В настоящее время организовано производство низколегированной кремнемарганцовистой стали «25 ГС» диаметром от 6 до 40 мм, с содержанием 0,6-0,9% кремния и 1-2-1,6% марганца.

Сталь «25 ГС» представляет собой круглые стержни с двумя продольными ребрами и выступами, идущими по трехзаходным винтовым линиям, имеющим с одной стороны правый, а с другой - левый заход.

При изготовлении деталей может потребоваться [пробивка листового металла](#) .

Номера сечений (расчетные диаметры) должны соответствовать диаметрам равновеликих по площади поперечных сечений круглых стержней.

Предел прочности стали на растяжение не менее 60 кг/мм² и предел текучести 40 кг/мм², при относительном удлинении не менее 14% (для пятикратных образцов).

Экономия металла при использовании стали «25 ГС» составляет, по сравнению со сталью Ст. 3, ~ 30%, а по сравнению со сталью Ст. 5 - 20 %. Кроме того, у стали «25 ГС» отсутствует хрупкость, имеющаяся у стали Ст. 5, а свариваемость ее значительно выше.

Наряду с описанным сортаментом для изготовления предварительно напряженных элементов применяется высокопрочная холоднотянутая профилированная проволока диаметром от 2,5 до 10 мм, с пределом прочности 100-180 кг /мм² и высокопрочная холоднотянутая проволока диаметром от 2,5 до 5 мм, с пределом прочности 120-180 кг/мм². Сцепление проволоки периодического профиля с бетоном примерно в восемь раз больше, чем сцепление гладкой проволоки.

Для получения холоднотянутого, холодносплюсненного и калиброванного металла пока еще приходится на отдельных предприятиях по производству железобетонных деталей организовывать специальные установки. Однако несомненно, что в ближайшее время

потребность всех заводов железобетонных деталей в металле повышенного качества будет полностью удовлетворяться поставками непосредственно с металлургических заводов.