



TIÊU CHUẨN SẢN PHẨM THÉP VIỆT ÚC

JIS G3112-2010

Kích cỡ, dung sai

Kích cỡ	Đường kính danh định	Đơn trọng	
		Danh định (kg/m)	Dung sai (%)
D10	9.53	0.560	±6
D13	12.7	0.995	±6
D16	15.9	1.560	±5
D19	19.1	2.250	±5
D22	22.2	3.040	±5
D25	25.4	3.980	±5

Chi tiêu cơ lý

Mác thép	Giới hạn chảy (N/mm ²)	Giới hạn bền (N/mm ²)	Dãn dài	Khả năng uốn	
				Góc uốn	BK gổì uốn
SD295A	≥ 295	440-600	d≤25 16min	180°	≤D16 1.5d
			d≥25 17min		≤D16: 1.5d
SD295B	295-390	≥ 440	d≤25 16min	180°	≤D16: 1.5d
			d≥25 17min		>D16: 2d
SD390	390-510	≥ 560	d≤25 16min d≥25 17min	180°	2.5d

TIÊU CHUẨN ASTM A615/A615M-08A

Kích cỡ, dung sai

Kích cỡ	Đường kính danh định	Đơn trọng	
		Danh định (kg/m)	Dung sai (%)
10	9.5	0.560	Không quá -6
13	12.7	0.994	Không quá -6
16	15.9	1.552	Không quá -6
19	19.1	2.235	Không quá -6
22	22.2	3.042	Không quá -6
25	25.4	3.973	Không quá -6

Chi tiêu cơ lý

Mác thép	Giới hạn chảy (N/mm ²)	Giới hạn bền (N/mm ²)	Dãn dài (%)		Khả năng uốn		
					Góc uốn	BK gối uốn	
Gr 40 [280]	≥ 280	≥ 420	10	11min	180°	10÷16:	1.75d
			12, 16, 19	12min		19:	2.5d
			10÷19	9min		10÷16:	1.75d
Gr 60 [420]	≥ 420	≥ 620	22÷25	8min	180°	19÷25:	2.5d
			>25	7min		29÷36:	3.5d

TIÊU CHUẨN TCVN 1651-2:2008

Kích cỡ, dung sai

Kích cỡ	Đường kính danh định	Đơn trọng	
		Danh định (kg/m)	Dung sai (%)
10	10	0.617	±6
12	12	0.888	±6
14	14	1.21	±5
16	16	1.58	±5
18	18	2.00	±5
20	20	2.47	±5
22	22	2.98	±5
25	25	3.85	±4

Chi tiêu cơ lý

Mác thép	Giới hạn chảy (N/mm ²)	Giới hạn bền (N/mm ²)	Dãn dài (%)	Khả năng uốn	
				Góc uốn	BK gối uốn
CB300-V	≥ 300	≥ 450	≥19	180°	≤16: 1.5d
					16<d≤50: 2d
CB400-V	≥ 400	≥ 570	≥14	180°	≤16: 2d
					16<d≤50: 2.5d