



中华人民共和国国家标准

GB/T 14977—2008
代替 GB/T 14977—1994

热轧钢板表面质量的一般要求

General requirement for surface condition of hot-rolled steel plates

2008-12-06 发布

2009-10-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
热轧钢板表面质量的一般要求
GB/T 14977—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字

2009年3月第一版 2009年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-35808

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

本标准修改采用 EN 10163-2:2004《热轧钢板、宽扁钢和型钢表面状态的交货要求 第 2 部分：钢板和宽扁钢》。

本标准与 EN10163-2:2004 的主要技术性差异有：

- 对缺陷部分增加了 5.3.1.2.1 和 5.3.1.2.3 的规定；
- 增加了对焊补时，堆高的具体规定；
- 增加了“6 数值修约”一章。

本标准代替 GB/T 14977—1994《热轧钢板表面质量的一般要求》。与原标准对比，主要变化如下：

- 将标准的适用范围扩大为 3 mm~400 mm 的钢板；
- 增加了“2 规范性引用文件”一章；
- 增加了“4 分类”一章，把表面质量分为 2 类，每类又分为 3 级；
- 增加钢板表面一般要求；
- 对表面不连续的影响面积的测定进行了修改；
- 删除了原标准中 4.2.1；
- A 类缺陷增加 5.3.2.2.1；
- 对缺陷的修整进行了详细的规定；
- 对焊补做了具体的要求。

本标准附录 A 和附录 B 为资料性附录。

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。

本标准主要起草单位：首钢总公司、天津钢铁有限公司、冶金工业信息标准研究院、鞍钢股份有限公司。

本标准主要起草人：师莉、张炳成、许克亮、王晓虎、朴志民、王丽萍、孙国庆。

本标准 1994 年首次发布。

热轧钢板表面质量的一般要求

1 范围

本标准规定了热轧钢板表面质量的术语和定义、分类、要求、数值修约。

本标准适用于厚度为 3 mm~400 mm 的单张轧制的热轧钢板和由热轧卷剪切而成的剪切钢板,以下均简称钢板。

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。

YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定原则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

缺欠 imperfections

除裂纹、结疤和拉裂外,深度和(或)面积不大于规定界限值的表面不连续。

3.2

缺陷 defects

包括所有裂纹、结疤和拉裂,深度和(或)面积大于规定界限值的表面不连续。

注:常见表面不连续的描述见附录 A(资料性附录)。

4 分类

4.1 表面质量分为 A、B 两类:

——A 类:表面质量应符合 5.3.1 和 5.4.1.3 的要求,表面不连续和修磨部分的剩余厚度可以小于钢板允许的最小厚度。

——B 类:表面质量应符合 5.3.2 和 5.4.1.4 的要求,表面不连续和修磨部分的剩余厚度不得小于钢板允许的最小厚度。

4.2 每一类又分为 1、2、3 三级:

——1 级:铲削和(或)修磨后允许焊补,并符合 5.4.2.2.1 要求。

——2 级:只有在双方同意且在合同中注明时,才允许焊补,并符合 5.4.2.2.2 要求。

——3 级:不允许焊补。

注:表 B.1 给出了表面质量的分类及其要求。

5 要求

5.1 钢板表面的一般要求

5.1.1 无论钢板是否除鳞交货,生产厂应采取必要的措施,保证钢板的表面质量达到要求。生产厂可只考虑肉眼可见的表面不连续。轧制和热处理产生的氧化铁皮可能会隐藏表面不连续。

5.1.2 如果用户要求所有肉眼可见的表面不连续在交货前被识别、评价、修整(必要时),应按除鳞产品