

THÉP HÌNH VÀ THÉP THANH

CÔNG XUẤT SẢN XUẤT 180.000 TẤN/NĂM

ĐẶC ĐIỂM ƯU VIỆT

- Được sản xuất theo quy trình khép kín từ luyện, đúc phôi thép đến cán liên tục.
- Thành phần hóa học ổn định, giúp cho bề mặt không bị rỉ trong quá trình nhúng kẽm.
- Đáp ứng các tiêu chí khắt khe về kích thước hình học.
- Không bị cong vênh, không bị lỗi lõm.
- Bề mặt sản phẩm trơn láng, xanh bóng bảo vệ hạn chế tối đa rỉ sét.

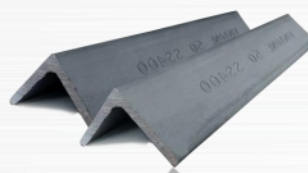
VINAONE 75 SS400



THÉP HÌNH U
(Từ U 50 đến U 200)
JIS G3101:2015
TCCS VNO



THÉP HÌNH I
(Từ I100 đến I160)
JIS G3101:2015



THÉP HÌNH V
(Từ V25 đến V150)
JIS G3101:2015
TCCS VNO

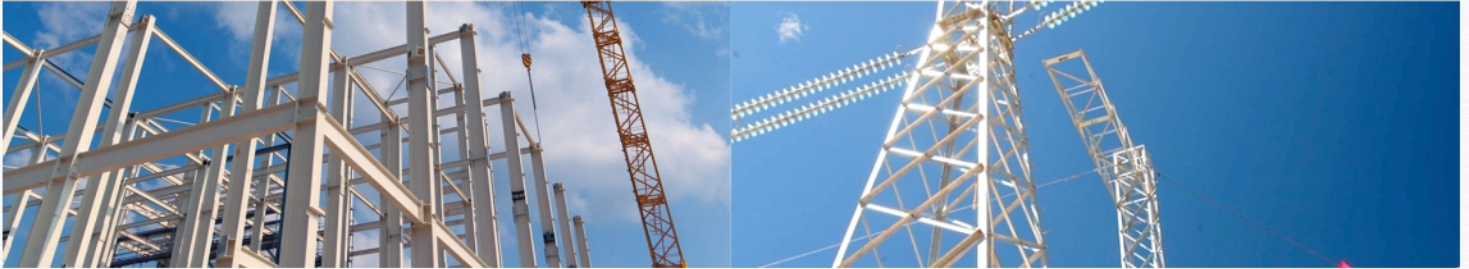


THÉP THANH TRÒN
(Từ Ø14 đến Ø40)
TCVN 1651:1:2018

ỨNG DỤNG

THÉP HÌNH U I V:

- Làm trụ tháp truyền tải điện cao thế, tháp ăng ten,...
- Làm kết cấu cầu đường, xây dựng nhà xưởng, nhà thép tiền chế,..
- Sử dụng trong ngành đóng tàu, làm hàng rào bảo vệ, sản xuất nội thất, Mái che, cơ khí, thùng xe, khung sườn xe,...



THÉP THANH TRÒN:

