

# 汽车结构QStE420TM热轧酸洗钢带

产品名称	汽车结构QStE420TM热轧酸洗钢带
公司名称	上海强晟钢供应链管理有限公司
价格	.00/个
规格参数	QStE340TM、:QStE380TM QStE420TM:QStE460TM QStE500TM:QStE550TM
公司地址	上海市宝山区锦乐路255号208
联系电话	021-56390389 13162088866

## 产品详情

表 1 牌号 a 公称厚度 b mm 用途 SAPH310 16.0 用于要求成型加工性能的汽车构架、车轮等汽  
SAPH370、SAPH400、SAPH440 14.0 车结构件 SPFH540、SPFH590 14.0  
用于要求良好成型加工性能并有高强度要求的 SPFH780 8.0 汽车构架、车轮等汽车结构件  
QStE340TM、QStE380TM QStE420TM、QStE460TM QStE500TM、QStE550TM 14.0  
用于要求良好的冷成型性能并有较高或高强度要求的汽车大梁、方管 and 圆管等结构件  
QStE600TM、QStE650TM QStE700TM 12.0 B330CL、B380CL、B420CL B450CL、B500CL、B530CL  
B550CL、B600CL、B650CL 14.0 具有良好的冷成型性能，用于制造汽车滚型车 轮轮辋及轮辐  
B320L、B420L、B510L B510DL、B550L、B610L ( B600L ) B650L、B700L、B750L 14.0  
供制造汽车大梁、横梁用 B440QZR、B480QZR 8.0 供制造汽车传动轴管用 B440QK 8.0  
供制造汽车桥壳用 a 根据需方要求，可按括号内的牌号订货。 b  
对于热轧酸洗表面钢板及钢带，公称厚度 t 8.0mm。 4 订货所需信息 4.1 订货时用户需提供下列信息：  
a) 本企业标准号； b) 产品类别； c) 牌号、表面处理方式及表面质量级别； d)  
规格及尺寸（厚度、宽度、不平度）精度； e) 边缘状态； f) 用途； Q/BQB 310 - 2018 3  
g) 检验文件类型。 4.2 在订货合同中的省略事项 4.2.1 未说明表面处理方式时，以轧制表面交货。 4.2.2  
对于热轧钢板及钢带，未说明尺寸精度时，除本标准特别规定外，对 B330CL ~ B650CL 以 Q/BQB 301  
中较高厚度精度 PT.B 交货，其他尺寸以普通精度交货；未说明边缘状态时，钢带以不切边状态交  
货，钢板以切边状态交货。 4.2.3  
对于热轧酸洗钢板及钢带，未说明尺寸精度时，厚度精度以较高厚度精度、其他尺寸以普通精  
度交货；未说明边缘状态、表面质量级别和是否涂油时，以切边状态、较高级表面和涂油交货；未说明  
钢卷内径时，以钢卷内径 610mm 交货。 5 尺寸、外形、重量及允许偏差 5.1 B440QZR、B480QZR  
的厚度允许偏差应符合 Q/BQB 301 较高精度(PT.B)的规定。 5.2 其他尺寸、外形、重量及允许偏差按  
Q/BQB 301 的规定。 5.3 如需方对厚度精度有更高要求时，订货时可选择 Q/BQB 301 中表 4  
给出的高级精度 PT.C。 6 技术要求 6.1 牌号及化学成分 6.1.1 钢的牌号及化学成分（熔炼分析）应符合表  
2 ~ 表 4 的规定。 6.1.2 钢中残余元素的含量应符合下列规定：  
Cu 0.20%，Cr 0.15%，Ni 0.15%，但在供方能保证钢中残余元素 Cu、Cr、Ni 的含量符合上述规  
定时，可不进行这些元素的化学分析。 6.1.3 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。 6.2 冶炼方法 钢板及钢带所用的钢为氧气转炉冶炼的镇静钢。 6.3 交货状态

钢板及钢带以热轧或控轧状态交货。 6.4 表面处理方式 6.4.1

钢板及钢带的表面处理方式可采用轧制表面和酸洗表面两种方式。 6.4.2

钢板及钢带为热轧酸洗表面时，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、装卸及贮存条件下，供方应保证自制造完成之日起3个月内，钢板及钢带表面不生锈。经供需双方协商，并在合同中注明，热轧酸洗表面也可不涂油供货。注：对于需方要求的不涂油产品，可能产生锈蚀，也可能在运输、装卸、储存和使用过程中，表面易产生轻微划伤。