



57265
2016/
EN 845-3:2013

(E N 845-3:2003,
Specification for ancillary components for masoury — Part 3: Bed joint
reinforcement of steel meshwork,
IDT)



2016

1 « - -
 » (« ») - -
 (. . . .).
 « » () -
 ()
 4 ,
 « - »)
 , » (« »)
 2 465 « »
 3 16 2016 . 1695-
 4 EN 845-3:2013 «
 3.
 » (EN 845-3:2013 «Festlegungen für Ergänzungsbauteile für Mauerwerk —Teil 3:
 lagerfugenbewehrung aus Stahl», IDT).
 1.5—2012 (3.5).
 5
 29 2015 . N9 162- « 26
 « (1)
 « », -
 « ».
 () « ».
 ,
 —
 (www.gost.ru)

1	1
2	1
3	,	3
4	, ,	4
5	6
6	8
7	11
8	12
9	12
	()	14
	()	15
	16

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Reinforcement mesh for masonry. Specifications

— 2017—05—01

1

()

- ;
- ;
- ;

2

EN 846-2, Prüfverfahren für Ergänzungsbauteile für Mauerwerk— Teil 2: Bestimmung der Verbundfestigkeit dervorgefertigten Lagerfugenbewehrung ()

Methods of test for ancillary components for masonry — Part 2: Determination of bond strength of prefabricated bed joint reinforcement in mortar joints

EN 846-3. Prüfverfahren für Ergänzungsbauteile für Mauerwerk — Teil 3: Bestimmung der Schubtragfähigkeit von Schweißstellen in vorgefertigter Lagerfugenbewehrung ()

Methods of tests for ancillary components for masonry — Part 3: Determination of shear load capacity of welds in prefabricated bed joint reinforcement

- EN10002-1. Metallische Werkstoffe — Zugversuch — Teil 1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur ()
Metallic materials — Tensile testing — Part 1: Method of testing at ambient temperature
- EN 10020. Begriffsbestimmung fuer die Einteilung der Staehle ()
Definition and classification of grades of steel
- EN 10088-1, Nichtrostende Staehle — Teile 1: Verzeichnis der nichtrostenden Staehle ()
Stainless steels — Part 1: List of stainless steels
- EN 10088-2, Nichtrostende Staehle — Teil 2: Technische Lieferbedingungen fuer Blech und Band aus korrosionsbestaendigen Staehlen fuer allgemeine Verwendung ()
Stainless steels — Part 2: Technical delivery conditions for sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for general purposes
- EN 10088-3, Nichtrostende Staehle — Teil 3: Technische Lieferbedingungen fuer Halbzeug, Staehle, Walzdraht, gezogenen Draht, Profile und Blankstaehlerzeugnisse aus korrosionsbestaendigen Staehlen fuer allgemeine Verwendung ()
Stainless steels — Part 3: Technical delivery conditions for semi-finished products, bars, rods, wire, sections and bright products of corrosion resisting steels for general purposes
- EN 10244-1, Stahldraht und Drahterzeugnisse — Uberzuge aus Nichteisenmetall auf Stahldraht — Teil 1: Allgemeine Regeln ()
Steel wire and wire products — Non-ferrous metallic coatings on steel wire — Part 1: General principles
- EN 10244-2, Stahldraht und Drahterzeugnisse — Uberzuge aus Nichteisenmetall auf Stahldraht — Teil 2: Uberzuge aus Zink oder Zinklegierungen ()
Steel wire and wire products — Non-ferrous metallic coatings on steel wire — Part 2: Zinc or zinc alloy coatings
- EN 10245-1, Stahldraht und Drahterzeugnisse — Organische Beschichtungen auf Stahldraht — Teil 1: Allgemeine Regeln ()
Steel wire and wire products — Organic coatings on steel wire — Part 1: General rules
- EN 10245-2, Stahldraht und Drahterzeugnisse — Organische Beschichtungen auf Stahldraht — Teil 2: PVC-beschichteter Draht ()
Steel wire and wire products — Organic coatings on wire — Part 2: PVC coated wire
- EN 10245-3, Stahldraht und Drahterzeugnisse — Organische Beschichtungen auf Stahldraht — Teil 3: PE-beschichteter Draht ()
Steel wire and wire products — Organic coatings on wire — Part 3: PE coated wire
- EN 10326, Kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Baustaehlen — Technische Lieferbedingungen ()
Continuously hot-dip coated strip and sheet of low carbon steels for cold forming — Technical delivery conditions
- EN 10327, Kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus weichen Staehlen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen ()
Continuously hot-dip coated strip and sheet of low carbon steels for cold forming — Technical delivery conditions
- EN ISO 7500-1, Metallische Werkstoffe — Pruefung von statischen einachsigen Pruefmaschinen — Teil 1: Zug- und Druckpruefmaschinen — Pruefung und Kalibrierung der Kraftmesseinrichtung (ISO 7500-1) ()