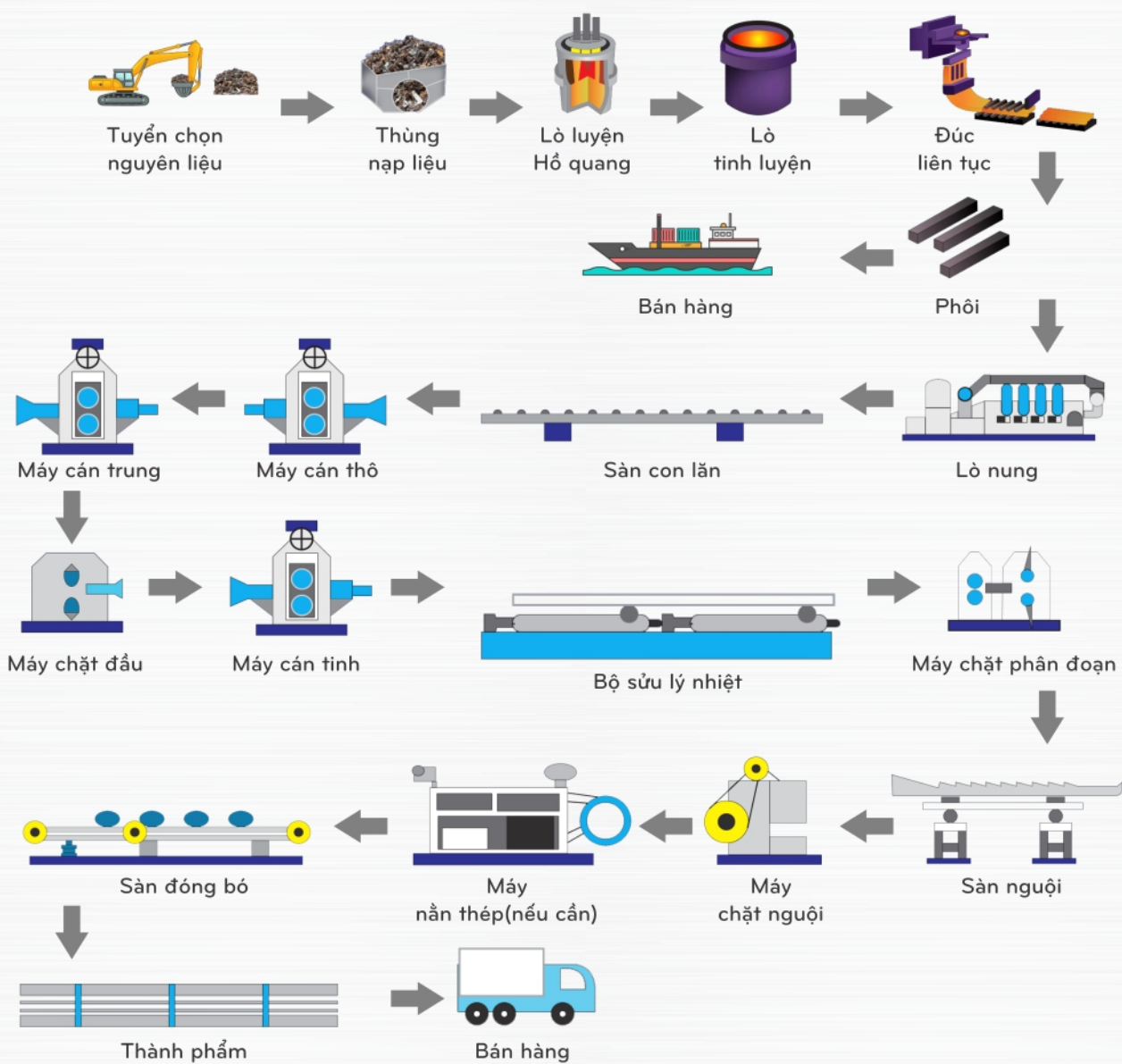
- Ứng dụng trong nhiều lĩnh vực khác nhau như cầu đường, các công trình xây dựng cần độ thẩm mỹ cao, chuồng trại chăn nuôi,...
- Dùng trong công nghiệp cơ khí chế tạo như: bulong, ốc vít, bánh răng, láp máy,...
- Sử dụng làm cốt bê tông cho các hạng mục không đòi hỏi về cơ tính nhưng cần độ dẻo dai, chịu uốn, dẫn dài cao.



