

技术数据表
TDS-04-24

Nylofor® 2D和Nylofor® 2D Super网片

1 范围

本技术数据表详细说明了护栏用网片的要求，该网片由镀锌钢丝焊接之后再喷涂聚酯涂层制成。为加固网片，采用了圆形双横丝设计，加固在纵丝的两侧。见图1。



照片1

页码：1 / 7
日期：30-01-2019
版本更新：
09-05-2018

编写：Werner Frans
集团质量部

审核：Kris Van Waes
产品经理

批准：Dries Declercq
质量技术经理

技术数据表
TDS-04-24

Nylofor® 2D和Nylofor® 2D Super网片

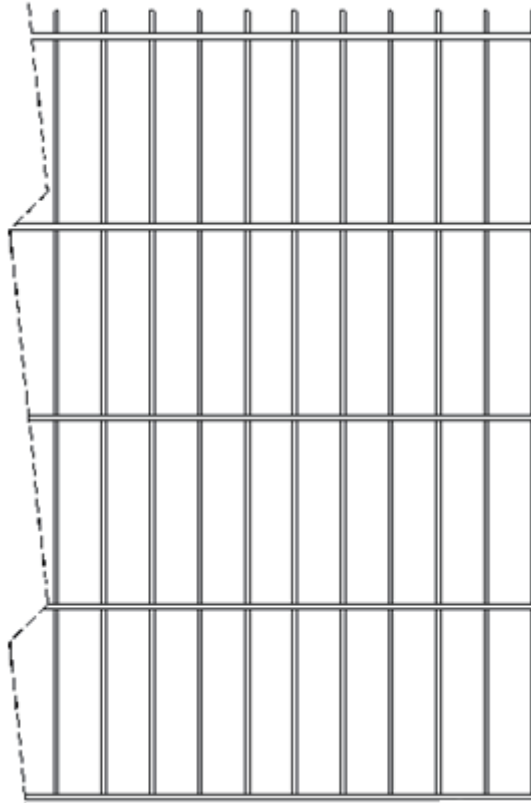


图1

页码: 2 / 7
日期: 30-01-2019
版本更新:
09-05-2018

编写: Werner Frans
集团质量部

审核: Kris Van Waes
产品经理

批准: Dries Declercq
质量技术经理

Nylofor® 2D和Nylofor® 2D Super网片**1.1 参考标准**

- ISO 16120-2: 钢丝用非合金钢盘条 - 第2部分: 通用盘条的具体要求。
- EN 1179: 锌和锌合金 - 原锌。
- ISO 22034-2: 钢丝和钢丝制品 - 第2部分: 钢丝尺寸公差。
- EN 10223-7: 护栏用钢丝和钢丝制品 - 第7部分: 护栏用钢丝焊接网片。
- ISO 9227: 人工环境中的腐蚀试验; 盐雾试验。
- ISO 16474-3: 油漆和清漆 - 暴露于实验室光源的方法 - 第3部分: 荧光紫外灯。

1.2 定义

- 定义钢丝直径: 定义钢丝的直径, 单位为mm。
- 实际钢丝直径: 在钢丝直线段的同一截面上, 用精度为0.01 mm的千分尺所测得最小和最大直径的平均值。
- 网格尺寸: 相邻两条钢丝的中心距。
- 纵丝: 沿网格纵向延伸的钢丝。
- 横丝: 沿网格横向延伸的钢丝。

页码: 3 / 7 日期: 30-01-2019 版本更新: 09-05-2018	编写: Werner Frans 集团质量部	审核: Kris Van Waes 产品经理	批准: Dries Declercq 质量技术经理
--	---------------------------	---------------------------	------------------------------

技术数据表
TDS-04-24**Nylofor® 2D和Nylofor® 2D Super网片****2 原材料****2.1 盘条**

见表1。

元素	%
C	≤ 0.10
Si	≤ 0.30
Mn	≤ 0.70
P	≤ 0.035
S	≤ 0.035

盘条牌号基于ISO 16120-2 – C9D或C7D级。

2.2 锌（镀锌浴用锌）

根据EN 1179的Z3，镀锌所用锌的纯度至少为99.95%。

2.3 聚酯

聚酯不含铅和镉。

3 特性

网片由电阻焊接镀锌钢丝后再喷涂聚酯涂层制成。

页码：4 / 7

日期：30-01-2019

版本更新：

09-05-2018

编写：Werner Frans
集团质量部审核：Kris Van Waes
产品经理批准：Dries Declercq
质量技术经理

Nylofor® 2D和Nylofor® 2D Super网片

3.1 钢丝直径和公差

见表2:

	横丝 (mm)	纵丝 (mm)
	镀锌芯绳	镀锌芯绳
Nylofor® 2D	5.50 ± 0.07	4.50 ± 0.06
Nylofor® 2D Super	7.50 ± 0.08	5.50 ± 0.07

