

电镀锌钢板SECEN5零售一张起售

产品名称	电镀锌钢板SECEN5零售一张起售
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	SECEN5:1.5*1270*0 电镀锌:SECC、SECD、SECE、SECF、SECG 不含铬(Cr)等有害元素的有机/无机复合涂层，具有良好的耐指纹性、耐蚀性和涂装性。:无铬耐指纹(N5)
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

Q/BQB 430 - 2018 1 电镀锌钢板及钢带 1 范围

本标准规定了电镀锌钢板及钢带的术语和定义、分类和代号、尺寸、外形、技术要求、检验和试验、包装、标志及检验文件等要求。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的电镀锌钢板及钢带，以下简称钢板及钢带。注：由于电镀锌钢板及钢带的镀层重量相对较小，如未经表面化学处理和喷漆，不宜用于室外曝晒用途。 2

规范性引用文件

下列文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本标准。 GB/T 1839 - 2008 钢产品镀锌层质量试验方法 GB/T 8170 - 2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定 GB/T 10125-2012 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验 Q/BQB 400 冷轧产品的包装、标志及检验文件 Q/BQB 401 冷轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 Q/BQB 408 冷成形用冷轧低碳钢板及钢带 Q/BQB 410 冷轧碳素结构钢板及钢带 Q/BQB 418 冷轧先进高强钢钢板及钢带 Q/BQB 419 冷轧普通高强钢钢板及钢带 3 术语和定义 3.1 电镀锌层(Z)

通过电流的作用，把电解液中溶解的锌离子还原后获得的致密镀层。镀层 99%以上由锌组成，不含对粘结剂结合力或涂漆性能有害的微量元素。 3.2 无铬耐指纹(N5)

不含铬(Cr)等有害元素的有机/无机复合涂层，具有良好的耐指纹性、耐蚀性和涂装性。 3.3

高导电高耐蚀型无铬耐指纹(NE)具有优异导电性能和较高耐蚀性的无铬耐指纹涂层。 3.4

优良导电型无铬耐指纹(NE1/NE2)具有优异导电性能和良好耐蚀性的无铬耐指纹涂层。 3.5

高耐腐蚀型无铬耐指纹(NC)具有优异耐腐蚀性能无铬耐指纹涂层。 3.6 高散热型无铬耐指纹(NR)具有高辐射散热功能的无铬耐指纹涂层。 3.7 油箱专用无铬钝化(CSG)

具有优异抗汽油腐蚀性的无铬涂层。 3.8 无机自润滑(SW)

具有适宜的润滑性和抗冲压黑变的无机型无铬涂层。 Q/BQB 430 - 2018 2 3.9 有机自润滑(SL)

具有优异自润滑性能的有机无铬涂层。 4 分类和代号 4.1 牌号命名方法

钢板及钢带的牌号由基板牌号、电镀代号(E)和纯锌镀层种类代号(Z)三部分构成，其中电镀代号(E)和镀层种类代号之间用加号“+”连接。 4.2 牌号命名示例 a) DC05E+Z 表示为基板牌号为

DC05, 纯锌镀层的电镀产品 b) SECC、SECD、SECE、SECF、SECG 以 Q/BQB408 中规定的牌号 SPCC、SPCD 和 SPCE、SPCF、SPCG 为基板的纯锌镀层的电镀产品, 分别命名为 SECC、SECD、SECE、SECF、SECG。4.3 钢板及钢带按表面质量区分应符合表 1 的规定。表 1 级别代号 较高级的精整表面 FB 高级的精整表面 FC 超高级的精整表面 FD 4.4

钢板及钢带按镀层种类、镀层重量表示方法及镀层表面处理的区分应符合表 2 规定。表 2 分类项目 类别代号 镀层种类 纯锌镀层 Z 镀层重量表示方法 a 等厚镀层 A (g/m²)/B (g/m²) (A=B) 差厚镀层 A (g/m² A/B 2)/B (g/m²) (A B) 单面镀层 A (g/m²)/B (g/m²) (A=0 或 B=0) 镀层表面处理 无铬钝化 C5 无铬钝化+涂油 CO5 单面无铬钝化+涂油 SCO5 磷化 P 磷化+涂油 PO 磷化(含无铬封闭) PC5 磷化(含无铬封闭)+涂油 PCO5 涂油 O 不处理 U 无铬耐指纹 N5 高导电高耐蚀型无铬耐指纹 NE 优良导电型无铬耐指纹 NE1 优良导电型无铬耐指纹 NE2 高耐腐蚀型无铬耐指纹 NC 高散热型无铬耐指纹 NR 油箱专用无铬钝化 CSG 无机自润滑 SW 有机自润滑 SL a A 为钢带的外表面镀层重量或钢板的上表面镀层重量, 单位为 g/m²; B 为钢带的内表面镀层重量或钢板的下表面镀层重量, 单位为 g/m²。5 订货所需信息 Q/BQB 430 - 2018 3 5.1 订货时用户需提供下列信息: a) 产品名称(钢板或钢带); b) 本产品企业标准号; c) 牌号和基板标准号; d) 尺寸及其精度(包括厚度、宽度、长度、钢带内径等); e) 不平度精度; f) 镀层重量; g) 表面处理; h) 表面质量; i) 重量; j) 包装方式; k) 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、表面处理种类及包装方式, 则以尺寸普通精度、不平度普通精度、表面质量级别为 FB、表面处理为无铬钝化处理(C5), 并按供方指定的包装方式供货。6 尺寸、外形、重量及允许偏差 6.1 钢板及钢带的公称厚度为基板厚度和镀层厚度之和。6.2 钢板及钢带的尺寸、外形及其允许偏差应符合 Q/BQB 401 的规定。6.3

