

热镀锌镁合金DC51D ZM

产品名称	热镀锌镁合金DC51D ZM
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	热镀锌镁合金:DC51D+ZM 热镀锌镁合金:DC52D+ZM 热镀锌镁合金:DC53D+ZM
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

/BQB 420—2018 2.3.1 热镀锌纯锌镀层 hot-dip zinc coating(Z)

热镀锌生产线上，将经过预处理的钢带浸入熔融锌液中所得到的镀层。熔融锌液中锌含量应不小于99%。

3.2 热镀锌铁合金镀层 hot-dip zinc-iron alloy coating(ZF)

热镀锌生产线上，将经过预处理的钢带浸入熔融锌液中所得到的镀层。熔融锌液中锌含量应不小于99%。随后，通过合金化处理工艺在整个镀层上形成锌铁合金层，合金镀层中铁含量通常为8~15%。

3.3 热镀锌镁合金镀层 hot-dip zinc-magnesium alloy coating(ZM)

热镀锌生产线上，将经过预处理的钢带浸入含铝、镁的熔融锌液中所得到的镀层。合金镀层中镁含量1.0~2.0%，铝含量为0.8~3.0%。

3.4 无间隙原子钢 interstitial free steels

无间隙原子钢是在超低碳钢中加入适量的钛或铌，使钢中的碳、氮间隙原子完全被固定成碳、氮化物，钢中没有间隙原子存在的一类钢。

3.5 无间隙原子高强度钢 high strength interstitial free steels (Y)

通过控制钢中的化学成分来改善钢的塑性应变比(r值)和应变硬化指数(n值)。由于钢中元素的固溶强化和无间隙原子的微观结构，这种钢既具有高强度，又具有非常好的冷成型性能，通常用来制作需要深冲压的复杂部件。

3.6 烘烤硬化钢 bake hardening steels(B)

在低碳钢或超低碳钢中保留一定量的固溶碳、氮原子，同时可通过添加磷、锰等固溶强化元素来提高强度。加工成形后，在一定温度下烘烤后，由于时效硬化使钢的屈服强度进一步升高。

3.7 高强度低合金钢 high strength low alloy steels(LA)

在低碳钢或超低碳钢中，通过单一或复合添加铌、钛、钒等微合金元素，形成碳氮化合物粒子析出进行强化。同时，通过微合金元素的细化晶粒作用，以获得较高的强度。

3.8 双相钢 dual phase steels(DP)
钢的显微组织主要为铁素体和马氏体，马氏体组织以岛状弥散分布在铁素体基体上。双相钢具有低的屈强比和较高的加工硬化指数以及烘烤硬化值，是结构类零件首选材料之一。

3.9 相变诱导塑性钢 transformation induced plasticity steels(TR)

钢的显微组织为铁素体、贝氏体和残余奥氏体，其中，残余奥氏体的含量最少不低于5%。在成形过程中，残余奥氏体可相变为马氏体组织，具有较高的加工硬化率、均匀伸长率和抗拉强度。与同等抗拉强度的双相钢相比，具有更高的延伸率。

3.10 复相钢 complex phase steels(CP)

钢的显微组织主要为铁素体和(或)贝氏体组织。在铁素体和(或)贝氏体基体上，通常分布少量的马氏体、残余奥氏体和珠光体组织。通过添加微合金元素Ti或Nb，形成细化晶粒或析出强化的效应。这种

Q/BQB 420—2018 3

钢具有非常高的抗拉强度。与同等抗拉强度的双相钢相比，其屈服强度明显要高很多。这种钢具有较高的能量吸收能力和较高的残余应变能力。 3.11 淬火延性钢 quenching and partitioning Steel(QP)

钢是采用淬火-配分工艺生产的一类高成形性超高强钢。钢的显微组织为马氏体+铁素体+残余奥氏体等多相复合组成，利用马氏体带来的超高强度和残余奥氏体的相变诱导塑性(TRIP)效应，可获得比传统超高强钢更优越的成形性能。QP钢无时效，具有中等屈强比和较高的加工硬化性能，适合用于外形相对复杂、强度要求高的车身骨架件和安全件。 3.12 拉伸应变痕 stretcher strain marks

由于时效的原因，冷成形加工过程中，钢板或钢带出现不均匀变形，导致钢板或钢带发生局部塑性变形，最终会在钢板或钢带表面呈现与拉伸方向成一定角度的一系列平行线状的褶皱或不规则折线、不规则表面扭曲等有损表面外观质量的缺陷。 3.13 镀层重量 coating mass

