

技术数据表
TDS-04-29**Nylofor® 3D PRO XL网片****1 范围**

本技术数据表详细说明了Nylofor® 3D PRO XL网片的特性，该网片由镀锌钢丝焊接之后再喷涂PVC涂层制成。网片由圆形横丝和纵丝组成，纵丝有V型折弯，见图1。

在网片的一侧，纵丝具有长矛头。

V型折弯在喷涂PVC涂层后完成。

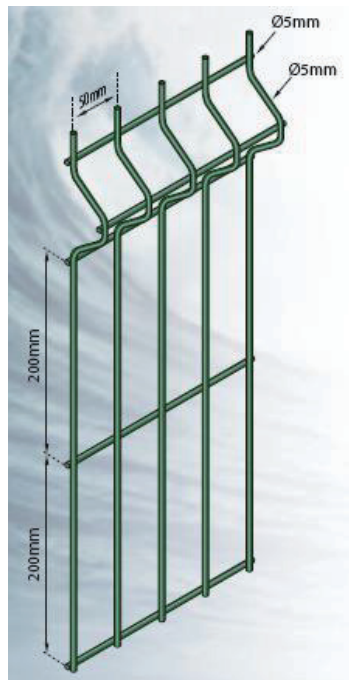


图1: Nylofor 3D PRO XL

页码: 1 / 7
日期: 05-06-2019
版本更新:
10-07-2017编写: Werner Frans
集团质量部审核: Kris Van Waes
产品经理批准: Dries Declercq
集团质量技术经理

技术数据表
TDS-04-29

Nylofor® 3D PRO XL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。
- EN 10245-2: 钢丝和钢丝制品/钢丝上的有机涂层 - 第2部分: PVC涂层钢丝。

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: 2 / 7
日期: 05-06-2019
版本更新:
10-07-2017

编写: Werner Frans
集团质量部

审核: Kris Van Waes
产品经理

批准: Dries Declercq
集团质量技术经理

技术数据表
TDS-04-29

Nylofor® 3D PRO XL网片

2 原材料

2.1 盘条

见表1。

表1: 化学成分	
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 PVC

PVC不含铅、镉和DOP。

3 特性

3.1 钢丝直径和公差

见表2:

	横丝 (mm)		纵丝 (mm)	
	芯绳	喷涂PVC	芯绳	喷涂PVC
Nylofor® 3D PRO XL	4.30 ± 0.06	5.0 ± 0.20	4.30 ± 0.06	5.0 ± 0.20

公差符合ISO 22034-2。

3.2 钢丝拉伸强度

纵丝和横丝：至少为400 N/mm²。

页码：3 / 7

日期：05-06-2019

版本更新：

10-07-2017

编写：Werner Frans
集团质量部

审核：Kris Van Waes
产品经理

批准：Dries Declercq
集团质量技术经理

技术数据表
TDS-04-29

Nylofor® 3D PRO XL网片

3.3 网格尺寸和公差

网格间距是指相邻两条钢丝的中心距：

横丝间距：200 mm，公差为 ± 4 mm。

纵丝间距：50 mm，公差为 ± 3 mm。

公差符合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® 3D PRO XL网片的网片顶部有 $30\text{ mm} \pm 2\text{ mm}$ 的长矛头。（见图1。）