Metallic materials — Verification of static uniaxial testing machines — Part 1: Tension/compression testing machines: verification and calibration of the force-measuring system

EN ISO 9513. Metaltische Werkstoffe — Kalibrierung von Langenanderungs-Messeinrichtungen für die Prüfung mit einachsiger Beanspruchung (ISO 9513) ()

Metallic materials — Calibration of extensometer systems used in uniaxial testing (ISO 9513)

ISO 10606. Steel for the reinforcement of concrete — Determination of percentage total elongation at maximum force ()

3

3.1

8

3.1.1

(horizontal joint of masonry*. Lagerfuge**):

3.1.2

(Lagerfugenbewehrung*. reinforcement of horizontal joint of masonry**):

3.1.3

(Verbundfestigkeit*. adhesion strength**):

3.1.4

(charakteristische Streckgrenze*. characteristic yield strength**):

3.1.5

(Querdrähte*. cross wire**):

3.1.6

(deklariertes Wert*, the declared value**):

3.1.7

(Bauteil*. construction element**):

3.1.6

(die Länge der Überlappung*. the length of the overlap**):

3.1.9

(Langsdraht*. longitudinal wire**):

3.1.10

(masche*. mesh**):

3.1.11

(Profilhöhe*, profile height**):

3.1.12

(Festigkeit bei Scher*. shear strength**):

3.1.13

(Breite*. width**):

3.1.14

(Draht*. wire**):

3.1.15

(Drahtnennendurchmesser*. nominal diameter of wire**):

•
•

3.2

—
 , —
 | —
 b —
 —
 d —
 —
 / —
 —
 /, —
 / —
 :
 —
 —
 R_w —
 /? —
 /? 0.2 —
 R_g s —
 t —

2;
 2;
 . %;
 ;
 ;
 ;
 ;
 (() , :
 () , ;
 ;
 ;
 / 2;
 / 2;
 / 2;
 0.2 % / 2;
 0.5 % / 2;

4

4.1

4.2

4.3

4.4

4.4.1

d, /, —
 , / —

— \times /,
 (— -);

200 2050 6650 : 500 500 6 8 600

8 500 _205.
 6AS00C**

•
 •• de.

• 500 6 -
 100 2550 500 3 -
 6050 :
 6AS0QC •255 605
 500 -100

4.4.2

/ - / -c-d;

— (,);
 — (.4.2);
 — / ;
 — :
 d— , .

100 / . , «XX» «YY», ()
 40 () 50 /nor. -
 200 :
 «XX» « »— 100/50—40—200.

4.5

4.1.

4.1—

<	/	a *7	()—		e _t ,		
			S	S ₁			
-	5.1—5.6	650 3800	850 9000	3—5 3—5	100 (150) 200 300 400 SO0	100 {75) 150 (125) 200 (175) 250 300 400	25

4.6

4.2.

4.2—

/ 2	, / .		. »,		(S0 %).	,
100—2SO0	20—500	20—500	4	4	10	4—200

5

5.1 , , -
 , -
 5.1.1 , 5.1. -
 .
 5.1.2 , , -
 771 , 998-2.
 5.1.3 90 % .
 5.1 — -

	*					/ - *
		- * 1	- * / *	6.		
(- -)	10088					R1
(- -)	10088					R3
	10020. - 10244	265				R13
- - - -	10020. - 10244 - 10245-1. 10245-2. 2 2 . 10245-3	60*			: 80. : 100	R18
	10020, - 10244	10S				R19
	10020, - 10244	60 ¹				R20
- -	10327/ 10326;		275	19		R21

* , -
 10020 :
 " :
 :
 50 % , -
 , -
 , -
 * :
 -
 1

5.1 .4

5.1.5

- (5.1);
- (5.2);
- (5.3);
- (5.4).

