

宝山钢铁股份有限公司暂行供货技术条件

BZJ 493 - 2004

冷连轧碳素及低碳轧硬钢卷（轧硬卷）

1 范围

本标准规定了冷连轧碳素及低碳轧硬钢卷的尺寸、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精密带钢厂生产的厚度为 0.17mm ~ 0.80mm，为宽度 750mm ~ 1020mm 的冷连轧碳素及低碳轧硬钢卷（以下简称轧硬卷）。

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 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

3 订货所需信息

3.1 订货时用户应提供如下信息：

- a) 产品名称
- b) 本产品标准号
- c) 牌号
- d) 产品规格及厚度精度
- e) 包装方式
- f) 用途

3.2 如订货合同中未注明厚度精度和包装方式，则本标准产品按普通厚度精度供货，并按供方提供的包装方式包装。

4 尺寸、外形、重量及允许偏差

4.1 厚度允许偏差

4.1.1 轧硬卷的厚度允许偏差应符合 Q/BQB401 表 4 中规定的最小屈服强度 $<280\text{MPa}$ 时的相应规定。

4.1.2 焊缝处总长度 15m 内的厚度允许偏差可比规定值超过 50%。

4.2 宽度允许偏差

4.2.1 轧硬卷的宽度允许偏差为 $0 \sim +5\text{mm}$ 。

4.2.2 轧硬卷的边裂或锯齿边应不大于 2mm，内芯 50 米内的边裂或锯齿边应不大于 3mm。

4.3 轧硬卷的内径为 508mm。

宝山钢铁股份有限公司 2004 - 01 - 17 发布

2004 - 02 - 15 实施

4.4 外形

4.4.1 轧硬卷的波浪度（浪高与浪长之比）应不大于 3%。

4.4.2 轧硬卷的塔形应不大于 40mm。

4.5 重量

轧硬卷按实际重量交货。

5 技术要求

5.1 牌号和化学成分

5.1.1 钢的牌号和化学成分（熔炼分析）应符合表 1 的规定。

表 1

牌号	化 学 成 分 %				
	C	Mn	P	S	Alt ^a
CDCM-SPCC	0.12	0.50	0.035	0.025	0.020
CDCM-SPCD	0.10	0.45	0.030	0.025	0.020
CDCM-SPCE CDCM-SPCEN	0.08	0.40	0.025	0.020	0.020
CDCM-DC01	0.10	0.50	0.035	0.025	0.020
CDCM-DC03	0.08	0.45	0.030	0.025	0.020
CDCM-DC04	0.08	0.40	0.025	0.020	0.020

^a 对于所有牌号当 C 0.01 时 Alt 0.015。

5.1.2 轧硬卷的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T222 的规定。

5.2 冶炼方法

轧硬卷所用的钢采用氧气转炉冶炼。

5.3 交货状态

轧硬卷经酸洗、冷轧后交货，未经电解脱脂及热处理，表面不涂防锈油，边缘状态为轧制边。

5.4 力学性能

如需方要求提供硬度值可在订货时协商。

5.5 表面质量

5.5.1 轧硬卷表面允许有无明显手感的划伤、压痕和辊印以及少量残余乳化液痕迹存在。不允许有裂纹、夹杂等对使用有害的缺陷，轧硬卷不得有分层。

5.5.2 轧硬卷由于没有机会切除带缺陷部分，因此允许带缺陷交货，但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的 6%。

5.6 轧硬卷内的焊缝数应不多于 1 个。

6 检验和试验

6.1 轧硬卷的外观用肉眼检查。

6.2 轧硬卷的尺寸和外形应选用合适的测量工具测量。

6.3 轧硬卷的厚度测量点为距边部不小于 25mm 的任意点。

6.4 轧硬卷的检验项目、试样数量、取样方法及试验方法应符合表 2 的规定。

表 2

序号	检验项目	试样数量（个）	取样方法	试验方法
1	化学分析	1/炉	GB/T 222	GB/T 223

7 包装、标志及质量证明书

轧硬卷的包装、标志及质量证明书应符合 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。