3.6 突出

突出：不超过3 mm。

3.7 V型折弯尺寸

V型折弯数：见表3。

V型折弯尺寸：见技术图纸，可根据要求提供。

3.8 网片尺寸

宽度： 3000 ± 5.0 mm。

高度：见表3和图2；高度公差： ± 5.0 mm

页码：4 / 7
日期：05-06-2019
版本更新：
10-07-2017

编写：Werner Frans
集团质量部

审核：Kris Van Waes
产品经理

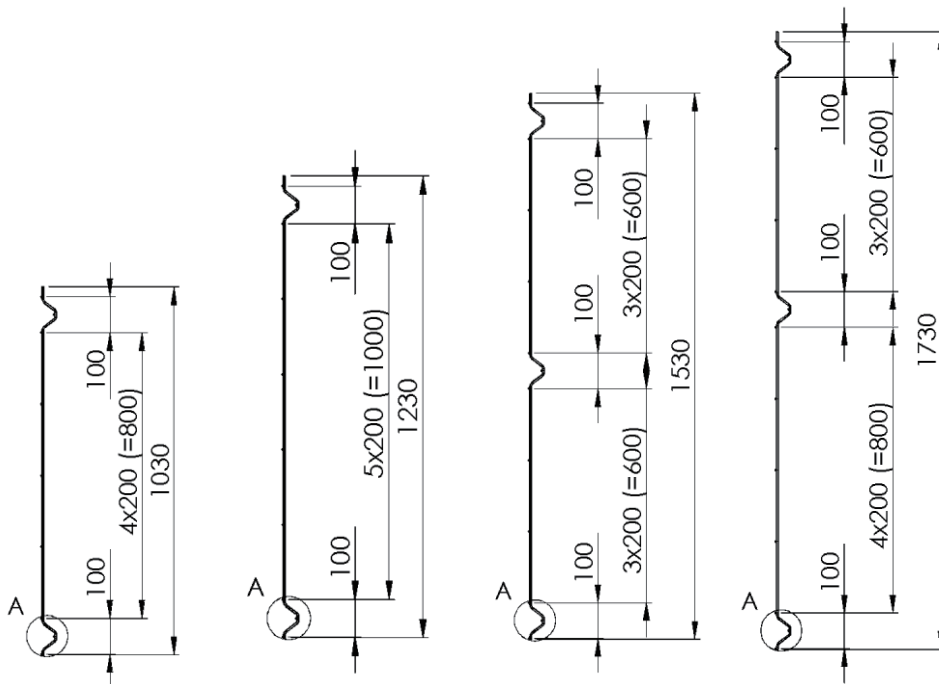
批准：Dries Declercq
集团质量技术经理

技术数据表
TDS-04-29

Nylofor® 3D PRO XL网片

表3: 网片尺寸

网片总高度 (mm)	横丝数	V型折弯数
1030	9	2
1230	10	2
1530	13	3
1730	14	3
1930	15	3
2030	17	4
2430	19	4



