



宝山钢铁股份有限公司企业标准

Q/BQB 560—2023
代替 Q/BQB 560—2018

钢质连续抽油杆用盘条

Wire rods for steel sucker rods

2023-04-09 发布

2023-07-01 实施

宝山钢铁股份有限公司 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。

本文件根据本企业产品和工艺特点制定。

本文件代替Q/BQB 560—2018。本文件与Q/BQB 560—2018相比，除编辑性改动外，主要变化如下：

- 更改了规范性引用文件，部分标准改为不注日期方式引用（其最新版本，包括所有的修改单适用于本文件）（见第2章，2018年版的第2章）；
- 增加“3 术语和定义”章节；
- “订货所需信息”章节更改为“订货内容”（见第4章，2018年版的第3章）；
- 增加对拉伸试验方法和试验速率的规定（见7.1，2018年版的6.1）。

本文件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部提出。

本文件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部归口。

本文件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部起草。

本文件主要起草人：许晴。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：2018年首次发布，本次为第一次修订。

钢质连续抽油杆用盘条

1 范围

本文件规定了油田钢质连续抽油杆用盘条的尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、检验与试验、包装、标志和检验文件等。

本文件适用于宝山钢铁股份有限公司生产的供油田用钢质连续抽油杆的热轧盘条。

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；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 223 钢铁及合金化学分析方法

GB/T 228.1—2021 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10561—2005 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法

GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法

GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法（常规方法）

GB/T 20125 低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法

GB/T 20126 非合金钢 低碳含量的测定 第2部分：感应炉（经预加热）内燃烧后红外吸收法

Q/BQB 500 盘条包装、标志及检验文件的一般规定

Q/BQB 501 盘条尺寸、外形、重量及允许偏差

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 订货内容

按本文件订购盘条的合同或订单应包括下列内容：

- a) 本文件号；
- b) 牌号；

- c) 规格及尺寸精度级别;
- d) 重量;
- e) 包装方式;
- f) 其它特殊要求。

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

可供盘条的公称直径范围为：20.0 mm~25.0 mm。尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 Q/BQB 501 的规定。

6 技术要求

6.1 牌号及化学成分

6.1.1 钢的牌号及化学成分（熔炼成分）应符合表 1 的规定。

6.1.2 盘条的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

6.2 冶炼方法

钢由氧气转炉或电炉冶炼，若需方无特别指定，则冶炼方法由供方确定。

表 1

牌号	化学成分（质量分数）/%									
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Al _t	Cu
B20Cr2MoNi	0.17~0.23	0.15~ 0.30	0.40~ 0.60	≤0.015	≤0.010	1.80~ 2.10	0.15~ 0.25	0.15~ 0.25	0.02~ 0.05	≤0.20
注：B20Cr2MoNi 为宝钢研制牌号。										

6.3 交货状态

盘条以热轧状态交货。

6.4 力学性能

盘条热处理样坯制成的试样测出的力学性能应符合表 2 的规定。

表 2

牌号	热处理制度		力学性能				
	淬火	回火	屈服强度 $R_{p0.2}$ /MPa	抗拉强度 R_m /MPa	断后伸长率 A /%	断面收缩率 Z /%	常温冲击吸收 能量 KV_2 /J
B20Cr2MoNi	830 °C~870 °C油（水）冷	550 °C~650 °C空冷	≥850	≥960	≥12	≥50	≥70

6.5 非金属夹杂物

盘条应进行非金属夹杂物检验。盘条的非金属夹杂物应按 GB/T 10561—2005 的 A 法评级，其 A、B、

C、D 各类夹杂物级别（粗系或细系）应分别不大于 2.5 级，且 A、B、C 三类夹杂物级别（粗系或细系）之和应不大于 5.5 级。

6.6 表面质量

6.6.1 盘条表面应光滑，不应有裂纹、折叠、结疤、耳子等对使用有害的缺陷。允许有局部的压痕、凸块、凹坑、麻面，但其深度或高度（从实际尺寸算起）：A 级精度应不大于 0.15 mm；B、C 级精度应不大于 0.10 mm。允许有横向深度不超过 0.1 mm 且纵向深度不超过 0.4 mm 的划痕。

6.6.2 盘条应将头尾有害缺陷部分切除，其截面不应有缩孔、分层及夹杂。

6.6.3 盘条表面氧化铁皮重量应不大于 7 kg/t，若供方在工艺上有保证，可不作检验。

6.7 其它特殊要求

根据需方要求，经供需双方协议，可进行其它项目的检验，指标由供需双方协议规定。

7 检验与试验

7.1 检验项目、试样数量、取样方法及部位、试验方法

每批盘条的检验项目、试样数量、取样方法及部位、试验方法应按表 3 的规定执行。

拉伸试验应按照 GB/T 228.1—2021 的方法 B。为了改善测量结果的再现性，推荐采用横梁位移速率控制方法，测定屈服强度的横梁位移速率为 $0.00083 \times L_c$ (mm/s) 或 $0.05 \times L_c$ (mm/min)；屈服强度测得后，横梁位移速率为 $0.0067 \times L_c$ (mm/s) 或 $0.4 \times L_c$ (mm/min)。

表 3

序号	检验项目	试样数量	取样方法及部位	试验方法
1	化学成分（熔炼成分）	1 个/炉	GB/T 20066	GB/T 223、GB/T 4336、GB/T 20123、GB/T 20125、GB/T 20126
2	拉伸试验	2 个/批	GB/T 2975、不同根盘条	GB/T 228.1—2021
3	冲击试验	2 个/批	不同根盘条	GB/T 229
4	非金属夹杂物	2 个/批	不同根盘条	GB/T 10561—2005
5	尺寸	逐盘	Q/BQB 501	千分尺、游标卡尺
6	表面	逐盘	—	目测

7.2 氧化铁皮检验方法

取一盘至数盘盘条试样称其重量，去除表面氧化铁皮再称其重量，前后重量差为试样的氧化铁皮重量。每吨盘条的氧化铁皮重量的计算公式为：

$$\frac{\text{试样的氧化铁皮重量}(kg)}{\text{试样重量}(kg)} \times 1000(kg/t)$$

7.3 组批规则

盘条应成批检验，每批由同一牌号、同一炉号、同一尺寸的盘条组成。

7.4 复验与判定规则

任何检验如有一项试验结果不符合标准要求，除将该不合格盘条剔除外，并从同一批中再任取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验。复验结果（包括该项试验所要求的任一指标）即使有一个指标不合格，则整批不得交货。但供方可对该批中未检验的盘条逐盘进行分析，合格者亦可交货。

8 包装、标志及检验文件

盘条的包装、标志及检验文件应符合 Q/BQB 500 的规定。

9 数值修约规则

数值判定采用修约值比较法，数值修约规则应符合 GB/T 8170 的规定。
