



SNI 03-6812-2002
Edisi 2012

Standar Nasional Indonesia

Spesifikasi anyaman kawat baja polos yang dilas untuk tulangan beton

ICS 77.140.65; 91.100.01

Badan Standardisasi Nasional



Daftar isi

| | |
|---|----|
| Daftar isi | i |
| Prakata | ii |
| 1. Ruang Lingkup..... | 1 |
| 2. Istilah dan definisi | 1 |
| 3. Persyaratan teknik | 1 |
| 3.1 Bahan | 1 |
| 3.2 Pembuatan | 1 |
| 3.3 Persyaratan mekanis | 1 |
| 3.4 Alat dan metoda pengujian geser las | 2 |
| 3.5 Dimensi dan variasi yang diijinkan | 3 |
| 3.6 Pengerjaan, penyelesaian dan penampilan | 4 |
| 3.7 Contoh uji | 4 |
| 3.8 Jumlah pengujian..... | 4 |
| 3.9 Pemeriksaan..... | 4 |
| 3.10 Penolakan dan pemeriksaan ulang | 5 |
| 3.11 Sertifikat..... | 5 |
| 3.12 Pengepakan dan penandaan | 6 |
| LAMPIRAN A | 7 |
| LAMPIRAN B | 8 |

Prakata

SNI 6812:2002 *Edisi 2012* merupakan tindak lanjut hasil kaji ulang yang direkomendasikan tetap.

Spesifikasi ini meliputi anyaman kawat baja polos yang dilas untuk digunakan sebagai tulangan beton.

Standar ini masuk ruang lingkup Panitia Teknis 91-01 Bahan Konstruksi dan Rekayasa Sipil pada SPT 91-01-S2 Jalan dan Jembatan dan penulisannya telah disesuaikan dengan PSN 08:2007, serta telah mengalami perubahan penomoran dari SNI 03-6812-2002 menjadi SNI 6812:2002 Edisi 2012.

Acuan yang digunakan dalam standar ini adalah:

Pd S-04-1998-03 yang telah berubah menjadi SNI (bila ada)

ASTM A700

AASHTO M.32-90

Spesifikasi anyaman kawat baja polos yang dilas untuk tulangan beton

1. Ruang Lingkup

Spesifikasi ini meliputi anyaman kawat baja polos yang dilas untuk digunakan sebagai tulangan beton.

2. Istilah dan definisi

2.1

Anyaman kawat baja

Anyaman yang digunakan dalam lingkup spesifikasi ini mempunyai bahan yang dirakit dari kawat baja yang ditarik dingin. Selama proses penarikan dan galvanisasi, disusun menjadi bentuk lembaran atau gulungan dengan proses tarikan las listrik. Bahan anyaman yang dihasilkan tersusun arah memanjang dan melintang, membentuk sudut antar satu dan lainnya diikat setiap titik pertemuan dengan las.

3. Persyaratan teknik

3.1 Bahan

- a) Kawat baja polos yang digunakan dalam pembuatan anyaman harus memenuhi persyaratan sesuai AASHTO M. 32-90 "Standard Specification for Cold Drawn Steel Wire for Concrete Reinforcement";
- b) Anyaman harus dipersiapkan dalam bentuk lembaran atau gulungan.

3.2 Pembuatan

- a) Kawat baja polos harus dirakit menggunakan mesin otomatis atau cara mekanis lain yang menjamin ketepatan jarak dan alinyemen dari semua komponen anyaman;
- b) Komponen memanjang dan melintang, harus diletakkan kuat pada setiap titik pertemuan dengan pengelasan tahanan listrik, yang menggunakan prinsip lelehan dengan tekanan.
- c) Apabila dilaksanakan sesuai dengan ketentuan ini maka akan menghasilkan produk anyaman yang kuat dengan bukan berbentuk bujur sangkar atau persegi panjang. Hasil pabrikan harus bebas dari cacat dan memenuhi spesifikasi ini.

3.3 Persyaratan mekanis

- a) Kuat tarik

Kawat baja polos yang digunakan untuk produksi anyaman harus memenuhi ketentuan dalam AASHTO M.32-90 "Standard Specification for Cold Drawn Steel Wire for Concrete Reinforcement". Kuat tarik dapat dibuat pada potongan baja polos dari anyaman baja polos yang dilas dan diuji melintang antar las-las atau yang ada lasnya. Jumlah pengujian tidak boleh kurang dari 50% jumlah benda uji.