

造币用冷连轧钢带

1 范围

本标准规定了制造镀镍硬币钢芯的冷连轧钢带的尺寸、外形、重量、技术要求、检验和试验、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的，供制造镀镍硬币钢芯的冷连轧钢带（以下简称钢带）。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 222 - 1984 钢的化学分析用试样取样法及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 - 2002 金属材料 室温拉伸试验方法
- GB/T 230 - 1991 金属洛氏硬度试验方法
- GB/T 2975 - 1998 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备
- GB/T 8170 - 1987 数值修约规则
- Q/BQB 400-2003 冷轧产品的包装、标志及质量证明书
- Q/BQB 401-2003 冷连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- SAE J911 - 1998 冷轧钢板表面粗糙度和峰值数测量方法

3 订货所需信息

3.1 订货时用户需提供下列信息：

- a) 本企业标准号
- b) 牌号
- c) 边缘状态(切边 EC，不切边 EM)
- d) 重量
- e) 包装方式

3.2 如订货合同中未注明尺寸及不平度精度、边缘状态，则本标准产品除产品厚度外，按普通的尺寸和不平度精度、FB 级表面质量的切边钢带供货。

4 尺寸、外形、重量及允许偏差

4.1 钢带的可供厚度和宽度按表 1 的规定。

表 1

牌 号	可供规格 mm	用途
BZB	厚度：0.8 ~ 1.50 宽度：900 ~ 1300	制造镀镍硬币钢芯

4.2 公称厚度允许偏差

钢带的厚度允许偏差为 $\pm 0.020\text{mm}$ 。

4.3 钢带卷重应为 6.0 ~ 12.0 吨。

4.4 其它尺寸、外形、重量及允许偏差按 Q/BQB 401 的规定。

5 技术要求

5.1 化学成分

5.1.1 钢的化学成分(熔炼分析)应符合表 2 的规定。

表 2

牌 号	化 学 成 分 (熔 炼 分 析) %					
	C	Si	Mn	P	S	Al t
BZB	0.004 ~ 0.012	0.03	0.20	0.030	0.030	0.050

5.1.2 钢带的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

5.2 交货状态

钢带以冷连轧不退火状态交货。

5.3 钢带在交货状态下的硬度应为 HRB90 ~ HRB99，硬度值为三次试验的平均值。如供方能保证，可不进行硬度试验。

5.4 表面结构

钢带表面外观必须均匀光滑，其表面粗糙度 $Ra \leq 0.7 \mu\text{m}$ 。

5.5 表面质量

5.5.1 钢带表面不得有气泡、结疤、裂纹、夹杂等对使用有害的缺陷，钢带不得有分层。

5.5.2 钢带的表面质量级别为较高级的精整表面 FB(O3)，表面允许有少量不影响成型性及涂、镀附着力的缺陷，如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及氧化色等。

5.5.3 由于钢带没有机会切除带缺陷部分，因此钢带允许带缺陷交货，但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的 6%。

6 检验和试验

6.1 钢带的外观用肉眼检查。

6.2 钢带的尺寸、外形应用合适的测量工具测量。

6.2.1 对于切边钢带，厚度测量点距边部不小于 5mm 的任意点；对于不切边钢带，厚度测量点距边部不小于 25mm 的任意点。

6.2.2 其它尺寸、外形的测量方法按 Q/BQB401 的规定。

6.3 每批钢带的检验项目、试验数量、取样方法和试验方法应符合表 3 的规定。

表 3

序号	检验项目	试验数量(个)	取样方法	试验方法
1	化学分析	1/炉	GB/T 222	GB/T 223
2	硬度	1	GB/T 2975	GB/T 230
4	表面粗糙度	-		SAE J911

6.4 钢带按批检验，每批由不大于 30 吨的同牌号钢带所组成。

6.5 复验

6.5.1 如有某一项试验结果不符合标准要求，则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。

6.5.2 复验结果(包括该项目试验所要求的所有指标)合格，则整批合格。复验结果(包括

该项目试验所要求的所有指标)即使有一个指标不合格,则复验不合格。

6.5.3 如复验不合格,则已做试验且试验结果不合的单件不能验收,但该批材料中未做试验的单件可逐件重新提交试验和验收。

7 包装、标志及质量证明书

钢带包装、标志及质量证明书按 Q/BQB 400 的规定。如需方对包装重量有特殊要求,应在合同中注明。

8 数值修约规则

数值修约规则应符合 GB/T 8170 的规定。

附加说明:

本标准代替 BZJ406-1999。

本标准与 BZJ406-1999 相比主要变化如下:

- 原暂行技术条件上升为企业标准;
- 扩大可供规格范围;
- 增加对以不切边状态交货产品的描述;
- 修改厚度允许偏差;
- 钢带允许带缺陷部分从 8% 修改为 6%;
- 修改复验的规定;
- 增加数值修约规则的规定。

本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部提出。

本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部起草。

本标准起草人 施鸿雁。

本标准于 1992 年首次发布,1999 第一次修订。