



中华人民共和国国家标准

GB/T 15675—2008
代替 GB/T 15675—1995

连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带

Continuously electrolytically zinc/zinc-nickel alloy coated steel sheet and strip

2008-10-10 发布

2009-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准是在总结我国连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带的生产、使用情况,同时参考 EN 10152:2003《冷成形用电镀锌冷轧扁平钢材——技术交货条件》(英文版),EN 10271:1998《电镀锌镍扁平钢材——技术交货条件》(英文版),EN 10336:2007《连续热浸镀层和电镀镀层钢板及钢带——冷成形用多相钢交货技术条件》(英文版),JFS A 3021:1998《汽车用电镀锌钢板及钢带》和 JFS A 3041《汽车用电镀锌镍钢板及钢带》的基础上对 GB/T 15675—1995《连续电镀锌冷轧钢板及钢带》进行了修订。

本标准代替 GB/T 15675—1995《连续电镀锌冷轧钢板及钢带》。

本标准与 GB/T 15675—1995 相比,对下列主要技术内容进行了修改:

- 标准名称修改为《连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带》;
- 范围中增加了锌镍合金镀层的钢板及钢带;
- 新增了烘烤硬化钢、高强度无间隙原子钢和双相钢等基板的电镀产品;
- 新增了锌镍合金镀层、耐指纹处理的定义;
- 修改了牌号命名方式;
- 根据实际情况,将表面质量的要求区分为三种级别;
- 新增了无铬的环保表面处理方式;
- 成分和性能直接参考基板要求,并根据镀层重量不同,对锌镍镀层的钢板性能进行适当调整;
- 修改了镀层粘附性的规定;
- 修改了镀层重量的要求,并规定了单面单点值要求;
- 对于钢带状态交货的产品,其表面有缺陷的部分的长度由 8%调整为 6%。

本标准附录 A 为规范性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:宝山钢铁股份有限公司。

本标准主要起草人:李玉光、涂树林、徐宏伟、孙忠明、施鸿雁、于成峰、许晴。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15675—1995。

连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带

1 范围

本标准规定了连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带(以下简称钢板及钢带)的术语和定义、分类和代号、尺寸、外形、重量、技术要求、检验和试验、包装、标志和质量证明书等要求。

本标准适用于汽车、家电、电子等行业使用的电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带。

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 247 钢板和钢带检验、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 1839 钢产品镀锌层质量试验方法

GB/T 5213 冷轧低碳钢板及钢带

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求(GB/T 17505—1998, eqv ISO 404:1992)

GB/T 20564.1 汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第1部分:烘烤硬化钢

GB/T 20564.2 汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第2部分:双相钢

GB/T 20564.3 汽车用高强度冷连轧钢板及钢带 第3部分:高强度无间隙原子钢

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

纯锌镀层 electrolytic zinc coating(ZE)

连续电镀锌生产线通过电镀法生产的由纯锌组成的镀层,镀层不含任何对粘结剂结合力或涂漆性能有害的微量元素。

3.2

锌镍合金镀层 electrolytic zinc-nickel coating(ZN)

连续电镀锌生产线通过电镀法生产的由锌镍合金组成的镀层,镀层中镍的质量分数范围约为8%~15%,其余成分为锌。

3.3

耐指纹处理 anti-fingerprint treatment

对钢板及钢带表面进行电解钝化处理并涂耐指纹膜,以提高电子或电气产品的耐玷污性。

4 分类和代号

4.1 牌号表示方法

钢板及钢带的牌号由基板牌号和镀层种类两部分组成,中间用“+”连接。

示例 1:DC01+ZE,DC01+ZN

DC01——基板牌号