镀锌芯绳公差符合ISO 22034-2, 表1, T2类。

3.2 钢丝拉伸强度

纵丝和横丝: 至少为500 N/mm²。

3.3 网格尺寸和公差

见表3:

网格尺寸 (mm)	Nylofor® 2D	Nylofor® 2D Super
横丝间距	200 ± 4.0 mm	200 ± 4.0 mm
纵丝间距	50 ± 3.0 mm	50 ± 3.0 mm

公差符合欧洲标准EN 10223-7。

3.4 焊点剪切强度

根据EN 10223-7, 在网片的一条横向钢丝上随机选择四个焊点, 测试其剪切强度。

焊点剪切强度的最小平均值, 不低于所要求最小钢丝直径的最小规定抗拉强度的50%。

3.5 长矛头

Nylofor® 2D和2D super网片的网片顶部都有30 mm ± 2 mm的长矛头。(见图1。)

3.6 突出

突出: 不超过3 mm。

页码: 5 / 7 日期: 30-01-2019 版本更新: 09-05-2018	编写: Werner Frans 集团质量部	审核: Kris Van Waes 产品经理	批准: Dries Declercq 质量技术经理
--	---------------------------	---------------------------	------------------------------

技术数据表
TDS-04-24

Nylofor® 2D和Nylofor® 2D Super网片

3.7 网片尺寸

网片总高度：见表4和5。

高度公差：± 2 mm。

网片宽度：2500 mm ± 3 mm。（中心距）

4 涂层

4.1 金属涂层

钢丝经镀锌处理，横丝和纵丝的锌层重量至少为30 g/m²。

4.2 聚酯涂层

聚酯涂层厚度：

涂层总厚度至少为100 μm。

聚酯涂层厚度及喷涂后的钢丝直径尺寸取10次测量的平均值。

在沿海或腐蚀性环境中，建议使用热浸镀锌（平均锌层厚度符合ISO 1461）+聚酯涂层网片，PES涂层厚度至少为100 μm（买卖双方务必协商一致）。

颜色：

标准颜色为RAL 6005、RAL 9010、RAL 7016、RAL 7030和RAL 9005。

其他颜色可供选择，见技术数据表TDS-99-03：聚酯涂层。

非标颜色：可根据要求提供。

聚酯涂层的附着力：

用尖锐的硬质金属雕刻工具沿钢丝纵向划一道切口，切口穿透金属。切口长度约为50 mm。切口处，挑起涂层，剥离距离不能超过5 mm。

聚酯涂层的耐盐雾性能：

根据ISO 9227，盐雾试验1000h后，涂层切口处的附着力损失不能超过10 mm

抗紫外线性能：符合ISO 16474-3。

1000小时QUV试验之后，用纯水冲洗，以ΔE*表示的色差不超过3。

光泽度：1000小时QUV试验之后，用纯水冲洗，然后进行测量，测得光泽损失值不超过初始值的50%。

页码：6 / 7 日期：30-01-2019 版本更新： 09-05-2018	编写：Werner Frans 集团质量部	审核：Kris Van Waes 产品经理	批准：Dries Declercq 质量技术经理
--	--------------------------	--------------------------	-----------------------------

技术数据表中为所述产品的典型信息和数据。如有技术变更，恕不另行通知。

Nylofor® 2D和Nylofor® 2D Super网片

5 交付形式

网片在木托盘上打包，用弹性箔纸进行保护

每个托盘的网片数量：见表4和5。

托盘上贴有标签，说明网片的网格尺寸、宽度和高度。

表4: Nylofor® 2D网片的交付形式

网格尺寸: 200 x 50			
带长矛头的网片的总高度 (mm)	不带长矛头的网片的高度 (中心距) (mm)	每个托盘的网片数量	SAP码 RAL 6005
630	600	30	7071625
830	800	30	7071626
1030	1000	30	7071627
1230	1200	30	7071628
1430	1400	30	7071629
1630	1600	30	7071630
1830	1800	30	7071631
2030	2000	30	7071632
2230	2200	30	7071633
2430	2400	30	7071634

表5: Nylofor® 2D Super网片的交付形式

网格尺寸: 200 x 50			
带长矛头的网片的总高度 (mm)	不带长矛头的网片的高度 (中心距) (mm)	每个托盘的网片数量	SAP码 RAL 6005
630	600	25	7071596
830	800	25	7071597
1030	1000	25	7071598
1230	1200	25	7071599
1430	1400	25	7071600
1630	1600	25	7071601
1830	1800	25	7071602
2030	2000	25	7071603
2230	2200	25	7071604
2430	2400	25	7071605
3030	3000	20	7057187



页码: 7 / 7 日期: 30-01-2019 版本更新: 09-05-2018	编写: Werner Frans 集团质量部	审核: Kris Van Waes 产品经理	批准: Dries Declercq 质量技术经理
--	---------------------------	---------------------------	------------------------------