

ICS 77.140.15  
CCS H 44



# 中华人民共和国国家标准

GB 13788—2024  
代替 GB/T 13788—2017

## 冷轧带肋钢筋

Cold rolled ribbed steel bars

2024-06-25 发布

2024-09-25 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 13788—2017《冷轧带肋钢筋》，与 GB/T 13788—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 删除了 CRB680H(见 2017 年版的 4.2、5.1、5.6.1、表 3、图 5)；
- 更改了产品规格(见 5.1、表 1,2017 年版的 5.1、表 1)；
- 删除了四面肋外形及其相关规定(见 2017 年版的 5.2、表 2)；
- 更改了原料的有关规定(见 6.1、附录 A,2017 年版的 6.1)；
- 更改了交货状态的有关规定(见 6.2,2017 年版的 6.2)；
- 更改了 CRB550 断后伸长率指标、CRB650 和 CRB800 最大力总延伸率指标(见表 2,2017 年版的表 3)；
- 增加了出厂检验中“盘”“卷”的有关规定(见表 4)；
- 更改了钢筋牌号标志(见 9.2,2017 年版的 9.2)。

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。

本文件由中华人民共和国工业和信息化部提出并归口。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1992 年首次发布为 GB 13788—1992,2000 年第一次修订,2008 年第二次修订；
- 2017 年第三次修订为 GB/T 13788—2017；
- 本次为第四次修订。

# 冷轧带肋钢筋

## 1 范围

本文件规定了冷轧带肋钢筋(以下简称钢筋)的牌号、尺寸、外形、重量及允许偏差、原料及性能、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本文件适用于普通钢筋混凝土、制造焊接网、预应力混凝土用冷轧带肋钢筋。

## 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 222 钢的成品化学成分允许偏差

GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 2103 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 17505 钢及钢产品 交货一般技术要求

GB/T 21839 预应力混凝土用钢材试验方法

GB/T 28900 钢筋混凝土用钢材试验方法

YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**冷轧带肋钢筋** **cold rolled ribbed steel bars**

热轧圆盘条经冷轧后,在其表面带有沿长度方向均匀分布的横肋的钢筋。

### 3.2

**公称直径** **nominal diameter**

与钢筋的公称横截面积相等的圆的直径。

### 3.3

**相对肋面积** **specific projected rib area**

横肋在与钢筋轴线垂直平面上的投影面积与钢筋公称周长和横肋间距的乘积之比。

### 3.4

**横肋间隙** **rib spacing**

钢筋圆周上横肋不连续部分在垂直于钢筋轴线平面上投影的弦长。

## 4 牌号

钢筋分为 CRB550、CRB600H、CRB650、CRB800、CRB800H 五个牌号。CRB550、CRB600H 为普