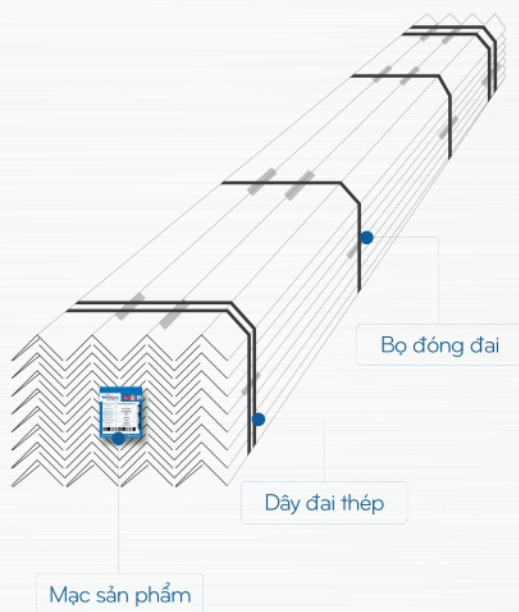
DẤU HIỆU NHẬN BIẾT



QUY TRÌNH SẢN XUẤT THÉP HÌNH VÀ THÉP THANH



QUY CÁCH ĐÓNG GÓI VÀ NHÃN MÁC



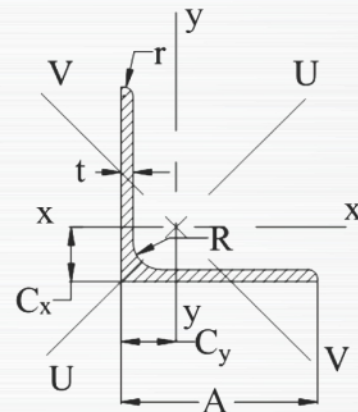
Thép VinaOne Động xây ngày mai ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification QUANTRON ĐẠI LƯU	
Tên sản phẩm / Product Name	THÉP CHỮ V / V BEAM STEEL
Loại / Grade	L1
Quy cách / Size (mm)	V63 (33KG) x 6m
Tiêu chuẩn / Standard	JIS G 3101:2010
Mức thép / Steel Grade	S5400
Khối lượng / Weight (kg)	1.920
Số lượng / Quantity	60 (cây/pcs)
Ngày SX / Manufacture Date	21/08/2018
Số lô / Heat No.	152
KCS / QC Staff	NGUYỄN ANH TUẤN
1 2 5 1 2 4 3 0 6 9 0 8 1 1 1 1 1 2 3 4 5 6 1 2 3 4 0	
Công ty Cổ Phần Sản Xuất Thép Vina One Số 100, X. Long Hiệp, H. Bến Lức, Long An Tel: (+84) 723 98 98 88 Fax: (+84) 723 800 900 Email: info@vinaonesteel.com Website: www.vinaonesteel.com	



một công đoạn trong nhà máy cán nóng

THÉP HÌNH V

JIS G3101:2015



BẢNG QUY CÁCH SẢN XUẤT

Loại sản phẩm	Chiều dài chân A(mm)	Dung sai chiều dài (mm)	Chiều dày chân T(mm)	Dung sai độ dày(mm)	Khối lượng cây(kg)	Tỉ trọng(kg)
25 x 25 x 3	25	±1,5	3	±0,6	6.7	1.12
30 x 30 x 3	30	±1,5	3	±0,6	8.2	1.36
40 x 40 x 3	40	±1,5	3	±0,6	11.0	1.84
40 x 40 x 4	40	±1,5	4	±0,6	14.5	2.42
40 x 40 x 5	40	±1,5	5	±0,6	17.8	2.97
50 x 50 x 4	50	±2,0	4	±0,6	18.4	3.06
50 x 50 x 5	50	±2,0	5	±0,6	22.6	3.77
50 x 50 x 6	50	±2,0	6	±0,6	26.8	4.47
60 x 60 x 5	60	±2,0	5	±0,6	27.4	4.57
60 x 60 x 6	60	±2,0	6	±0,7	32.5	5.42
60 x 60 x 8	60	±2,0	8	±0,7	42.5	7.09
65 x 65 x 6	65	±2,0	6	±0,7	35.5	5.91
65 x 65 x 8	65	±2,0	8	±0,7	46.4	7.73
70 x 70 x 6	70	±2,0	6	±0,6	38.3	6.38
70 x 70 x 7	70	±2,0	7	±0,7	44.3	7.38
75 x 75 x 6	75	±2,0	6	±0,6	41.1	6.85

