达到了规定的温度(例如，对于液体介质至少保温10 min，对于气体介质至少保温30 min)。弯曲试验应在试样从介质中移出55内开始进行，移动试样应确保试样的温度在允许的温度范围内。

2、试样应在弯芯上弯曲。

3、弯曲角度(T)和弯芯直径(D)应符合相关产品标准规定。

### 四、试验结果的判定：

弯曲试验应根据相关产品标准的规定进行判定。

当产品标准没有规定时，若弯曲试样无目视可见的裂纹，则判定该试样为合格。