

宝钢冷轧HC12001500MS

产品名称	宝钢冷轧HC12001500MS
公司名称	上海旺雨实业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:宝钢 型号:齐全
公司地址	浦东新区万祥镇宏祥北路83弄1-42号20幢F区162室
联系电话	021-36512320 13761369192

产品详情

范围 本标准规定了马氏体高强度冷连轧钢板及钢带的术语和定义、分类和代号、尺寸、外形、重量、技术要求、检验和试验、包装、标志及检验文件等。本标准适用宝山钢铁股份有限公司生产的厚度为0.50mm~2.1mm的马氏体高强度冷连轧钢板及钢带(以下简称钢板及钢带)。

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 222-2006 钢的成品化学成分允许偏差 GB/T 223 钢铁及合金化学分析方法 GB/T 228-2002 金属材料 室温拉伸试验方法 GB/T 2975-1998 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备 GB/T 4336-2002 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 8170-2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定 GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 GB/T 20123-2006 钢铁 总碳硫含量的测定高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法) GB/T 20125-2006 低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法 GB/T 20126-2006 非合金钢 低碳含量的测定 第2部分:感应炉(经预加热)内燃烧后红外吸收法 Q/BQB400 冷轧产品的包装、标志及检验文件 Q/BQB401 冷连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 3 术语和定义 3.1 马氏体钢 Martensitic Steels (MS) 钢的显微组织几乎全部为马氏体组织,马氏体钢具有较高的抗拉强度,一般在1000MPa以上。马氏体钢通常需进行回火处理以改善其塑性,使其在如此高的强度下,仍具有足够的成形性能。上海旺雨实业有限公司主要致力于汽车钢材经营贸易。公司产品涉及汽车用冷轧板、汽车用镀锌板、汽车用酸洗板、汽车用管等高端汽车钢,旨在为客户提供最完美的汽车用钢解决方案。公司免费提供样品,价格公道一张起售,联系人:黄海明 电话:13761369192 QQ:316378221 4 分类和代号 4.1 钢板及钢带按用途区分应符合表1的规定。表1 牌号用 HC500/780MS 加强件、防撞件 HC700/900MS HC700/980MS HC860/1100MS HC950/1180MS HC1030/1300MS HC1150/1400MS HC1200/1500MS 4.2 钢板及钢带按表面质量区分应符合表2的规定。表2 级别代号 较高级的精整表面 FB 高级的精整表面 FC 5 订货所需信息 5.1 订货时用户应提供如下信息:a) 产品名称(钢板或钢带) b) 本产品标准号 c) 牌号 d) 产品规格及尺寸、不平度精度 e) 边缘状态 f) 表面质量级别 g) 包装方式 h) 用途 i) 其他 5.2 如订货合同中未注明尺寸及不平度精度、表面质量级别、边缘状态及包装方式,则本标准产品按普通的尺寸及不平度精度、FB级表面质量的切边钢带或切边钢板供货,并按供方提供的包装方式包装。 6

尺寸、外形、重量及允许偏差 钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合Q/BQB 401的规定。7 技术要求 7.1 化学成分 7.1.1钢的化学成分(熔炼分析)应符合表3的规定。表3 牌号化学成分a(熔炼分析)% (质量分数) C不大于 Si不大于 Mn不大于 P不大于 S不大于 Al_T不小于 HC500/780MS 0.3 2.2 3.0 0.020 0.025 0.010 HC700/900MS HC700/980MS HC860/1100MS HC950/1180MS HC1030/1300MS HC1150/1400MS HC1200/1500MS a 允许添加其他合金元素,但Ni+Cr+Mo 1.5%, Cu 0.20%。

