



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 41763—2022

## 双辊铸轧热轧薄钢板及钢带的 尺寸、外形、重量及允许偏差

Dimension, shape, weight and tolerance for twin-roll casting thin  
gauge hot-rolled steel strip and sheet

2022-10-12 发布

2023-05-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：张家港中美超薄带科技有限公司、冶金工业信息标准研究院、敬业钢铁有限公司、江苏沙钢集团有限公司、江苏省沙钢钢铁研究院有限公司。

本文件主要起草人：施一新、冯庆晓、李晓波、张维旭、窦为学、聂文金、田子健、余慧、李化龙、史志鹏、孟静、周东生、黄久贵、刘志桥。

# 双辊铸轧热轧薄钢板及钢带的 尺寸、外形、重量及允许偏差

## 1 范围

本文件规定了双辊铸轧热轧薄钢板及钢带(以下简称“钢板及钢带”)的分类和代号、尺寸、尺寸允许偏差、外形、尺寸及外形的测量、重量及数值修约。

本文件适用于由双辊铸轧工艺生产的,厚度 0.6 mm~2.0 mm、宽度 900 mm~1 800 mm 的热轧薄钢带、纵切钢带,以及钢带横切成的钢板。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**双辊铸轧热轧薄钢板及钢带 twin-roll cast steel strip and sheet**

采用双辊铸轧工艺,将钢水直接浇铸出与最终厚度接近的铸带,后续经过小压下量热轧制成的薄钢板及钢带。

## 4 分类和代号

### 4.1 按边缘状态分类及代号如下:

- a) 切边,EC;
- b) 不切边,EM。

### 4.2 按尺寸精度分类及代号如下:

- a) 普通厚度精度,PT. A;
- b) 较高厚度精度,PT. B;
- c) 普通宽度精度,PW. A;
- d) 较高宽度精度,PW. B;
- e) 普通长度精度,PL. A;
- f) 较高长度精度,PL. B。

### 4.3 按表面处理方式分为:

- a) 热轧状态;
- b) 酸洗状态。