

٢٠٠١/٢١٥٢ م ق ع	جمهورية العراق	مجلس الوزراء
IQS : 2152 / 2001		الجهاز المركزي للتقييس
ICS : 77.140.60		والسيطرة النوعية

المواصفة القياسية
رقم (٢١٥٢)

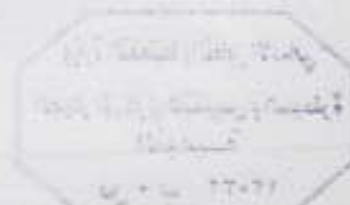
الاسلاك الفولاذية المدورة المسحوبة على البارد

COLD DRAWN ROUND STEEL WIRES



مقدمة

تم اعداد هذه المواصفة لتغطية المتطلبات الاساسية للاسلاك الفولاذية المدورة
المنحوية على البارد المستخدمة مثلا في ربط قضبان تسليح الخرسانة .
ساهم في مناقشتها اللجنة الفنية الاستشارية لمواصفات المعدات الميكانيكية والمعادن .



(٤)

الاسلاك الفولاذية المدورة المسحوبة على البارد

١- المجال وحقل التطبيق:-

تغطي هذه المواصفة المتطلبات الفنية للأسلاك المصنوعة من الفولاذ ، المسحوبة على البارد

ذات اقطار تتراوح بين (٠,١ - ٢٠) مم .

لا تطبق هذه المواصفة على القضبان الفولاذية المنكبة المستخدمة للاغراض الآتية:-

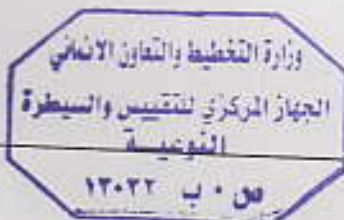
- اسلاك اللحام .
- الاسلاك المشككة والمبتوقة على البارد .
- الاسلاك للاغراض الانشائية .
- اسلاك من الفولاذ واطيء الكربون وغير السبائكي المستخدمة في صناعة المسامير اللولبية والصامولات والبراشيم .
- السلاسل الملحومة .
- الاسلاك المعالجة حرارياً .
- الاسلاك المصلدة السطح .
- اسلاك النوابض القابلة للمعاملة الحرارية .
- الاسلاك المستخدمة في صناعة المسامير اللولبية والصامولات المستخدمة للعمل في درجات حرارة عالية .

٢- مادة الصنع :- تصنع الاسلاك من اصناف الفولاذ الكربوني غير السبائكي الوارد في

المواصفة الخاصة بـ* (الإيلاك المدورة المسحوبة على البارد) .

ملاحظة/ يفضل استخدام الفولاذ الواطيء الكربون .

* راجع (٢-٩) .



٣- الانتهاء

يكون انتهاء الاسلاك باحد الاشكال التالية بحيث لا يتسبب الانتهاء باحداث ضرر عند الاستخدام:

ناسع ، ملدن ، مطلي بالنحاس ، مسحوب بطلاء الخارصين ، مسحوب بطلاء القصدير ،

طلاء نهائي بالقصدير ، طلاء نهائي بالخارصين .

٤- البيضوية

يجب ان لا يتجاوز الفرق بين اقصى واننى قطر للمقطع العرضي للسلك عند اية نقطة على

٥٠% عن المدى المعطى في الجدول .

وفي حالة انتهاء الاسلاك بطلاء الخارصين او القصدير يسمح بظهور الاختلافات في الاقطار

وزيادة موضعية لمسافات قصيرة ضمن الطول الكلي بحيث لا يتجاوز مدى الانحرافات المبين في

الجدول بشرط ان لا يؤثر ذلك سلباً على الاداء المطلوب للسلك .

٥- الاقطار الاسمية وحدود الانحرافات والكتلة

يبين الجدول الاقطار الاسمية وحدود الانحرافات والكتلة .

٦- التعبئة

يتم تحديد نوع التعبئة وكتلة الارشالية بالاتفاق بين المصنع والمستفيد .

٧- معلومات التجهيز

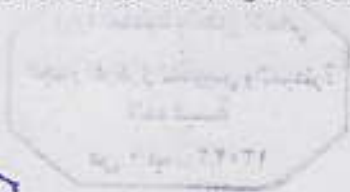
يجرى التعاقد على تجهيز الاسلاك بموجب المعلومات الاتية:-

- وصف المادة (سلك) .

- م ق ع (٢١٥٢) .

- الوزن (بالكغم) .

- القطر (بالخطر البند رقم ٥) .



- درجة الانهاء (انظر البند رقم ٣) .

- نوع التعبئة .