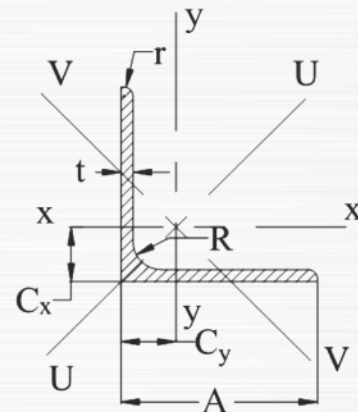
Loại sản phẩm	Chiều dài chân A(mm)	Dung sai chiều dài (mm)	Chiều dày chân T(mm)	Dung sai độ dày(mm)	Khối lượng cây(kg)	Tỉ trọng(kg)
75 x 75 x 8	75	±2,0	8	±0,7	53.9	8.99
80 x 80 x 6	80	±2,0	6	±0,6	44.0	7.34
80 x 80 x 8	80	±2,0	8	±0,7	57.8	9.63
80 x 80 x 10	80	±2,0	10	±0,8	71.4	11.9
90 x 90 x 7	90	±2,0	7	±0,7	57.7	9.61
90 x 90 x 8	90	±2,0	8	±0,7	65.4	10.9
90 x 90 x 9	90	±2,0	9	±0,7	73.2	12.2
90 x 90 x 10	90	±2,0	10	±0,8	90.0	15
100 x 100 x 8	100	±3,0	8	±0,7	73.2	12.2
100 x 100 x 10	100	±3,0	10	±0,8	90.0	15
100 x 100 x 13	100	±3,0	13	±0,8	106.8	17.8
120 x 120 x 8	120	±3,0	8	±0,7	88.2	14.7
130 x 130	130	±3,0	9	±0,8	107.4	17.9
130 x 130	130	±3,0	12	±1,0	140.4	23.4
130 x 130	130	±3,0	15	±1,0	172.8	28.8
150 x 150	150	±3,0	12	±1,0	163.8	27.3
150 x 150	150	±3,0	15	±1,0	201.6	33.6
150 x 150	150	±3,0	19	±1,2	251.4	41.9

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Mác thép	Thành phần hóa học (%)						Tính chất cơ học		
	% C	% Mn	% Si	% P	% S	CEV	Năng suất kéo (Mpa)	độ bền kéo (Mpa)	Độ giãn dài (%)
SS400	-	-	-	-	-	-	245	400-510	23

THÉP HÌNH V

TCCS VNO



BẢNG QUY CÁCH SẢN XUẤT

Loại sản phẩm	Chiều dài chân A(mm)	Dung sai chiều dài (mm)	Chiều dày chân T(mm)	Dung sai độ dày(mm)	Khối lượng cây(kg)	Tỉ trọng(kg)
25 x 25 x 3	25	±1,0	3	+0.2 -0.3	6.7	1.12
30 x 30 x 3	30		3		8.2	1.36
40 x 40 x 3	40		3	+0.2 -0,3	11.0	1.84
40 x 40 x 4	40		4		14.5	2.42
40 x 40 x 5	40		5		17.8	2.97
50 x 50 x 4	50	±1,5	4	+0.2 -0,3	18.4	3.06
50 x 50 x 5	50		5		22.6	3.77
50 x 50 x 6	50		6		26.8	4.47
60 x 60 x 5	60	±2	5	+0.2 -0.4	27.4	4.57
60 x 60 x 6	60		6		32.5	5.42
60 x 60 x 8	60		8		42.5	7.09
63 x 63 x 3,0	63	±1,5	3	+0.2 -0.4	17.88	2.98
63 x 63 x 4,0	63		4		23.40	3.90
63 x 63 x 5,0	63		5		28.86	4.81
63 x 63 x 6,0	63		6		34.32	5.72
65 x 65 x 5	65	+1.0 -2,0	5	+0.2 -0.4	29.94	4.99
65 x 65 x 6	65		6		35.46	5.91
65 x 65 x 7	65		7		40.98	6.83
65 x 65 x 8	65		8		46.38	7.73