7.1.2钢板及钢带的成品化学成分允许偏差应符合GB/T 222的规定。7.2 冶炼方法 钢板及钢带所用的钢采用氧气转炉冶炼。7.3 交货状态 7.3.1钢板及钢带冷轧后经淬火、回火及平整后交货。7.3.2钢板及钢带通常涂油供货,所涂油膜应能用碱水溶液去除。在通常的包装、运输、装卸和储存条件下,供方应保证自生产制造完成之日起6个月内,钢板及钢带表面不生锈。根据需方要求,经供需双方协议并在合同中注明,亦可以不涂油供货。7.4 力学性能 钢板及钢带的力学性能应符合表4的规定。表4 牌号 拉伸试验 屈服强度a b RP0.2 MPa 抗拉强度 Rm MPa 不小于 断后伸长率b A80mm % 不小于 HC500/780MS 500~700 780 3 HC700/900MS 700~1000 900 2 HC700/980MS 700~960 980 2 HC860/1100MS 860~1100 1100 2 HC950/1180MS 950~1200 1180 2 HC1030/1300MS 1030~1300 1300 2 HC1150/1400MS 1150~1400 1400 2 HC1200/1500MS 1200~1500 1500 2 a 无明显屈服时采用RP0.2,否则采用ReL。b 试样为GB/T 228中的P6试样,试样方向为横向。7.5 表面质量 7.5.1 钢板及钢带表面不得有结疤、裂纹、夹杂等对使用有害的缺陷,钢板及钢带不得有分层。7.5.2 钢板及钢带各表面质量级别的特征应符合表5的规定。表5 级别代号 特征 较高级的精整表面 FB 表面允许有少量不影响成型性及涂、镀附着力的缺陷,如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及氧化色斑等。高级的精整表面 FC 产品二面中较好的一面无肉眼可见的明显缺欠,另一面必须至少达到FB的要求。7.5.3 对于钢带,由于没有机会切除带缺陷部分,因此钢带允许带缺陷交货,但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的6%。8 检验和试验 8.1 钢板及钢带的外观用肉眼检查。8.2 钢板及钢带的尺寸、外形应用合适的测量工具测量。8.3 钢板及钢带应按批验收,每个检验批应由不大于30吨的同牌号、同规格、同热处理制度的钢板及钢带组成,对于卷重大于30吨的钢带,可以每卷作为一个检验批。8.4 每批钢板及钢带的检验项目、试样数量、取样方法、试验方法及取样方向应符合表6的规定。8.5 对于拉伸试验,如有某一项试验结果不符合标准要求,则从同一批中再任取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验。复验结果(包括该项目试验所要求的所有指标)合格,则整批合格。复验结果(包括该项目试验所要求的所有指标)即使有一个指标不合格,则复验不合格。如复验不合格,则已做试验且试验结果不合的单件不能验收,但该批材料中未做试验的单件可逐件重新提交试验和验收。表6 检验项目 试样数量(个) 取样方法 试验方法 化学分析 1/炉 GB/T 20066 GB/T 223、GB/T 4336、GB/T 20123、GB/T 20125、GB/T 20126 拉伸试验 1/批 GB/T 2975 GB/T 228 9 包装、标志及检验文件 钢板及钢带的包装、标志及检验文件应符合Q/BQB 400的规定。如需方对包装有特殊要求,应在合同中注明。10 数值修约规则 数值修约规则应符合GB/T 8170的规定。11 牌号近似对照 本标准牌号与国内外标准牌号的近似对照见附录A。附录A (资料性附录) 本标准牌号与国内外标准牌号的近似对照表 表 A.1 Q/BQB 415-2009 SAE J2340-1999 SAE J2745-2007 GMW 3399-2008 HC500/780MS 800 M - CR 780T/500Y-MS HC700/900MS 900 M MS 900T/700Y CR 900T/700Y-MS HC700/980MS 1000 M - CR 980T/700Y-MS HC860/1100MS 1100 M MS 1100T/860Y CR 1100T/860Y-MS HC950/1180MS 1200 M - - HC1030/1300MS 1300 M MS 1300T/1030Y CR 1300T/1030Y-MS HC1150/1400MS 1400 M - - HC1200/1500MS 1500 M MS 1500T/1200Y CR 1500T/1200Y-MS 附加说明: 本标准参考SAE J2745-2007, SAE J2340-1999, GMW3399-2008编制。本标准的附录A为资料性附录。本标准由宝山钢铁股份有限公司技术质量部提出。本标准由宝山钢铁股份有限公司技术质量部起草。本标准起草人 孙忠明。本标准为首次发布。上海旺雨实业有限公司主要致力于汽车钢材经营贸易。公司产品涉及汽车用冷轧板、汽车用镀锌板、汽车用酸洗板、汽车用管等高端汽车钢,旨在为客户提供完美的汽车用钢解决方案。公司免费提供样品,价格公道一张起售,联系人:黄海明 电话:13761369192 QQ:316378221