

附件 2

武钢冷轧一般家电用酸洗钢 SPHC-JD-P 交货技术条件

WJS(LZ) 108-2014A

替代 WJS(LZ) 108-2014

1 范围

本技术条件规定了一般家电用酸洗钢的牌号、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、包装、标志及质量证明书等。

本技术条件适用于厚度范围为1.5~4.5mm的武汉钢铁股份有限公司冷轧薄板总厂一分厂推拉酸洗机组生产的酸洗钢卷的交货与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本技术条件的引用而成为本技术条件的条款。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技术条件，凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本技术条件。

- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验
- GB/T 232 金属材料弯曲试验方法
- 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 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

3 牌号

一般家电用酸洗钢 SPHC-JD-P

4 尺寸、外形重量及允许偏差

4.1 钢带的公称尺寸应符合表 1 的规定。

表 1

产品形态	切边要求	厚度 (mm)	宽度 (mm)	长度 (mm)	卷内径 (mm)
钢卷	不切边	1.5~4.5	900~1320	C	Φ 610
钢卷	切边	1.5~3.0	900~1300	C	Φ 610

4.2 钢带宽度偏差应符合表 2 的规定。

表 2

切边要求	宽度允许偏差 (mm)
不切边	0~+20
切边	0~+5

4.3 钢带的厚度允许偏差应符合 GB/T 709 的规定。

4.4 钢带的不平度应符合 GB/T 709 的规定。如果用户对钢带的不平度有要求，在用户开卷设备能保证质量的前提下，供需双方可以协商规定并在合同在注明

4.5 钢带的镰刀弯每 2 米不得大于 4 mm。

4.3 钢卷头尾溢出边应不大于 40 mm，中部溢出边、塔形高度应不大于 30mm。

5 技术要求

5.1 化学成分应符合下表 3 的规定

表 3 (%)

牌号	C	Si	Mn	P	S
SPHC-JD-P	≤0.08	≤0.04	≤0.50	≤0.030	≤0.030

5.2 力学性能应符合下表 4 的规定

表 4

牌 号	抗拉强度 (Mpa)	延伸率 (%)		180度弯曲试验
		1.5~3.2	>3.2	
SPHC-JD-P	≥275	30	32	d=0.5a

说明：1、表中所列拉伸试验、弯曲试验适用于纵向试样
2、拉伸试验采用L0=50 mm, b=25 mm试样
3、取样部位：板宽1/4处；取钢卷尾部样

5.3 表面质量

5.3.1 钢板和钢带的表面质量其特征如下表所示：

表面级别	特征
普通级表面	表面允许有无手感的开卷应力横纹，允许有深度（或高度）不超过钢板厚度公差之半的麻点、凹面、划痕、压印等轻微、局部的缺陷，但应保证钢板及钢带允许的最小厚度，允许存在局部的欠酸洗、过酸洗和色差，不允许有夹杂、折叠、裂纹、锈蚀等对使用有害的缺陷。

5.3.2 涂油指钢板表面涂有具有一定防锈性能的防锈油。涂油要求由用户在订货时自行选择。若采用最简包装方式或简包装方式，为避免生锈，酸洗生产后一个月内尽快使用。采用精包装方式，为避免生锈，酸洗生产后三个月内尽快使用。

5.3.3 在以卷交货的情形下，由于没有机会切除因为工艺特点决定而导致的钢带缺陷部分（如钢卷头尾的擦划伤、轻微黄色薄膜等），因此钢带允许带缺陷交货，但有缺陷的部分不得超过钢卷总长度的 6%。与用户友好协商。

6 试验方法

6.1 按同一牌号、同一质量等级、同一厚度、同一生产工艺的钢板组成一批，每批重量不超过 30t。每批钢材的检验项目、取样数量、取样方法和试验方法见下表。

序号	检验项目	试样数量, 个	取样方法及部位	试验方法
1	化学成分	1/炉	GB/T20066	GB/T223、GB/T4336
2	拉伸试验	1/批	GB/T2975	GB/T 228
3	弯曲试验	1/批		GB/T 232

6.2 钢板及钢带的复验应符合 GB/T 17505 的规定。

7 包装、标志及质量证明书

7.1 钢卷的包装方式由用户订货时根据需要自行选择。若执行最简包装（钢卷周向打两根捆带，然后外圈仅用塑料薄膜包装），由于 Q/WG(JS)41 规定暂无相应代码，由用户来函明确。钢卷的简包装或精包装应符合 Q/WG(JS)41 的规定。

7.2 钢卷标志应符合 Q/WG(JS)41 的规定，质量证明书应符合 GB/T 247 的规定。

7.3 钢卷交货状态默认为不切边（毛边）、610mm 内径。