

附件 2:

武钢冷成型用热轧酸洗钢 DD13 交货技术条件

WJS(LZ)126-2014

1 范围

本技术条件规定了冷成型用热轧酸洗钢的牌号、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1.8~3.0mm的武汉钢铁股份有限公司冷轧薄板总厂生产的一般冷成型用热轧酸洗钢DD13的钢卷或钢板的交货与验收。

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

DD13

4 尺寸、外形重量及允许偏差

4.1 钢板和钢带的公称尺寸应符合表1的规定。

表 1

产品形态	厚度 (mm)	宽度 (mm)	长度 (mm)	卷内径 (mm)
钢板	1.8~3.0	900~1300	1000~3000	---
钢卷	1.8~3.0	900~1300	C	φ 610

4.2 钢带宽度偏差应符合表 3 的规定。

表 3

	宽度允许偏差 (mm)
切边	0~+5
不切边	+20 (目标值+10)

4.3 钢板的不平度不得大于 12mm，不平度测量单位长度为 1000 mm。

4.4 钢带的镰刀弯每 2 米不得大于 4 mm。

4.5 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。

4.6 钢板和钢带厚度允许偏差及其它未尽事宜按GB/T 709的规定执行。

5 技术要求

5.1 化学成分应符合下表 4 的规定

表 4

牌号	C	Si	Mn	P	S
DD13	≤0.08	≤0.07	≤0.40	≤0.030	≤0.030

5.2 力学性能应符合下表 5 的规定

表 5

公称厚度	屈服强度(Mpa)	抗拉强度(Mpa)	延伸%
≥1.8-3.0	170-330	≤400	≥29

说明：1、表中所列拉伸试验适用于横向试样。

2、拉伸试验采用 $L_0=80$ mm, $b=20$ mm 试样。

5.3 表面质量

5.3.1 钢卷表面不允许有夹杂、裂纹、锈蚀、结疤、折叠等对使用有害的缺陷，不允许有油斑、有手感屈服线等影响后续加工的不良介质存在。

5.3.2 表面允许有不影响成型性的局部缺欠，如轻微划伤、轻微压痕、轻微麻点、轻微辊印及色差等。

5.3.3 涂油指钢板表面涂有具有一定防锈性能的静电防锈油，由需方在合同中指明。涂油产品在正常的运输、存储等情况下供方应保证 3 个月内无锈蚀。

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

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 钢卷的包装执行精包装，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。

主送：热轧总厂、冷轧总厂、质检中心、营销总公司

武汉钢铁股份有限公司制造部

2014 年 07 月 28 日印发
