

Deutsche Demokratische Republik	METALLISCHE OBERFLÄCHENSCHUTZ- SCHICHTEN AUF RUNDEN STAHLDRÄHTEN	★ TGL 0-1548
		Gruppe 121 76

Поверхностные защитные покрытия
на круглых стальных проволоках

Surface Coatings
on Round Steel Wires

VEB WOHNUNGSBAUKOMBINAT
"WILHELM PIECK"
KARL MARY STADT
Kombinatbetrieb Beschichtung
931 KARL MARK STADT
K.-Marx-Allee 8 Postschließfach 414

Verbindlich ab 1.1.1974

Dieser Standard gilt für metallische Oberflächenschutzschichten auf kalt gezogenen Stahldrähten nach TGL 0-177, Oberleitungsspanndrähten und Kabeldrähten.

Dieser Standard gilt nicht für metallische Oberflächenschutzschichten auf Seil-, Federstahl-, Freileitungs- und Blitzschutzdrähten.

1. TECHNISCHE FORDERUNGEN

1.1. Zinkschutzschicht

Tabelle 1

Durchmesser des verzinkten Drahtes d mm		Zinkschutzschicht g/m ² mindestens	
		normal verzinkt Zn-a	stark verzinkt Zn-b
über	bis		
0,28	0,31	15	45
0,31	0,4	15	50
0,4	0,5	15	60
0,5	0,6	20	70
0,6	0,7	20	80
0,7	0,8	20	90
0,8	0,9	30	100
0,9	1	30	120
1	1,2	40	140

Fortsetzung der Tabelle Seite 2

Fortsetzung Seite 2 und 3

Bestätigt: 29.12.72, Hennigsdorf
VEB Qualitäts- und Edelstahl-Kombinat,

0688) Lizenz-Nr. 751 - 228/73

Fortsetzung der Tabelle 1

Durchmesser des verzinkten Drahtes d mm		Zinkschutzschicht g/m ² mindestens	
über	bis	normal verzinkt Zn-a	stark verzinkt Zn-b
1,2	1,4	50	160
1,4	1,6	60	170
1,6	1,8	60	180
1,8	2	60	190
2	2,2	70	200
2,2	2,5	70	210
2,5	2,8	80	220
2,8	3,1	80	230
3,1	3,5	90	240
3,5	4	90	250
4	5	90	250
5	7	100	260
7		110	280

1.2. Haftfestigkeit der Zinkschutzschicht

Die Zinkschutzschicht darf beim Wickeln um einen Dorn nach Tabelle 2 nicht abblättern.

Tabelle 2

Durchmesser des verzinkten Drahtes d mm	Dorndurchmesser mm
bis 3,5	4d
über 3,5 bis 7	5d

Bei Durchmessern über 7 mm darf die Zinkschutzschicht bei einer Biegung von 90° über einen Dorndurchmesser von 5d nicht abblättern.

1.3. andere metallische Schutzschichten
nach Vereinbarung

2. PRÜFUNG

2.1. Prüflos und Anzahl der Proben
nach TGL 0-177

2.2. Probenahme
Drahtanfang oder Drahtende

2.3. Prüfverfahren

2.3.1. Zinkschutzschicht
nach TGL 0-51 213 oder nach Verfahren Keller-Bohacek

2.3.2. Haftfestigkeit der Zinkschutzschicht

Wickelversuch nach TGL 15 487

Bis zu einem Durchmesser von 7 mm sind mindestens 10 aneinanderliegende Windungen aufzuwickeln.

Biegeversuch

Bei einem Durchmesser über 7 mm ist der Draht einmal um 90° zu biegen.

2.3.3. andere metallische Schutzschichten
nach Vereinbarung

Hinweise

Ersatz für TGL 0-1548 Ausg. 12.62

Änderungen gegenüber Ausg. 12.62:

Titel geändert

Begriff "handelsübliche Verzinkung" durch "normal verzinkt" ersetzt

für Normalverzinkung und für Starkverzinkung jeweils nur eine Zinkauflage festgelegt

für Prüfung der Haftfestigkeit Dorndurchmesser verringert

die Prüfung der Zinkauflage durch Tauchung gestrichen

redaktionell überarbeitet

Entstanden unter Berücksichtigung der Empfehlung zur Standardisierung RS 1946-69 der Ständigen Kommission des RGW für Standardisierung

Gegenüber RS 1946-69 wurde die Zinkschutzschicht verringert und der Durchmesser des Drahtes nicht begrenzt.

Stahldraht, kalt gezogen, rund

siehe TGL 0-177