



中华人民共和国国家标准

GB/T 25820—2018
代替 GB/T 25820—2010

包装用钢带

Steel strip for packing

2018-05-14 发布

2019-02-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 25820—2010《包装用钢带》，与 GB/T 25820—2010 相比，主要技术变化如下：

- 增加了按照缠绕方式分类(见 3.2.3)；
- 调整捆带的宽度(见表 1,2010 年版表 1)；
- 统一厚度、宽度和外形偏差,不再区分普通用捆带和机用捆带(见第 5 章,2010 年版第 5 章)；
- 取消了 650KD、730KD、780KD 等三个低强度牌号及相关要求(见表 4,2010 年版 3.2.1)；
- 调整了 830KD、880KD、930KD、980KD 等四个牌号的断后伸长率要求,按照产品厚度进行规定(见表 4,2010 年版表 4)；
- 增加了镀锌捆带的耐盐雾时间要求(见 6.3)；
- 增加了对捆带包装的详细信息要求(见第 8 章)；
- 增加了标志和质量证明书的内容；
- 将捆带反复弯曲性能要求作为资料性附录 A(见附录 A)；
- 增加了附录 B(规范性附录)捆带外形的定义及测量方法。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:无锡市方正金属捆带有限公司、鞍山发蓝股份公司、安徽马钢和菱实业有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:王宏、王洪珂、宋志方、王恩栋、周成、张维旭、胡羽凡、高宏、孔庆钢、何广生、鲁茜、胡韵辰、谷安任、宋焯、杨添麟、沈敏燕。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 25820—2010。

包 装 用 钢 带

1 范围

本标准规定了包装用钢带的牌号表示方法和分类、订货内容、尺寸、外形及允许偏差、技术要求、检验和试验、包装、标志、运输及质量证明书。

本标准适用于金属材料、玻璃、轻工产品、物流运输等包装捆扎用的钢带(以下简称捆带)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 235 金属材料 薄板和薄带 反复弯曲试验方法

GB/T 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 17505 钢及钢产品 交货一般技术要求

3 牌号表示方法和分类

3.1 牌号表示方法

捆带的牌号由规定的最小抗拉强度值和“捆带”汉语拼音首字母“KD”组成。

例如:830KD。

830——规定的最小抗拉强度值,单位为兆帕(MPa);

KD——“捆带”汉语拼音的首字母。

3.2 分类

3.2.1 按强度分:

- a) 普通捆带:830 KD、880 KD;
- b) 高强捆带:930 KD、980 KD;
- c) 超高强捆带:1150KD、1250KD、1350KD。

3.2.2 按表面状态分:

- a) 发蓝:指成品表面为氧化膜和蜡保护层。
- b) 涂漆:指成品表面为漆和蜡保护层。
- c) 镀锌:指成品表面为锌(锌合金)和蜡保护层。

3.2.3 按缠绕方式分:

- a) 单式缠绕(以下简称单式):成品缠绕成卷时,缠绕中心点为固定的成卷方式。
- b) 复式缠绕(以下简称复式):成品缠绕成卷时,缠绕中心点延一轴线的约定距离,作往复运动的成卷方式。