

宝山钢铁股份有限公司暂行供货技术条件

药芯焊丝用冷连轧钢带

BZJ 465 - 2003

1 范围

本暂行供货技术条件适用于宝山钢铁股份有限公司生产的药芯焊丝用冷连轧钢板及钢带，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。

- Q/BQB 401-2003 冷连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
Q/BQB 402-2003 冷连轧碳素钢板及钢带

3 尺寸、外形、重量及允许偏差

- 3.1 宽度允许偏差为 $0 \sim +2\text{mm}$ 。
3.2 在任意 1000mm 长度上的镰刀弯应不大于 1mm。
3.3 成品厚度为 $0.8 \sim 1.2\text{mm}$ ，厚度允许偏差为 $\pm 0.04\text{mm}$ 。
3.4 外形、重量及允许偏差的其他要求按 Q/BQB 401 的规定。

4 技术要求

- 4.1 钢带的牌号、化学成分（熔炼成分）成品成分允许偏差应分别符合表 1、表 2 的规定。

表 1

牌号	化 学 成 分 %						
	C	Si	Mn	P	S	N	Al
St15-T	0.012 ~ 0.030	0.028	0.18 ~ 0.32	0.012	0.008	0.005	0.05

表 2

牌号	成 品 化 学 成 分 允 许 偏 差 %						
	C	Si	Mn	P	S	N	Al
St15-T	± 0.004	+0.005	± 0.03	+0.003	+0.005	+0.001	+0.01

- 4.2 钢带的力学性能和工艺性能应符合表 3 的规定。

表 3

牌号	屈服强度 MPa 不大于	抗拉强度 MPa	断后伸长率 % ($L_0=80\text{mm}$, $b=20\text{mm}$) 不小于	表面粗糙度 μm	硬 度 HRB
St15-T	210	250 ~ 350	38	1.0 ~ 2.0	30 ~ 60

- 5 钢带的其他技术要求及验收规则、试验方法、包装、标志和质量证明书等应符合 Q/BQB402 的规定。