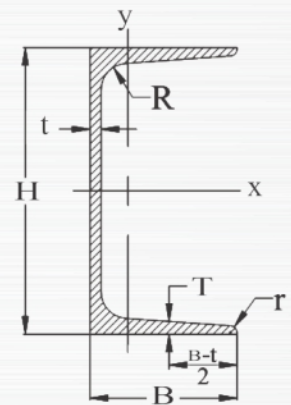
Loại sản phẩm	Chiều dài chân A(mm)	Dung sai chiều dài (mm)	Chiều dày chân T(mm)	Dung sai độ dày(mm)	Khối lượng cây(kg)	Tỉ trọng(kg)
70 x 70 x 6	70	+2.0 -1,0	6	+0.2 -0.4	38.3	6.38
70 x 70 x 7	70		7		44.3	7.38
75 x 75 x 6	75	+1.0 -2,0	6	+0.2 -0.4	41.1	6.85
75 x 75 x 8	75		8		53.9	8.99
90 x 90 x 7	90	±1,5	7	+0.2 -0.4	57.7	9.61
90 x 90 x 8	90		8		65.4	10.9
90 x 90 x 9	90		9		73.2	12.2
90 x 90 x 10	90		10		90.0	15
100 x 100 x 8	100	+1.0 -3.0	8	+0.2 -0.4	73.2	12.2
100 x 100 x 10	100		10		90.0	15
100 x 100 x 12	100		12		106.8	17.8
	120	+1.0 -3.0	8	+0.2 -0.4	88.2	14.7
130 x 130	130	+1.0 -3.0	9	+0.2 -0.4	107.4	17.9
130 x 130	130		12		140.4	23.4
130 x 130	130		15		172.8	28.8
150 x 150	150	+1.0 -3.0	12	+0.2 -0.4	163.8	27.3
150 x 150	150		15		201.6	33.6
150 x 150	150		19		251.4	41.9

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Mác thép	Thành phần hóa học (%)						Tính chất cơ học		
	% C	% Mn	% Si	% P	% S	CEV	Năng xuất kéo (Mpa)	độ bền kéo (Mpa)	Độ giãn dài (%)
SS400	-	-	-	-	-	-	245	400-510	23

THÉP HÌNH U

JIS G3101:2015



BẢNG QUY CÁCH SẢN XUẤT

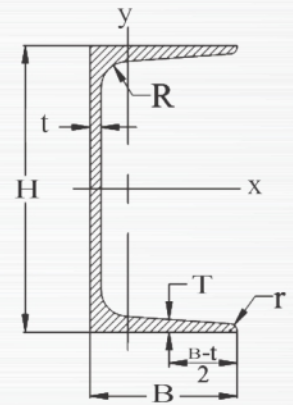
Loại sản phẩm	Chiều dài chân H (mm)	Chiều dày lưng t (mm)	Chiều dài chân B (mm)	Độ dày chân T (mm)	Khối lượng cây (kg)	Tỉ trọng (kg/m)
75 x 40	75	5	40	7	41.5	6.92
100 x 50	100	5	50	7.5	56.2	9.36
125 x 65	125	6	65	8	80.4	13.4
150 x 75	150	6.5	75	10	111.6	18.6
150 x 75	150	9	75	12.5	144.0	24
180 x 75	180	7	75	10.5	128.4	21.4
200 x 80	200	7.5	80	11	147.6	24.6
200 x 90	200	8	90	13.5	181.8	30.3

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Mác thép	Thành phần hóa học (%)						Tính chất cơ học		
	% C	% Mn	% Si	% P	% S	CEV	Năng suất kéo (Mpa)	độ bền kéo (Mpa)	Độ giãn dài (%)
SS400	-	-	-	<0.05	<0.05	-	245	400-510	23

