

批核及驗收程序

DMC –建築材料廳	
鋼筋機械連接件	Document no. ARP/DMC/018
	Date: 2010-09-01
	Page no. 1 of 2

1 參照規範

“澳門鋼筋混凝土用熱軋鋼筋標準”（NA--“Norma de Aços para Armaduras Ordinárias de Macau”）

BS 8110: Part 1: 1985

JGJ 107-2003

2 審批程序

在交貨前，應提交生產商資料，如：產品目錄、每一種類（材料、級別、尺寸及生產商）的鋼筋機械連接件的生產證明書以便驗證。

驗證包括以下資料：

- 幾何特性
- 化學性能
- 力學性能

3 驗收程序

3.1 地盤存放

每批鋼筋機械連接件應按種類適當地分開存放，不能直接與泥土接觸，並且容易分辨及取樣。
同一種類，同一運送時間作檢查的任何數量之物料為一批。每批數量最多為 500 件。

3.2 資料提交

應提交生產商的生產證明書及每次交貨數量以進行驗收取樣。

批核及驗收程序

DMC –建築材料廳	
鋼筋機械連接件	Document no. ARP/DMC/018
	Date: 2010-09-01
	Page no. 2 of 2

3.3 測試取樣

抽取三個鋼筋與機械連接件的裝配作為一個樣本。鋼筋尺寸、級別及肋紋，機械連接件種類必需和實際使用的相同。

註：裝配（試件）總長度應為 0.8~1.0 m，機械連接件設在裝配的中間。

3.4 測試

- 拉伸試驗：測試構件加荷至 $0.6f_y$ 後的永久伸長量， f_y 為鋼筋的屈服強度特徵值
- 抗拉強度試驗

4 合格準則

- 加荷至 $0.6f_y$ 後的永久伸長量不應超過 0.1 mm，抗拉強度應超過 $1.15f_y$ 。
- 若一批中出現多於一個試件測試結果不合格，該批材料應被拒收。
- 若一批中只有一個試件測試結果不合格，可於同一批材料中再抽取六個試件。如在第二次取樣中有任何不合格，該批材料應被拒收。