5.1.6

5.1.7

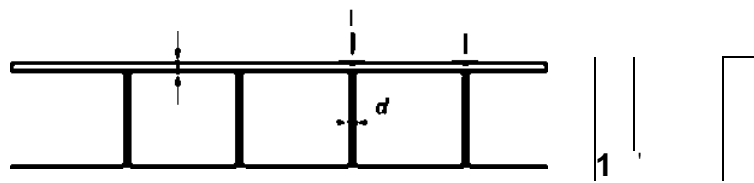
(-), 500 , 500 240(-1) 5.1.) -1 3—5 500 4—5 400 6—10 . (

5.1.6

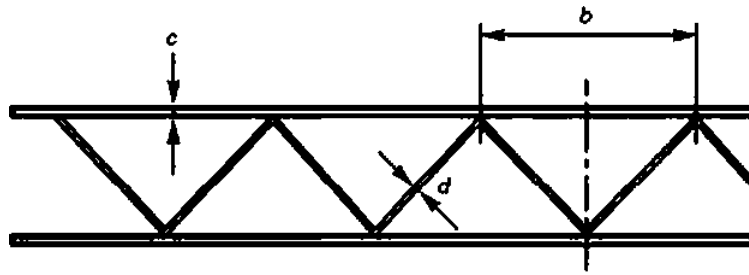
- (5.5);
- (5.6).

5.1.9

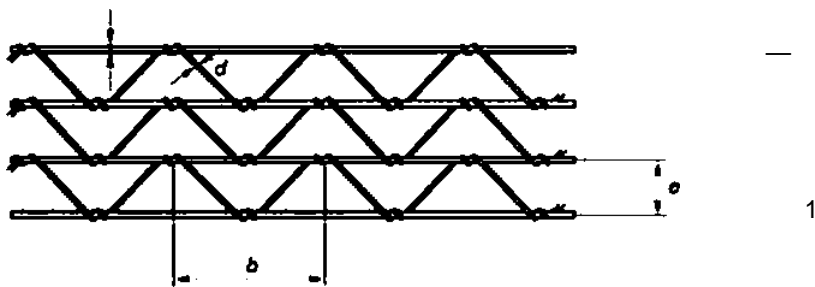
5.1.10



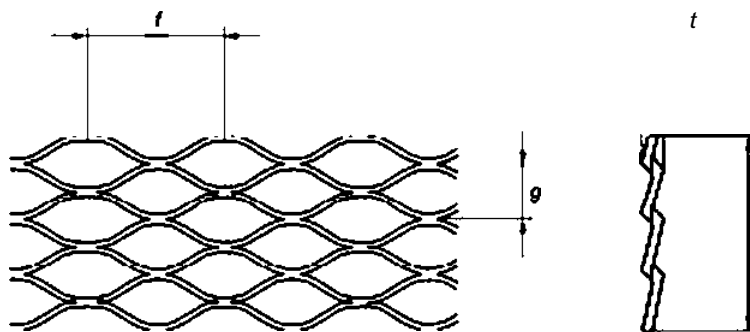
5.1 —



5.2 —



5.3 —



5.4 —

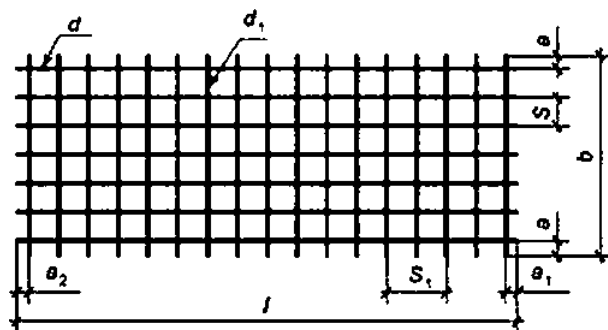
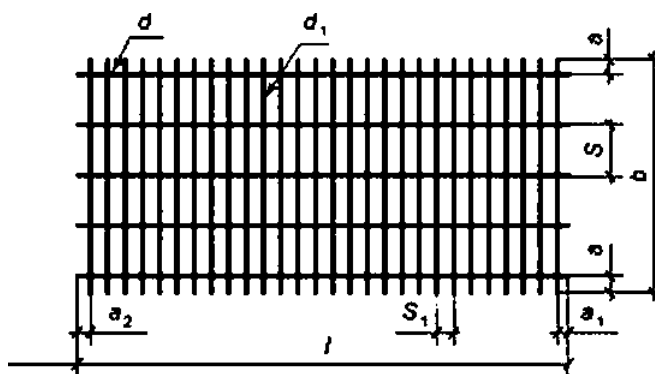


