

מעדכן את התקן הישראלי
ת"י 918 מאפריל 1975

למצפה פרטים מלאים על ההרכב של מתכת הבסיס ועל תכונותיה, בעיקר כאשר הפלדה היא פלדה מורגעת.⁽⁸⁾ או פלדה מורגעת למחצה⁽⁹⁾. כשמצפים פלדה, שאחוז הסיליקון בה גדול מ-0.03%, קצב ציפוי האבץ מהיר בהרבה מקצב הציפוי של פלדה, שאחוז הסיליקון בה פחות מ-0.03%; לפיכך בעת הציפוי של פלדה כזו יש לתאם את הדרישות בין המצפה לבין המזמין.

סעיף 204. עובי הציפוי

בסוף המשפט הראשון יוספו המלים: "בפן האחד".

טבלה 1 -

טבלה 1 תושמט, ובמקומה תבוא טבלה זו:

סעיף 102. הגדרות

סעיף 102.2 - משטח מצופה - יושמט הכתוב במשפט הראשון, ובמקומו ייכתב:

"המשטח המצופה בפן האחד של המוצר, כפי שנקבע בתקן הישראלי החל על המוצר".

סעיף 102.4 - משטח מדידה - יושמט הכתוב במשפט הראשון, ובמקומו ייכתב: "חלק מהמשטח העיקרי, שנערכת בו מדידת עובי אחת".

סעיף 108. הוראות מינוחות

תושמט הפסקה הראשונה בסעיף, ובמקומה ייכתב:

"בגלל האופי המיוחד של תהליך הגילווון, ימסור המזמין

טבלה 1

| ה מ ו צ ר | ממוצע במספר פריטים מוסכם | | בפריט אחד | |
|---|--|------------------------------------|--|------------------------------------|
| | משקל הציפוי ליחידת שטח מצופה בפן האחד מינ' (ג' למ"ר) | עובי הציפוי המקורב (10) (מיקרומטר) | משקל הציפוי ליחידת שטח מצופה בפן האחד מינ' (ג' למ"ר) | עובי הציפוי המקורב (10) (מיקרומטר) |
| פלדה שעובייה 8 מ"מ ויותר | 600 | 85 | 500 | 70 |
| פלדה שעובייה 5 מ"מ ויותר, אבל קטן מ-8 מ"מ | 500 | 70 | 450 | 65 |
| פלדה שעובייה 3 מ"מ ויותר, אבל קטן מ-5 מ"מ | 400 | 55 | 350 | 50 |
| פלדה שעובייה קטן מ-3 מ"מ | 350 | 50 | 300 | 40 |
| ברגים ואומים שקוטר תברגם גדול מ-9 מ"מ | 375 | 55 | 300 | 40 |
| יצוקים מיצקת ברזל או מפלדה | 600 | 85 | 500 | 70 |

(8) פלדה מורגעת - Killed steel.

(9) פלדה מורגעת למחצה - Semikilled steel.

(10) כדי להמיר את משקל הציפוי ליחידת שטח מצופה (ג' למ"ר) בעובי הציפוי (מיקרומטר), מחלקים את משקל הציפוי ליחידת השטח ב-7.1.

מיון עשורוני:

689.586

מכון התקנים הישראלי

תל-אביב, רח' האוניברסיטה 42