

ICS 77.140.60
H 44



中华人民共和国国家标准

GB/T 25826—2010

钢筋混凝土用环氧涂层钢筋

Epoxy-coated steel for the reinforcement of concrete

2010-12-23 发布

2011-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
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。

本标准与国际标准 ISO 14654:1999《钢筋混凝土用环氧树脂涂层钢》(英文版)的一致性程度为非等效。

本标准与 ISO 14654:1999 相比,主要变化如下:

- 删除了国际标准的前言和引言;
- 将标准名称修改为《钢筋混凝土用环氧涂层钢筋》;
- 对标准的编写格式进行了修改;
- 增加了环氧涂层钢筋的分类代号、产品型号表示方式;
- 修改了涂层厚度指标;
- 增加了目视评定锈蚀等级检验方法;
- 增加了出厂组批规则和交货检验、型式检验;
- 将附录 A 试验方法、频率及复验并入标准正文。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B、附录 C 为资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:中冶建筑研究总院有限公司、冶金工业信息标准研究院、天铁轧二制钢有限公司、杜邦华佳化工有限公司、山东德瑞防腐材料有限公司、莱芜钢铁股份公司、江苏永钢集团有限公司、国家金属制品质量监督检验中心、首钢总公司。

本标准主要起草人:朱建国、冯超、陈洁、史国明、刘宝石、张立新、汪荣荫、逯彦国、李丰功、张先轶、洪涛、杜显威、何菊明。

钢筋混凝土用环氧涂层钢筋

1 范围

本标准规定了混凝土用熔融结合环氧涂层钢筋和成品钢筋的术语和定义、产品型号、订货内容、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书等。

本标准适用于涂覆前、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 1499.1 钢筋混凝土用钢 第1部分:热轧光圆钢筋

GB 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 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

GB/T 8923—1988 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

GB 13788 冷轧带肋钢筋

GB/T 13452.2—2008 色漆和清漆 漆膜厚度的测定

GB 50152 混凝土结构试验方法标准

GB/T 20624.2 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)

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。

3.4

熔融结合环氧涂层 fusion-bonded epoxy coating

以粉末形式喷涂在已加热的洁净金属表面上,固化后形成的连续涂层。涂层包含热固性环氧树脂、固化剂、颜料及其他添加料。