مثال:-

١٠٠٠ كغم سلك فولاذي مسحوب على البارد دائري المقطع بقطر اسمي (ق) ٤ مم ، مصنوع من

الفولاذ CD5 بانتهاء قصديري بالغمر الساخن مجهز على شكل لفات بوصف كما يأتي:-

١٠٠٠ كغم سلك CD5 ، م ق ع (٢١٥٢) - ٤ قصديري غمر ساخن ، لفات .





جدول الاقطار الاسمية والانحرافات والكثافة ٢٠٠١ / ١١٥٢ ع ٢٢

الكثافة/كغم م ^٣ ١٠٠٠ متر	النظر الاسمي	النقص المعلن (٢) المطلي بالتحلس المسحوب بطلاء الخارصين او التصدير	ق (١)
٠,٠٦١٦	٠,٠٠١ ±	-	١,٦
٠,٠٧٤٦			١,٨
٠,٠٨٨٧			٢,٠
٠,١٢١			٢,٢٤
٠,١٥٨	٠,٠٠٢ ±		٢,٥
٠,١٩٩			٢,٨
٠,٢٤٦			٣,١٥
٠,٢٩٨			٣,٥٥
٠,٣٨٥	٠,٠٢٥ ±		٤
٠,٤٨٤			٤,٥
٠,٦٣١			٥
٠,٧٩٨			٥,٦
٠,٩٨٩	٠,٠٢ ±		٦,٣
١,٢٥			٧,١
١,٥٤			٨
١,٩٣			٩
٢,٤٥	٠,٠٢ ±		١٠
٣,١١			١١,٢
٣,٩٥			١٢,٥
٤,٩٩			١٤
٦,١٦	٠,٠٢ ±		١٦
٧,٧٣			١٨
٩,٦٦			٢٠
١٢,١			-

الكثافة/كغم م ^٣ ١٠٠٠ م	النظر الاسمي	النقص المعلن (٢) المطلي بالتحلس المسحوب بطلاء الخارصين او التصدير	ق (١)
١٥,٨	٠,٠٠٩ ±		١,٦
١٩,٩			١,٨
٢٤,٦			٢,٠
٣٠,٩			٢,٢٤
٣٨,٥	٠,٠٠٨ ±		٢,٥
٤٨,٤			٢,٨
٦١,٢	٠,٠١٢ ±		٣,١٥
٧٧,٧			٣,٥٥
٩٨,٩	٠,٠١٦ ±		٤
١٢٥			٤,٥
١٥٤			٥
١٩٣			٥,٦
٢٤٥	٠,٠٢٣ ±		٦,٣
٣١١			٧,١
٣٩٥			٨
٤٩٩			٩
٦١٦	٠,٠٣٠ ±		١٠
٧٧٣			١١,٢
٩٦٦			١٢,٥
١٢١٠			١٤
١٥٨٠	٠,٠٢٥ ±		١٦
١٩٩٠			١٨
٢٤٦٠			٢٠
-			-

ملاحظات حول الجدول :

(١) يتم استخراج الانحرافات للمقاسات الاسمية التي تلي القيم المذكورة مباشرة بأخذ متوسط القيم

للطرفين الأدنى والأقصى منه .

(٢) القيم المسحوبة من الاقطار الاسمية بدون اضافة الانحرافات وباعتبار كثافة الفولاذ هي (٧,٨٥

كغم / دسم ٣) .

(٣) تتضمن كافة درجات الانهاء الناتجة عن هذه العمليات .

(٤) عمليات الغمر الساخن او الطلاء الكيربائي .



٨- المصطلحات الفنية

consignment	ارسالية
finally zinc-coated	طلاء نهائي بالخراسين
finally tinned	طلاء نهائي بالقصدير
open hearth	فرن مفتوح
killed steel	فولاذ مهتمد
rimming steel	فولاذ غلافي
hot - dip	عمر ساخن
drawn zinc coated	مستحوب بطلاء الخراسين
drawn tinned	مستحوب بطلاء القصدير
coppered	مطلي بالنحاس
annealed	ملمن
bright	ناصع

٩- المصادر والمراجع

١-٩ المواصفة الالمانية ١٧٧ لسنة ١٩٨٨ .

٢-٩ المواصفة الالمانية ١٧١٤٠ لسنة ١٩٨٣ .



الجهاز المركزي للتقييس والسيطرة النوعية

ص . ب . ١٣٠٣٢ - بغداد

ت ٧٧٨٥١٨٠

تاريخ النشر في الجريدة الرسمية ٢٠٠١ / ٢ / ١٢

تاريخ العمل بالمواصفة ٢٠٠١ / ٥ / ١٢

جميع حقوق الطبع محفوظة للجهـاز