Рисунок 5.5 — Сетка с квадратной ячейкой



5.6 —

5.1.11

5.1.12

5.1.13

3 5
1.5 8

()

6

6.1

6.1.1

6.1.2 ,
 6.2
 6.2.1 , 5.1.5. -
 6.2.2 , 3.0 .
 6.2.3 -
 6.2.4 , 6.2. -
 6.2.5 1.25 . -
 6.2.6 - 1.5. 6.1
 6.1 — -

		*
10327	0.4	140
10086	0.3	210

6.3
 6.3.1
 6.3.1.1 , 6.2. -
 6.3.1.2 -
 6.2. 6.2.
 6.3.1.3 9 .3.2 6.3.3 -
 6.2. ,
 « » 3.1.6.

6.2 —

		-
1	*1.8%	*5% -2%
	=S%	*8%
t	*0.2 . ts. 2	*0.5
	*0.4 . > 2	
d	*0.1	-
		*7%
d	*3%	-
		*2

6.3.2
 6.3.2.1 :
 - ; 0.01 .
 ;

•
 200
 1 l_g 0,01
 , 2, :

$$\frac{-10^*}{U_p}$$
 , 7850 / 3. = 7950 / 2.

$$2 \cdot \sqrt{\frac{A_c}{x}}$$

6.3.3

0 (), 200 , 1 l_s
 0,01 , 2, :

$$= \frac{\cdot 10}{U_p}$$

7850 / . — 7950 / 2.

6.3.4

±1 %.

6.4

6.4.1

6.4.1.1

7500-1. 9513 010606

10002*1,

6.4.1.2

(. 6.3).

6.3

6.4.1.1.

6.3—

		R_n/R_e
	>5%	> 1.08
	>2.5%	> 1.05
	()	()

6.4.1.3
8

9 10002*1. 7500*1 9513

6.4.1.4

9 846*3

70 %

6.4.2

6.4.2.1
8

7500*1 9513, 9 10002*1,*

0,2* Rp_{0.2}

0.5 % R_{e0.5}

6.4.2.2
6

6.1.

6.5

9

846-2

6.6

6.6.1

6.6.2

4.

7

8

7.1.

7.1 —

1	5.1
2	6.4.1.2. 6.3
3	6.4.14
4	6.3, 6.2

- (.6.3);
- (.6.4.1.1);
- (.6.4.1/1 .4.1.2);
- (.6.4.1.3);
- (— .6.4.1.4);
- (.6.5).

9.2.2

9.4.

9.3

9.3.1

9.3.2

9.3.3

9.3.4

a)

b)

c)

) () /)

9001.

9.4

9.4.1

9.1.

9.4.2

9.1.

9.1 —

6.2		10
6.4.1.1 .4.1.2	10002 10606	10
6.4.1.3	10002 10606	10
6.4.1.4	() . 846-2	10
6.5	846-3	5

()

.1

(—),

9.3.

.2— .4.

.2

.2.1

.2.2

.3.1

.3.2

.3.3

.3.4

.4

.4.1

(. . .2),

(. . .)

.4.2

.4.3

.4.4

8

8

A.4.S

(),

()

.1

EN 846-2	—	•
EN 846-3	—	•
EN 10002-1	—	•
EN 10020:2000	MOD	54384—2011 (EN 10020:2000) « »
EN 10088-1	—	•
EN 10088-2	—	
EN 10088-3	—	
EN 10244-1	—	•
EN 10244-2	—	•
EN 10245-1	—	
EN 10245-2	—	
EN 10245-3	—	
EN 10326	—	
EN 10327	—	•
EN ISO 7500-1	—	•
EN ISO 9513	—	
ISO 10806	—	
* () — • MOD —		

EN 846-2:2000 Methods of test for ancillary components for masonry — Part 2: Determination of bond strength of prefabricated bed Joint reinforcement in mortar Joints (2.)

EN 1996-1-1 Eurocode 6: Design of masonry structures — Part 1-1: General rules for reinforced and unreinforced masonry structures (6. 1-1.)

693.2 (083.74):006.354

91.080.30

:

,

6. .

22.11.2016.

26. <2.2016.

\$0 « 64 jiz.

. . . 2.32. .- . . 2.10.

33 . 3290.

«
www.gostinfo.iu

>. 123995
info@gosbinfo.ru

.. 4.