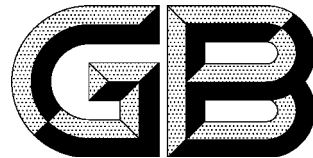


ICS 77.140.50
H 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 2518—2004
代替 GB/T 2518—1988

连续热镀锌钢板及钢带

Continuous hot-dip zinc-coated steel sheets and strips

2004-05-09 发布

2004-10-01 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
连 续 热 镀 锌 钢 板 及 钢 带
GB/T 2518—2004

*

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

<http://www.bzchs.com>

电话:63787337、63787447

2004年9月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号: 155066·1-21320

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准参考 ISO 3575:1996《商品级、固定成型级和冲压级连续热镀锌碳素钢薄板》,ISO 4998:1996《结构级连续热镀锌碳素薄钢板》和 DIN EN 10142:2000《连续热镀锌结构钢板及钢带供货技术条件》、DIN 10147:2000《冷成形用低碳钢连续热镀锌钢板及钢带供货技术条件》,并结合我国具体情况对 GB/T 2518—1988《连续热镀锌薄钢板及钢带》进行了修订。

本标准代替 GB/T 2518—1988《连续热镀锌薄钢板和钢带》。

本标准与 GB/T 2518—1988 相比,对下列主要技术内容进行了修改:

- 增加规范性引用文件、技术要求、需方提供的信息、检验、复验、检查和验收等;
- 增加热轧酸洗带钢作为镀锌钢板基材,扩大了产品的厚度范围;
- 增加镀锌钢板化学成分的内容;
- 增加结构级镀锌钢板系列品种;
- 增加无锌花镀锌层种类;
- 增加镀层重量的镀层分类;
- 改变表面质量级别划分方式;
- 增加漆封、磷化、不处理三项表面处理项目;
- 取消对镀锌钢板杯突值的规定,增加了 n 、 r 值的规定。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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:武汉钢铁(集团)公司、冶金工业信息标准研究院、黄石山力涂镀层工程技术有限公司。

本标准主要起草人:杨大可、刘友仁、黄颖、郑洪道、何明文、杨春甫、张才富、苏维嘉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 2518—1981、GB 2518—1988。

连续热镀锌钢板及钢带

1 范围

本标准规定了连续热镀锌钢板及钢带(以下简称钢板及钢带)的定义、分类与代号、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于宽度不小于 600 mm,公称厚度为 0.20 mm~5.0 mm 的连续热镀锌普通级、机械咬合级、冲压级(03、04、05、06 级)、结构级钢板及钢带。

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 222—1984 化学分析用试样取样方法及成品化学成分允许偏差
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)
- GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法(GB/T 232—1999,eqv ISO 7438:1985)
- GB/T 247 钢板和钢带验收、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 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1839 钢铁产品热镀锌层质量试验方法(GB/T 1839—1993,neq ISO 1460:1973)
- GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备(GB/T 2975—1998,eqv ISO 377:1997)
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
- GB/T 5027 金属薄板和薄带塑性应变比(r 值)试验方法(GB/T 5027—1999,eqv ISO 10113:1991)
- GB/T 5028 金属薄板和薄带拉伸应变硬化指数(n 值)试验方法(GB/T 5028—1999,eqv ISO 10275:1993)
- 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)

3 术语和定义

3.1

连续热镀锌钢板及钢带 continuous hot-dip zinc-coated steel sheets and strips

连续热镀锌钢板及钢带是在连续生产线上,将冷轧钢带或热轧酸洗钢带浸入锌含量(质量分数)不低于 98% 的镀液中,经热浸镀获得的镀锌钢板及钢带。

3.2

正常锌花镀层 spangle coating

锌层在正常凝固过程中,锌晶粒自由长大形成的具有明显锌花形貌的镀层。

3.3

小锌花镀层 minimized spangle coating

锌层在凝固过程中,锌晶粒被人为限制,形成尽可能细小的锌花镀层。