

技术数据表
TDS-04-48

Nylofor® 3D Essential网片

1 范围

本技术数据表详细说明了Nylofor® 3D Essential网片的特性，该网片由镀锌钢丝焊接之后再喷涂聚酯涂层制成。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。

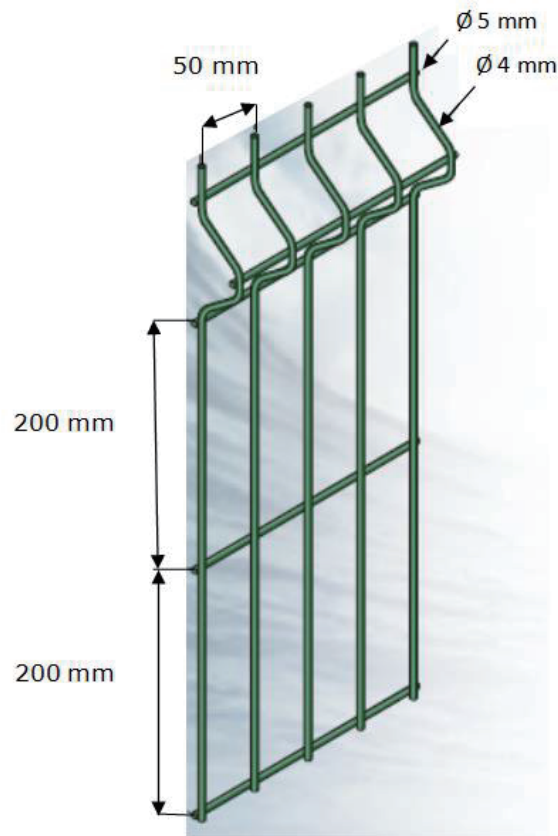


图1: Nylofor® 3D Essential

页码: 1 / 6
日期: 19-05-2022
版本更新:

编写:
Dries Declercq
质量经理

批准:
Kris Van Waes
产品经理

技术数据表
TDS-04-48

Nylofor® 3D Essential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: 2 / 6
日期: 19-05-2022
版本更新:

编写:
Dries Declercq
质量经理

批准:
Kris Van Waes
产品经理

技术数据表
TDS-04-48

Nylofor® 3D Essential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C9D – ISO 16120-2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、镉和DOP。

3 特性

3.1 钢丝直径和公差

见表2:

表2: 镀锌钢丝的直径和公差	
横丝	4.50 ± 0.06
纵丝	3.50 ± 0.06

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。

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：

页码：3 / 6 日期：19-05-2022 版本更新：	编写： Dries Declercq 质量经理	批准： Kris Van Waes 产品经理	
------------------------------------	-------------------------------	------------------------------	--

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。

技术数据表
TDS-04-48

Nylofor® 3D Essential网片

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 焊点强度

根据EN 10223-7，在网片的一条横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 Essential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： $2500 \pm 5.0\text{ mm}$ 。

高度：见表3和图2；高度公差： $\pm 5.0\text{ mm}$ 。

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

页码：4 / 6 日期：19-05-2022 版本更新：	编写： Dries Declercq 质量经理	批准： Kris Van Waes 产品经理	
------------------------------------	-------------------------------	------------------------------	--

