

S250GD+AZ宝钢镀铝锌结构钢

产品名称	S250GD+AZ宝钢镀铝锌结构钢
公司名称	上海旺雨实业有限公司
价格	3200.00/吨
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

上海旺雨实业有限公司主要致力于汽车钢材经营贸易。我公司主营:宝钢汽车钢、高强钢、大梁钢、车轮钢、高强度机械专用钢、热轧卷板、冷轧板卷、酸洗板卷、耐候钢、耐腐蚀钢,及等材料。现货销售,货源充足,价格合理,并代理宝钢、梅钢、武钢期货业务。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

表 1

牌号	拉伸试验a, b, c		
	屈服强度 MPa 不小于	抗拉强度 MPa 不小于	断后伸长率 % 不小于 A80mm (L0 =
S250GD+AZ d	250	330	19
S300GD+AZ d	300	380	18

S350GD+AZ d	350	420	16
S550GD+AZ e, f	550	550	-

a 拉伸试验试样为纵向样。 b 当屈服现象不明显时采用RP0.2，否则采用ReH。 C 当产品公称厚度不大于0.70mm时，断后伸长率允许下降2个单位。 d 试样为GB/T 228中的P6试样。 e 试样为GB/T 228中的P6试样。 f 对于牌号为S550GD+AZ的产品，当产品的厚度不大于0.7mm时，由于厚度减薄效应，导致伸长率过低，以致无屈服点，此时，屈服强度用抗拉强度代替。

1. 镀层重量 2. 可供的公称镀层重量范围为30/30 g/m² ~ 90/90 g/m²。
3. 推荐的公称镀层重量列于表8中，如需方有特殊要求，经供需双方协议，亦可提供其它镀层重量。
4. 镀层重量每面三点试验平均值应不小于相应面公称镀层重量，单点试验值应不小于相应面公称镀层重量的85%。
5. 表面质量 6. 1 钢板及钢带表面不应有漏镀、镀层脱落、裂纹等影响用户使用的缺陷。
7. 钢板及钢带按表面质量区分应符合表9的规定。 表 2

表面质量级别	代号	特征
较高级的精整表面	FB	表面允许有缺欠，例如小锌粒、压印、划伤、凹坑、色泽不均、黑点、条纹、轻微钝化斑、锌起伏等。
高级的精整表面	FC	较好的一面允许有小缺欠，例如光整压印、轻微划伤、细小锌花、锌起伏和轻微钝化斑。另一面至少为表面质量FB。

- 1 对于钢带，由于没有机会切除带缺陷部分，所以允许带缺陷交货，但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的6%。
- 2 表面结构 钢板及钢带的表面结构应符合表10的规定 表 3

表面结构	特征
正常锌花	镀层经正常冷凝而得到的铝锌结晶组织。该镀层表面结构通常具有金属光泽。

- 3 表面处理 1 铬酸钝化 (C) 和无铬钝化 (C5) 该表面处理可减少产品在运输和储存期间表面产生黑锈。采用铬酸钝化处理方式，存在表面产生摩擦黑点的风险。无铬钝化处理时，对钝化膜中有害人体健康的

六价铬物质进行限制。3.2 铬酸钝化 + 涂油 (CO) 和无铬钝化 + 涂油 (CO5) 该表面处理可进一步减少产品在运输和储存期间表面产生黑锈。无铬钝化处理时,对钝化膜中有害人体健康的六价铬物质进行限制。3.3 普通耐指纹 (N) 和无铬耐指纹 (N5) 该表面处理可减少产品在运输和储存期间表面产生黑锈,同时耐指纹膜可以提高电子或电气产品表面的耐汗渍玷污性。无铬耐指纹膜对有害人体健康的六价铬物质进行限制。3.4 涂油 (O) 该表面处理可减少产品在运输和储存期间表面产生黑锈,所涂的防锈油一般不作为后续加工用的轧制油和冲压润滑油。3.5 不处理 (U) 该表面处理仅适用于需方在订货期间明确提出不进行表面处理的情况,并需在合同中注明。这种情况下,钢板及钢带在运输和储存期间,其表面较易产生黑锈和黑点,用户在选用该处理方式时应慎重。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 4 包装、标志和检验文件 钢板及钢带的包装、标志及检验文件应符合 Q/BQB400 的规定。如需方对包装有特殊要求,可在订货时协商。5 数值修约规则 数值修约规则应符合 GB/T 8170 的规定。附录 A (规范性附录) 钢板及钢带的尺寸、外形允许偏差 A.1 厚度允许偏差 A.1.1 对于规定的最小屈服强度小于 260MPa 的钢板及钢带,其厚度允许偏差应符合表 A.1 的规定。A.5 脱方度 脱方度为钢板的宽边向轧制方向边部的垂直投影长度,如图 A.1 所示。脱方度应不大于钢板实际宽度的 1%。A.6 镰刀弯 A.6.1 镰刀弯是指钢板及钢带的侧边与连接测量部分两端点的直线之间的最大距离。它在产品呈凹形的一侧测量,如图 A.1 所示。A.6.2 切边钢板及钢带的镰刀弯,在任意 2000mm 长度上应不大于 5mm;当钢板的长度小于 2000mm 时,其镰刀弯应不大于钢板实际长度的 0.25%。