THÉP HÌNH U

TCCS VNO



BẢNG QUY CÁCH SẢN XUẤT

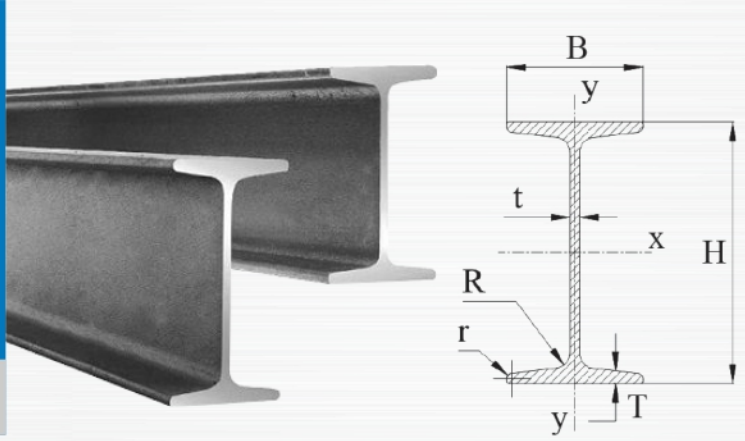
Loại sản phẩm	Chiều dài chân H (mm)	Chiều dày lưng t (mm)	Dung sai lưng (mm)	Chiều dài chân B (mm)	Độ dày chân T (mm)	Khối lượng cây (kg)	Tỉ trọng (kg/m)
U50	50	2.2	±1,5	23	±0,25	11.5	1.92
	50	2.4	±1,5	24	±0,25	12.5	2.08
U65	65	2.3	±1,5	32	±0,3	16	2.67
	65	2.7	±1,5	34	±0,3	20	3.33
U75	75	3	±1,5	28	±0,3	18	3.00
	75	3.9	±1,5	30	±0,3	22.5	3.75
	75	5.3	±1,5	32	±0,3	28.5	4.75
U80	80	2.6	±1,5	34	±0,35	21	3.50
	80	4	±1,5	37	±0,35	31	5.17
	80	5.4	±1,5	40	±0,35	39	6.50
U95	95	2.8	±1,5	40	±0,35	25.5	4.25
U100	100	2.9	±2,0	44	±0,40	31	5.17
	100	3.4	±2,0	46	±0,40	36	6.00
	100	3.7	±2,0	47	±0,40	40	6.67
	100	4.3	±2,0	47	±0,40	40	6.67
	100	4.8	±2,0	48	±0,40	47	7.83
U115	115	3.2	±2,0	47	±0,40	36.5	6.08
U120	120	3	±2,0	50	±0,45	42	7.00
	120	4.6	±2,0	51	±0,45	50	8.33
	120	5	±2,0	52	±0,45	54	9.00
U140	140	3.7	±2,0	60	±0,45	59.5	9.92

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Mác thép	Thành phần hóa học (%)						Tính chất cơ học		
	% C	% Mn	% Si	% P	% S	CEV	Năng xuất kéo (Mpa)	độ bền kéo (Mpa)	Độ giãn dài (%)
SS400	-	-	-	<0.05	<0.05	-	245	400-510	23

THÉP HÌNH I

JIS G3101:2015



BẢNG QUY CÁCH SẢN XUẤT

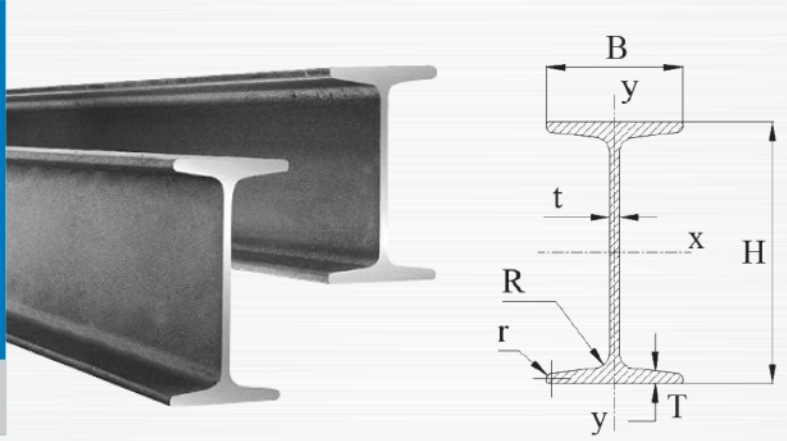
Thông số kích thước cơ bản							Thông số tra cứu							
H x B	t1	t2	r1	r2	Diện tích mặt cắt (cm ²)	Đơn trọng (kg/m)	Tọa độ trọng tâm (cm)		Momen quán tính (cm ⁴)		Bán kính quán tính (cm)		Modun kháng uốn mặt cắt (cm ³)	
							Cx	Cy	Ix	Iy	ix	iy	Zx	Zy
100x75	5	8	7	3.5	16.43	12.9	0	0	281	47.3	4.14	1.7	56.2	12.6
125x75	5.5	9.5	9	4.5	20.45	16.1	0	0	538	57.5	5.13	1.68	86	15.3
150x75	5.5	9.5	9	4.5	21.83	17.1	0	0	819	57.5	6.12	1.62	109	15.3
150x125	8.5	14	13	6.5	46.15	36.2	0	0	1760	385	6.18	2.89	235	61.6