页码: 5 / 7
日期: 05-06-2019
版本更新:
10-07-2017

编写: Werner Frans
集团质量部

审核: Kris Van Waes
产品经理

批准: Dries Declercq
集团质量技术经理

技术数据表
TDS-04-29

Nylofor® 3D PRO XL网片

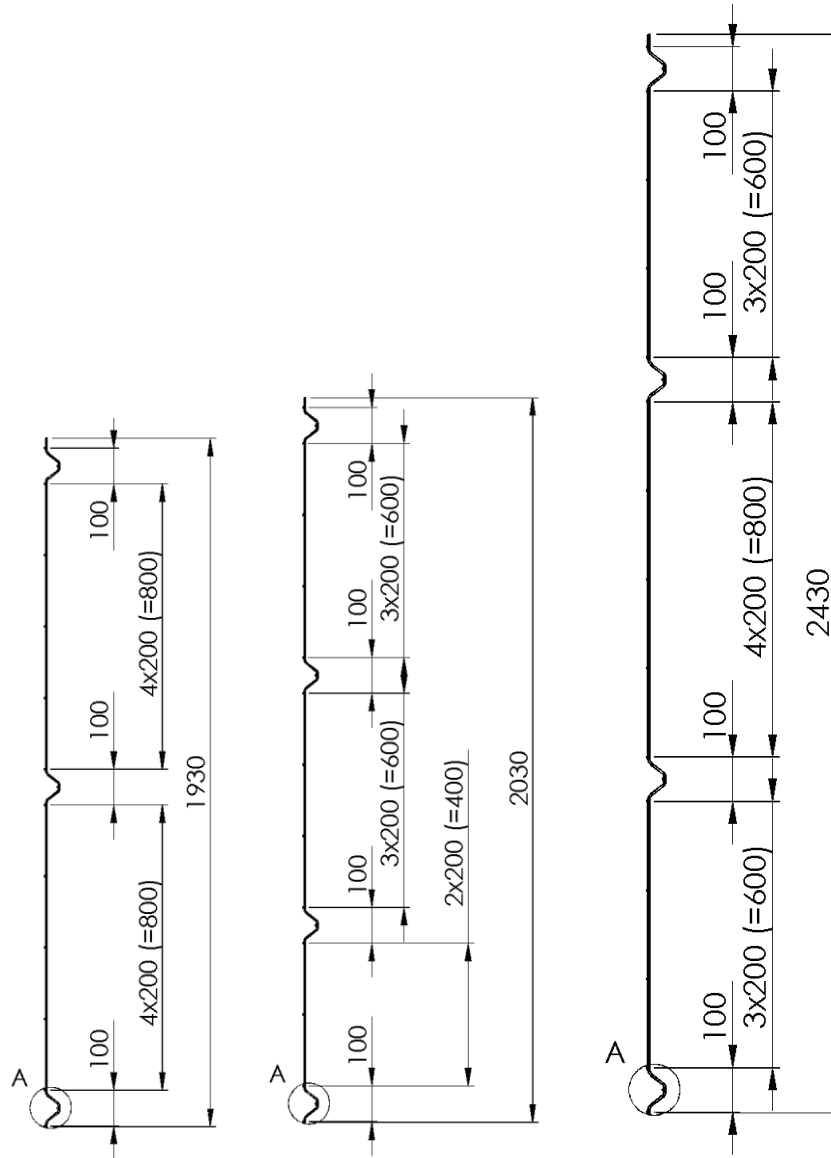


图2。

页码: 6 / 7
日期: 05-06-2019
版本更新:
10-07-2017

编写: Werner Frans
集团质量部

审核: Kris Van Waes
产品经理

批准: Dries Declercq
集团质量技术经理

技术数据表
TDS-04-29

Nylofor® 3D PRO XL网片

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 PVC涂层

PVC涂层熔融后与镀锌芯绳上的固化底层相粘合，从而使钢丝与PVC完美粘合（符合EN 10245第2部分的2b类）。

厚度：

涂层总厚度至少为200 µm。

颜色： 绿色RAL 6005。

其他颜色可根据要求提供。

5 交付形式

Nylofor® 3D PRO XL网片在木托盘上打包，用弹性箱纸进行保护。

托盘每侧都应粘贴标识标签，标签内容包括：SAP码、产品描述、网片宽度和高度、网格尺寸、网片数量和颜色。

每个托盘的网片数量、网片重量和发货单元尺寸：见表4。

表4: Nylofor® 3D Pro XL网片的交付形式

网片定义尺寸 (mm)	每个托盘的 网片数量	网片重量 (kg)	发货单元尺寸 L x W x H (cm)	SAP码 RAL 6005
3000 x 1030	50	11.25	303 x 103 x 68	7056346
3000 x 1230	50	13.00	303 x 125 x 68	7056347
3000 x 1530	50	16.60	303 x 153 x 68	7056351
3000 x 1730	50	18.50	303 x 173 x 68	7056353
3000 x 1930	50	20.25	303 x 193 x 68	7056141
3000 x 2030	50	21.90	303 x 203 x 68	7056354
3000 x 2430	30	25.60	303 x 247 x 48	7056355



页码：7 / 7
日期：05-06-2019
版本更新：
10-07-2017

编写：Werner Frans
集团质量部

审核：Kris Van Waes
产品经理

批准：Dries Declercq
集团质量技术经理