钢板通常按理论重量交货, 也可按实际重量交货, 理论重量计算方法见附录 A。钢带通常按实际重量交货。7 技术要求 7.1 化学成分 钢板及钢带的化学成分应符合本标准所列基板标准的规定。7.2 力学和工艺性能 7.2.1 钢板及钢带的力学性能及工艺性能应符合相应基板标准 Q/BQB 408、Q/BQB 410、Q/BQB 418、Q/BQB 419 或其他被引用基板技术规范的相关规定。拉伸试样为带镀层的试样。7.2.2 当钢板及钢带按指定零件供货时, 供需双方可商定一个满足该零件加工需求的力学性能范围作为验收基准, 此时相应基板标准规定的力学性能将不再作为交货的依据。7.3 镀层重量 7.3.1 镀层的可供重量范围应符合表 3 的规定。表 3 镀层形式 镀层重量 g/m² 等厚 3~90 差厚

3~90, 两面差值最大值为 40 单面 10~110 注: 50g/m²纯锌镀层重量约等于 7.1 μm。7.3.2 推荐的公称镀层重量列于表 4 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。Q/BQB 430 - 2018 4 表 4 镀层形式 镀层重量 g/m² 等厚 10/10, 20/20, 30/30, 40/40, 50/50, 70/70, 90/90 差厚 10/30, 20/40, 30/50, 40/60, 50/70, 60/90 单面 10/0, 20/0, 30/0, 40/0, 50/0, 60/0, 70/0, 80/0, 90/0, 100/0, 110/0 7.3.3

对等厚镀层, 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, 单点试验值不小于相应面公称镀层重量的 85%; 对差厚及单面镀层, 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, 单点试验值不小于相应面公称镀层重量的 80%。7.4 镀层粘附性

镀层粘附性应采用适当的试验方法进行试验, 除非另行规定, 试验方法由供方选择。7.5 表面质量 7.5.1 各表面质量级别的特征应符合表 5 的规定。表 5 代号 特征 FB

不得有漏镀、镀层脱落、裂纹等缺陷, 但不影响成型性及涂漆附着力的轻微缺欠, 如小划痕、小辊印、轻微的刮伤及轻微色差等缺欠则允许存在。FC

产品二面中较好的一面必须对轻微划痕、辊印等缺欠进一步限制, 另一面必须至少达到 FB 的要求。FD 产品二面中较好的一面必须对缺欠进一步限制, 即不能影响涂漆后的外观质量, 另一面必须至少达到 FB 的要求。7.5.2

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 3%。7.6 表面处理 7.6.1

钢板及钢带通常以化学钝化和/或涂油的表面处理方式交货。在通常的包装、运输、装卸和储存条件下, 供方应保证自制造完成之日起 6 个月内, 钢板及钢带不产生表面白锈。

注: 通常把产品检验文件中的签发日期规定为产品的制造完成日期。7.6.2

在钢板及钢带的运输或储存过程中, 所有的表面处理方式都只能对产品表面提供临时保护, 产品表面颜色可能会发生变化。7.6.3

对于表面涂油处理的钢板及钢带, 其表面保护效果主要取决于储存时间的长短。随着产品储存时间的延长, 表面防锈油的油膜分布会越来越不均匀, 可能在局部区域产生裸露点, 并可能产生白锈和摩擦痕。不同的防锈油油品会表现出完全不同的特性。7.6.4

用户应根据其自身的用途、加工工艺、涂漆方法、涂漆设备等具体情况选择合适的表面处理方式，并尽量缩短钢板及钢带的储存时间。 7.6.5

选择合适的表面处理方式，可减轻运输和储存过程中产生白锈和摩擦痕的倾向，同时能改善后续加工过程中涂漆层的粘附性，并对镀层起保护作用。 7.6.6

对后道加工需进行磷化和喷漆处理的，不推荐采用钝化处理方式。 7.6.7

对于含涂油的表面处理方式，需方应保证其脱脂设备所使用的清洗剂不会损伤镀层质量。 7.6.8

如用户指定采用表面不处理方式(U)，应在合同中注明。对该类型产品在搬运、储存和使用过程中产生的白锈、划伤及摩擦痕等表面缺陷，供方将不承担相应的产品质量责任。 7.6.9

可供选择的表面处理方式如下