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Mác thép	Thành phần hóa học (%)						Tính chất cơ học		
	C	Mn	Si	P	S	CEV	Giới hạn chảy Y.S (N/mm ²)	Giới hạn bền T.S (N/mm ²)	Độ giãn dài (%)
SS400	-	-	-	≤ 0.05	≤ 0.05	-	≥ 245	400-510	≥ 21

THÉP HÌNH I

TCVN 7571-11:2006



BẢNG QUY CÁCH SẢN XUẤT

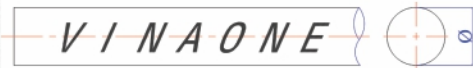
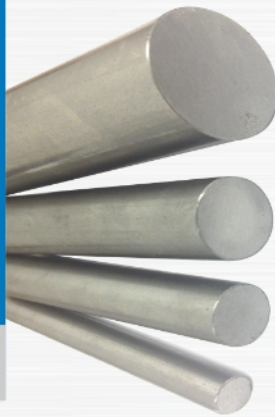
Ký hiệu	Khối lượng	Diện tích mặt cắt ngang	Kích thước						Đặc tính mặt cắt theo trục					
									x - x			y - y		
	M	A	H	B	T	t	R*	r*	I _x	Z _x	r _x	I _y	Z _y	r _y
	kg/m	cm ²	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm ⁴	cm ³	cm	cm ⁴	cm ³	cm
I 100x8	8.57	10	100	50	6.8	4.5	7	3.5	175	35	4.01	12.3	4.93	1.06
I 120x12	11.5	14.7	120	60	7.6	5	8	4	342	57	4.83	23.5	7.84	1.27
I 140x15	14.8	18.8	140	70	8.4	5.5	8	4	603	86.2	5.66	41.2	11.8	1.48
I 160x18	18.5	23.6	160	80	9.2	6	9	4.5	993	124	6.49	66.7	16.7	1.68

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Mác thép	Thành phần hóa học (%)						Tính chất cơ học		
	C	Mn	Si	P	S	CEV	Giới hạn chảy Y.S (N/mm ²)	Giới hạn bền T.S (N/mm ²)	Độ giãn dài (%)
CT38	0.14 - 0.22	0.4 - 0.65	0.12 - 0.3	≤ 0.05	≤ 0.05	-	≥ 250	380 - 500	≥ 27

THÉP THANH TRÒN

TCVN 1651:1:2008



BẢNG QUY CÁCH SẢN XUẤT

Loại sản phẩm	Đường kính danh nghĩa(mm)	Dung sai (mm)	Tỉ trọng kg/m
Ø10	10	-	0.617
Ø12	12	-	0.888
Ø14	14	+0.0 -0.3	1.21
Ø16	16	+0.0 -0.3	1.58
Ø18	18	+0.0 -0.3	2
Ø20	20	+0.0 -0.3	2.47
Ø22	22	+0.0 -0.3	2.98
Ø25	25	+0.0 -0.3	3.85

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Grade	Thành phần hóa học (%)						Tính chất cơ học				
	% C	% Mn	% Si	% P	% S	CEV	Giới hạn chảy(Mpa)	Giới hạn bền(Mpa)	Độ giãn dài (%)	Uốn gồi	Đường kính gồi uốn
CB240-T	-	-	-	0.05	0.05	-	240	380	20	180 độ	2d
CB300-T	-	-	-	0.05	0.05	-	z	440	16	180 độ	2d

