

UDC 669.14.018.29-41
H 46



中华人民共和国国家标准

GB 711—88

优质碳素结构钢热轧厚钢板和宽钢带

Hot-rolled quality carbon structural steel plates and wide strips

1988-02-29 发布

1989-07-01 实施

国家标准局 发布

优质碳素结构钢热轧厚钢板和宽钢带

Hot-rolled quality carbon structural
steel plates and wide strips

本标准适用于厚度大于 4~60 mm 的优质碳素结构钢热轧厚钢板和宽钢带(以下简称钢带)。
厚度大于 60 mm 的钢板按供需双方协议供货。

1 尺寸、外形、重量及允许偏差

钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 GB 709—88《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》的规定。

2 技术要求

2.1 牌号和化学成分

2.1.1 钢的牌号和化学成分(熔炼分析)应符合表 1 的规定。

2.1.2 表 1 钢中残余铬、镍、铜含量供方如能保证,可不进行分析。

2.1.3 氧气转炉钢含氮量不大于 0.008%,供方如能保证,可不进行分析。

2.1.4 08 钢允许用铝代替硅脱氧。此时,钢中含锰量下限为 0.25%,含硅量不大于 0.03%,钢中酸溶铝 Al₁ 含量为 0.015%~0.065%或全铝 Al 含量为 0.02%~0.07%,牌号为 08Al。

2.1.5 成品钢板和钢带化学成分的允许偏差应符合 GB 222—84《钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差》的规定。供方如能保证,可不进行分析。

2.2 交货状态

2.2.1 钢板和钢带以热处理(正火、退火或高温回火)状态交货。热处理类别应在合同中注明,未注明者由供方确定。如经双方协议,并在合同中注明,在性能合格的情况下,钢板也可不经热处理交货。

2.2.2 用连轧机轧制的钢带(或钢板)允许以热轧状态交货。