

THÉP TẤM MỎNG LỢP NHÀ		TCVN 3601 — 81
Сталь тонколистовая кровельная	Roofing steel Sheet.	Khuyến khích áp dụng

Tiêu chuẩn này áp dụng cho thép tấm mỏng cán nóng và cán nguội dùng để lợp nhà, sản xuất thép tấm mỏng mạ kẽm, và các vật dụng không đập sâu.

1. KÍCH THƯỚC

1.1. Thép tấm mỏng lợp nhà cần sản xuất với chiều dày từ 0,35 đến 0,8 mm, chiều rộng từ 510 đến 1000 mm và chiều dài từ 710 đến 2000 mm theo TCVN 3600—81, bằng cách cắt tấm có kích thước 710 × 1420; 750 × 1500; 1000 × 2000 mm.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Theo trạng thái bề mặt, thép tấm mỏng lợp nhà chia thành hai nhóm TTL—1 và TTL—2. Nhóm thép được ghi rõ trong đơn đặt hàng.

2.2. Tấm được sản xuất từ thép cacbon thấp và cung cấp trong trạng thái ủ được là phẳng hoặc không là phẳng.

2.3. Các cạnh của tấm phải cắt. Nếu cán trên máy cán liên tục, tấm được phép cung cấp với mép không cắt.

2.4. Bề mặt của tấm phải sạch, nhẵn. Có thể có lớp mỏng ôxyt không tẩy sạch được nhưng không có màng, bọt khí, vết nhăn, nứt, vết bẩn của các hạt phi kim loại và không được phân tầng.

2.5. Trên bề mặt tấm, cho phép có những vết xước do tẩy vết xước nhỏ, vết rỗ, nhám cục bộ hoặc bavaria do cắt nhưng chiều dài không lớn hơn chiều dày của tấm. Cho phép trên mặt tấm có biến màu và màu đỏ.

2.6. Cho phép có các khuyết tật ở cả hai nhóm tấm theo bảng sau :

Nhóm thép tấm	Diện tích toàn bộ vết bề mặt của các hạt phi kim loại cm^2	Chiều rộng phần cạnh tấm bị dày lên mm	Góc khuyết hoặc góc bị tù mm	Vết rạn nứt tinh từ mép tấm		Chiều rộng phần vây sắt tróc ở cạnh tấm, mm	Bọt khí		Độ gồ ghề trên toàn bộ chiều dài tấm, mm
				Chiều dài, mm	Số lượng, cái		Đường kính, mm	Số lượng, cái	
Không lớn hơn									
TTL-1	20	20	10	3	3	20	-	-	20
TTL-2	50	30	20	6	5	30	6	5	25

1.2. Đối với tấm nhóm TTL-2 ngoài các khuyết tật ở điều 2.5 và 2.6 cho phép có vết cong không làm gãy tấm, độ nhám, lớp gỉ mỏng ở hai cạnh tấm, nhưng không ngăn cản việc phát hiện các khuyết tật bề mặt.

3. QUY TẮC NGHIỆM THU

3.1. Tấm nghiệm thu theo lò. Lò gồm những tấm có cùng chiều dày ủ trong một lò; cùng chiều dày và cùng một hiệu lò ủ đối với tấm dạng cuộn; Lò hàng còn gồm những băng có cùng chiều dày và cùng chế độ ủ trong lò ủ liên tục.

3.2. Đề thử khớp chập đôi của tấm, cần lấy trong lò hàng một tấm:

ủ trong lò chập - ở đáy chông tấm;

ủ ở dạng cuộn - ở vòng trong của cuộn;

ủ liên tục - ở đầu trước của băng.

Cắt từ tấm kiểm tra hai mẫu ngang đề thử.

3.3. Nếu kết quả thử lần thứ nhất không đạt yêu cầu, thì phải thử lại với số mẫu gấp đôi cũng lấy từ lô hàng đó. Kết quả thử lần thứ hai là kết quả cuối cùng.

4. PHƯƠNG PHÁP THỬ

4.1. Kiểm tra bề mặt của tấm không dùng dụng cụ phóng đại

4.2. Đo chiều rộng và chiều dài tấm bằng salen hoặc thước mét.

Xác định độ gồ ghề của tấm theo thỏa thuận của hai bên

4.3. Thử khớp chập đôi của tấm như sau: Dem mẫu đặt lên tai tấm gỗ bằng, dùng búa gỗ gõ cho hai lớp giao nhau. Sau đó uốn mẫu thành góc 45° với đường khớp và bề ra trong mặt phẳng. Uốn mẫu vào và bỏ ra chỉ thực hiện một lần.

Ở chỗ uốn vào và bề ra cho phép có vẩy axit bong ra.

5. GHI NHÃN, BAO GÓI, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

5.1. Tấm được cung cấp ở dạng băng, được đóng thành kiện hoặc thành cuộn.

5.2. Các kiện tấm được bó bằng thép tấm mỏng và buộc bằng thép hoặc được buộc bằng băng thép cắt từ tấm có chiều dày không nhỏ hơn $0,9mm$.

Số mỗi buộc của một kiện hay một cuộn không được ít hơn hai và phải phân bố đều theo chu vi cuộn và chiều dài của kiện hàng.

5.3. Khối lượng một kiện không lớn hơn 5 tấn. Theo yêu cầu của người tiêu thụ, có thể cung cấp kiện hoặc cuộn có khối lượng lớn hơn 5 tấn.

Khối lượng một kiện khi bóc xếp thử công không lớn hơn 80 kg.

Kiện được kẹp bằng hai vòng đai thép dày $2mm$.

5.4. Ở mỗi kiện đều có treo biển ở đầu tấm hoặc mặt nút của kiện, trên biển phải ghi:

- a) Tên và dấu hàng hóa của cơ sở sản xuất;
- b) Nhóm thép;
- c) Kích thước và khối lượng tấm;

d) Khối lượng tịnh và thô của kiện ;

e) Dấu của bộ phận kiểm tra kỹ thuật.

5.5. Cho phép vận chuyển tấm và cuộn trong các toa xe hở hoặc những phương tiện vận chuyển khác nhưng tránh bị ẩm ướt.

5.6. Để chống gỉ, khi vận chuyển hỗn hợp và vận chuyển bằng đường biển, tấm và cuộn được bỏ vào thùng kim loại có bọc lớp giấy chống thấm nước hoặc các loại giấy khác bảo vệ được hàng hóa.

5.7. Mỗi lô hàng phải đính theo chứng từ trong đó ghi ;

a) Tên và dấu hàng hóa của cơ sở sản xuất ;

b) Tên người đặt hàng ;

c) Số hiệu đơn hàng và nhóm thép ;

d) Số lượng kiện, khối lượng một kiện và khối lượng chung của kiện giao hàng ;

e) Kích thước và khối lượng tấm ;

f) Kết quả thử ;

g) Thời gian giao hàng ;

h) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

5.8. Tấm và cuộn phải được bảo quản cẩn thận, tránh bị ẩm ướt.