



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25826—2022

代替 GB/T 25826—2010

## 钢筋混凝土用环氧涂层钢筋

Epoxy-coated steel for the reinforcement of concrete

(ISO 14654:1999, MOD)

2022-10-12 发布

2022-10-12 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 25826—2010《钢筋混凝土用环氧涂层钢筋》，与 GB/T 25826—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了对涂覆前处理的要求(见 6.2.1, 2010 年版的 6.2.1)；
- 增加了不同直径钢筋的涂层厚度指标要求(见 6.4.1)；
- 更改了涂层连续性,适当加严(见 6.4.2.2, 2010 年版的 6.4.2.2)；
- 更改了环氧涂层钢筋弯曲试验的表述方法(见 7.3, 2010 年版的 7.3)；
- 更改了过程控制检验项目(见 8.3.1, 2010 年版的 8.2.1)；
- 增加了涂层钢筋搬运的具体要求(见 9.2)；
- 更改了表面污染物检测方法(见 C.1.7, 2010 年版的 A.2.7)。

本文件修改采用 ISO 14654:1999《钢筋混凝土用环氧树脂涂层钢》。

本文件与 ISO 14654:1999 相比,在结构上有较多的调整,两个文件之间的结构编号对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 14654:1999 相比,存在较多技术差异,在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线(∟)进行了标示。这些技术差异及其原因一览表见附录 B。

本文件做了下列编辑性改动：

- 将标准名称改为《钢筋混凝土用环氧涂层钢筋》；
- 删除了 ISO 14654:1999 中 4.1 的注；
- 删除了 ISO 14654:1999 中第 6 章的注；
- 删除了 ISO 14654:1999 的附录 A 中 A.2；
- 删除了 ISO 14654:1999 的附录 C 中 C.1、C.2、C.3；
- 删除了 ISO 14654:1999 的附录 D；
- 删除了 ISO 14654:1999 的“参考文献”。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：中冶建筑研究总院有限公司、浙江富钢金属制品有限公司、冶金工业信息标准研究院、富佰新材料(浙江)有限公司、杭州本创科技有限公司。

本文件主要起草人：朱建国、王玉婕、朱柏荣、陈洁、潘宜杰、刘洪义、刘宝石、李楠楠、陈荣良、何晓宇、唐亮、陶军、徐小梅。

本文件于 2010 年首次发布,本次为第一次修订。

# 钢筋混凝土用环氧涂层钢筋

## 1 范围

本文件规定了混凝土用熔融结合环氧涂层钢筋和成品钢筋的分类代号、订货内容、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本文件适用于涂覆前、后加工的钢筋和涂层前加工的成品钢筋。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1499.1 钢筋混凝土用钢 第1部分:热轧光圆钢筋

GB/T 1499.2 钢筋混凝土用钢 第2部分:热轧带肋钢筋

GB/T 1499.3 钢筋混凝土用钢 第3部分:钢筋焊接网

GB/T 1768 色漆和清漆 耐磨性的测定 旋转橡胶砂轮法(GB/T 1768—2006,ISO 7784-2:1997,IDT)

GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 3505—2009 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 术语、定义及表面结构参数(ISO 4287:1997,IDT)

GB/T 8923.1—2011 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分:未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级(ISO 8501-1:2007,IDT)

GB/T 13452.2—2008 色漆和清漆 漆膜厚度的测定(ISO 2808:2007,IDT)

GB/T 13788 冷轧带肋钢筋

GB/T 20624.2—2006 色漆和清漆 快速变形(耐冲击性)试验 第2部分:落锤试验(小面积冲头)(ISO 6272-2:2002,IDT)

GB/T 50152 混凝土结构试验方法标准

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**涂层钢筋 coated bar**

熔融结合环氧涂层的钢筋、焊接网和成品钢筋。

### 3.2

**涂覆前处理 conversion coating**

涂覆前对金属表面预处理,以促进涂层附着,提高耐腐蚀和抗起泡能力。

### 3.3

**剥离 disbonding**

熔融结合环氧涂层与钢筋表面间粘结失效。