



中华人民共和国国家标准

GB/T 25820—2025

代替 GB/T 25820—2018

包装用钢带

Steel strapping for packaging

(ISO 24259:2022, MOD)

2025-03-28 发布

2025-10-01 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 25820—2018《包装用钢带》，与 GB/T 25820—2018 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了牌号表示方法(见 2018 年版的 3.1)；
- b) 增加了“钢带、镰刀弯、平直度和扭曲度”术语和定义(见第 3 章)；
- c) 增加了表面分类“光亮”，调整“镀锌”表面为“电镀锌”(见 4.2, 2018 年版的 3.2.2)；
- d) 4.2 增加了表面注释说明，调整涂镀层厚度为“不小于 0.5 μm ”(见 4.2, 2018 年版的 6.2.1、6.2.2)；
- e) 增加了各分类的英文缩写；调整“表面状态和缠绕方式定义至附录 C”(见 4.1、4.2、4.3, 2018 年版的 3.2.2、3.2.3)；
- f) 调整“订货内容”为“订货信息”，删除“牌号”要求(见第 9 章, 2018 年版的第 4 章)；
- g) 删除了 1.0×19、1.0×25.4、1.2×40 规格，新增了 0.7×31.75、1.27×31.75、1.45×31.75、1.2×50、1.27×50、规格(见 5.1, 2018 年版的 5.1)；
- h) 调整厚度偏差统一为 ± 0.035 mm，调整宽度偏差为 ± 0.10 mm(见 5.2, 2018 年版的 5.2、5.3)；
- i) 删除了焊接要求，不允许有焊接头，增加了复绕卷重和卷外形尺寸要求(见 5.5, 2018 年版的 5.5)；
- j) 超高强度 1 150 MPa、1 250 MPa 和 1 350 MPa 级别厚度调整为 1.0 mm~1.45 mm(见 5.1, 2018 年版的表 4)；
- k) 删除了注解 1 150 MPa、1 250 MPa 和 1 350 MPa 拉伸比例试样要求(见 2018 年版的表 4)；
- l) 增加了镀锌钢带镀层、锌花和光泽度要求(见 6.2.3)；
- m) 删除了带缺陷交货要求(见 2018 年版的 6.4.3)；
- n) 增加了光泽度检查要求(见 7.1)；
- o) 增加了拉伸试验试样长度要求，标距测量设备数显要求(见 7.3)；
- p) 增加了“表 9”光泽度检测方法要求(见表 9, 2018 年版的表 5)；
- q) 调整了成品包装至附录 F(见附录 F, 2018 年版的第 8 章)；
- r) 调整了验收和复验要求(见 7.6, 2018 年版的 7.7)；
- s) “附录 D 反复弯曲性能”，弯曲半径调整为 $R = 5$ mm，增加反复弯曲试验图示(见附录 D, 2018 年版的附录 A)。

本文件修改采用 ISO 24259:2022《包装用钢带》。

本文件与 ISO 24259:2022 相比，在结构上有较多调整。两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 24259:2022 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：

- 1) 增加了附录 D(资料性)D.1 试样要求；
- 2) 将附录 D(资料性)表 D.1 中方法弯曲次数半径 R 由 3 mm 更改为 5 mm；
- 3) 删除了附录 F(资料性)F.2.2 和 F.2.3 中捆扎带数量和捆扎布局要求。

GB/T 25820—2025

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：鞍山发蓝股份公司、冶金工业信息标准研究院、无锡市方正金属捆带有限公司、深圳市希洛奥德科技有限公司、石家庄市梓起机电设备科技有限公司。

本文件主要起草人：王恩栋、鲁茜、李倩、王宏、周新强、林阳、鲍泽河、崔哲、宋焯、田子健、孙梦寒。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2010年首次发布为GB/T 25820—2010，2018年第一次修订，本次为第二次修订。

包装用钢带

1 范围

本文件规定了包装用钢带的分类,尺寸、外形和偏差、技术要求,检验和试验,标志,订货信息,运输及数值修约等要求。

本文件适用于金属材料、玻璃、轻工产品、物流运输等领域的包装用钢带(以下简称“钢带”)。

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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法(GB/T 228.1—2021,ISO 6892-1:2019,IDT)

GB/T 235 金属材料 薄板和薄带 反复弯曲实验方法(GB/T 235—2013,ISO 7799:1985,MOD)

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 10125—2021,ISO 9227:2006,IDT)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

包装用钢带 steel strapping

碳钢或合金钢经热处理而成,用于工业制品捆扎、加固、连接和运输过程的手动或自动机械捆扎的金属钢带。

3.2

镰刀弯 camber

在钢带凹边上进行测量时,边沿与直线的最大偏差。

3.3

平直度 flatness

钢带下表面与水平面之间的最大距离。

3.4

扭曲度 twist

钢带下表面与水平面形成的最大倾角。