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。

技术数据表
TDS-04-48

Nylofor® 3D Essential网片

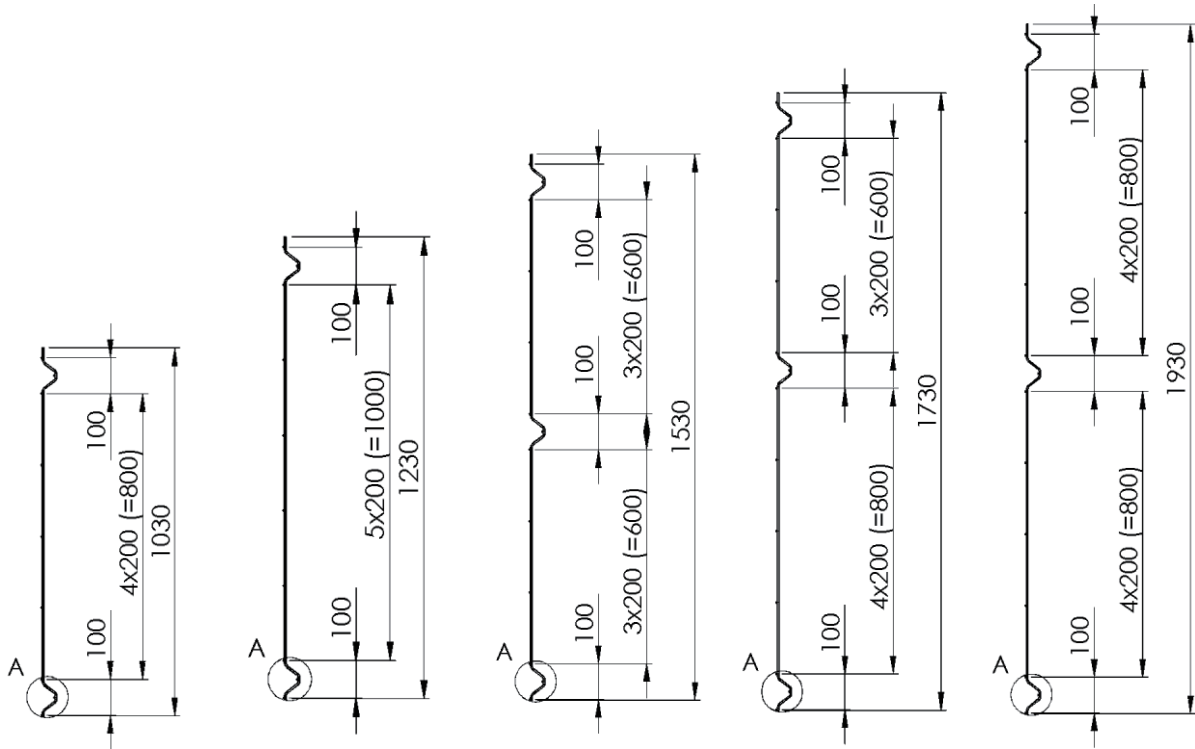


图2。

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

厚度：

涂层总厚度至少为100 μm。

聚酯涂层厚度和喷涂后的钢丝直径尺寸均取10次测量的平均值。

颜色：

标配颜色为RAL 6005和RAL 7016。

页码：5 / 6 日期：19-05-2022 版本更新：	编写： Dries Declercq 质量经理	批准： Kris Van Waes 产品经理	
------------------------------------	-------------------------------	------------------------------	--

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。

技术数据表
TDS-04-48

Nylofor® 3D Essential网片

附着力:

用尖锐的硬质金属雕刻工具沿钢丝纵向划一道痕，划痕穿透金属。划痕长度约为50 mm。
涂层与金属的剥离距离不能超过5 mm。

聚酯涂层的耐盐雾性能:

根据ISO 9227，盐雾试验1000小时后，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。

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

5 交付形式

Nylofor® 3D Essential网片在木托盘上打包，用弹性薄膜进行保护。

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 Essential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	SAP码 RAL 7016
2500 x 1030	50	7.0	253 x 103 x 59	7086688	7086693
2500 x 1230	50	8.1	253 x 123 x 59	7086689	7086694
2500 x 1530	50	10.3	253 x 153 x 59	7086690	7086695
2500 x 1730	50	11.4	253 x 173 x 59	7086691	7086696
2500 x 1930	50	12.5	253 x 193 x 59	7086692	7086697



页码: 6 / 6
日期: 19-05-2022
版本更新:

编写:
Dries Declercq
质量经理

批准:
Kris Van Waes
产品经理