



Datablad

RAW SVETSADE ARMERINGSNÄT



RAW svetsade armeringsnät uppfyller kraven i standarden SS 212540, stålqualität NK500AB-W.

Svetsade armeringsnät är sammanfogade rutnät av en serie parallella längsgående stålvaror med jämnt fördelade mellanrum som svetsats på tvärgående varor med avstånd som uppfyller de önskade parametrarna.

Armeringsnät är den mest använda formen av förstärkning i betong och de är särskilt lämpliga för plana plattkonstruktioner och betonggolv. Andra tillämpningar av armeringsnät kan vara bärande väggar, stödmurar, balkar och pelare.

STANDARDSTORLEKAR ARMERINGSNÄT (SVERIGE, SS 212540, NK500AB-W)				
Typ	Kg/del	Delar/paket	Kg/paket	Storlek
5150	24,36	50	1218	5,00 x 2,30 m
5200	17,63	50	881,5	4,85 x 2,25 m
6150	11,1	50	555	2,45 x 1,50 m
6150	35,12	50	1756	5,00 x 2,30 m
6200	25,41	50	1 270,5	4,85 x 2,25 m
7150	56,29	20	1 125,8	5,90 x 2,30 m
8150	73,63	20	1 472,6	5,90 x 2,30 m
8150	62,49	30	1 874,7	5,00 x 2,30 m
10150	115,01	10	1 150,1	5,90 x 2,30 m

DATASHEET

RAW A/S | Skanderborgvej 277 | DK-8260 Viby J | CVR 55828415 | raw-products.info

6100F	57,34	20	1 146,8	5,90 x 2,40 m
6150F	37,9	30	1137	5,85 x 2,40 m
7100F	74,37	20	1 487,4	5,85 x 2,35 m
7150F	48,86	20	977,2	5,90 x 2,30 m
8100F	98,75	20	1975	5,90 x 2,40 m
8150F	64,9	30	1947	5,95 x 2,35 m
9100F	118,79	10	1 187,9	5,85 x 2,35 m
9150F	81,06	10	810,6	5,85 x 2,40 m
9300F	28,94	50	1447	3,95 x 2,40 m
10100F	149,13	10	1 491,3	5,90 x 2,40 m
10150F	94,77	10	947,7	5,90 x 2,30 m
10200F	71,08	10	710,8	5,90 x 2,30 m
12150F	136,93	10	1 369,3	5,85 x 2,40 m
12100F	207,26	5	1 036,3	5,90 x 2,40 m

Alla produkter överensstämmer med kraven i EU-standarden EN 10080 och uppfyller mekaniska egenskaper enligt SS 212540.

Table C.S2 – Mechanical properties

	Bar, coil ^a and de-coiled product				Welded fabric				Lattice girder				Type of specified values
Technical class	500A	500AB ^b	500B	500C	500A	500AB ^b	500B	500C	500A	500AB ^b	500B	500C	
Yield strength R_e MPa	≥500				≥ 500				≥ 500				C_V $p=0,95$
Stress ratio R_m/R_e	≥1,05	≥1,08	≥1,08	≥1,15 <1,35	≥ 1,05	≥1,08	≥ 1,08	≥1,15 <1,35	≥ 1,05	≥1,08	≥ 1,08	≥1,15 <1,35	C_V $p=0,90$
Elongation at maximum load A_g %	≥2,5	≥ 3	≥5,0	≥7,5	≥ 2,5	≥ 3	≥ 5,0	≥ 7,5	≥ 2,5	≥ 3	≥ 5,0	≥ 7,5	C_V $p=0,90$
Bendability	See table S3				-				-				
Rebend test	If required see SS-EN 10080:2005												
Fatigue strength ^c MPa													C_V $p=0,90$
$2\sigma_a$	≥ 150				≥ 100								
σ_{max}	≥ 300				≥ 300								
Shear force of welded joints					0,25 $R_e A_n$				0,25 $R_{e,Ch} A_{Ch}$ (chord) or 0,6 $R_{e,Ch} A_{Ch}$ (diagonal) whichever is the lower				Minimum value
a The processor and manufacturer of coils have to cooperate closely and to agree the properties of delivered coils. b Class AB is not in SS-EN 1992-1-1. This class is adjusted to Swedish practice. c Exception from fatigue testing or higher requirements may apply. Number of stress cycles ≥ 2·10⁶.													