表面镀层重量之和，以单面或双面镀层重量的形式表示，单位为克/平方米(g/m²)。 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。 4.2 钢板及钢带按表面质量区分应符合表2的规定。表1 牌号 a

钢种特点 DC51D+Z, DC51D+ZM, DC51D+ZF, DD51D+Z 低碳钢 DC52D+Z, DC52D+ZM, DC52D+ZF 低碳钢或无间隙原子钢 DC53D+Z, DC53D+ZM, DC53D+ZF DC54D+Z, DC54D+ZM, DC54D+ZF DC56D+Z, DC56D+ZM, DC56D+ZF 无间隙原子钢 DC57D+Z, DC57D+ZM, DC57D+ZF S220GD+Z, S220GD+ZM, S220GD+ZF 碳素结构钢或低合金钢 S250GD+Z, S250GD+ZM, S250GD+ZF S280GD+Z, S280GD+ZM, S280GD+ZF S320GD+Z, S320GD+ZM, S320GD+ZF S350GD+Z, S350GD+ZM, S350GD+ZF S550GD+Z, S550GD+ZM HC180YD+Z, HC180YD+ZM, HC180YD+ZF 高强度无间隙原子钢或碳锰钢 HC220YD+Z, HC220YD+ZM, HC220YD+ZF B240P1D+Z, B240P1D+ZM, B240P1D+ZF B260LYD+Z, B260LYD+ZM, B260LYD+ZF HC260YD+Z, HC260YD+ZM, HC260YD+ZF HC180BD+Z, HC180BD+ZM, HC180BD+ZF 烘烤硬化钢 HC220BD+Z, HC220BD+ZM, HC220BD+ZF HC260BD+Z, HC260BD+ZM, HC260BD+ZF HC300BD+Z, HC300BD+ZM, HC300BD+ZF Q/BQB 420—2018 4 表1 (续) 牌号 a 钢种特点

HC260LAD+Z, HC260LAD+ZM, HC260LAD+ZF 低合金高强度钢 HC300LAD+Z, HC300LAD+ZM, HC300LAD+ZF HC340LAD+Z, HC340LAD+ZM, HC340LAD+ZF, HD340LAD+Z HC380LAD+Z, HC380LAD+ZM, HC380LAD+ZF HC420LAD+Z, HC420LAD+ZM, HC420LAD+ZF, HD410LAD+Z HC460LAD+Z, HC460LAD+ZM, HC460LAD+ZF HC500LAD+Z, HC500LAD+ZM, HC500LAD+ZF HD550LAD+Z HC250/450DPD+Z, HC250/450DPD+ZM, HC250/450DPD+ZF 双相钢 HC300/500DPD+Z, HC300/500DPD+ZM, HC300/500DPD+ZF HC280/590DPD+Z, HC280/590DPD+ZM, HC280/590DPD+ZF HC340/590DPD+Z, HC340/590DPD+ZM, HC340/590DPD+ZF B340/590DPD+Z, B340/590DPD+ZM, B340/590DPD+ZF HC420/780DPD+Z, HC420/780DPD+ZF HC500/780DPD+Z, HC500/780DPD+ZF HC550/980DPD+Z, HC550/980DPD+ZF HC650/980DPD+Z, HC650/980DPD+ZF HC700/980DPD+Z, HC700/980DPD+ZF HC740/1180DPD+Z, HC740/1180DPD+ZF HC820/1180DPD+Z, HC820/1180DPD+ZF HC380/590TRD+Z, HC380/590TRD+ZF HC400/690TRD+Z, HC400/690TRD+ZF 相变诱导塑性钢 HC420/780TRD+Z, HC420/780TRD+ZF HC570/780CPD+Z HC780/980CPD+Z 复相钢 HD660/760CPD+Z HC600/980QPD+Z 淬火延性钢 HC600/980QP-ELD+Z HC820/1180QPD+Z HC820/1180QP-ELD+Z aDD51D+Z、HD340LAD+Z、HD410LAD+Z、HD550LAD+Z、HD660/760CPD+Z

为热轧酸洗基板，其余均为冷轧基板。表2 级别代号 较高级的精整表面(Normal) FB

高级的精整表面(Improved) FC 超高级的精整表面(Best) FD 耐指纹产品表面 FN 4.3

钢板及钢带按镀层种类、镀层重量表示方法、表面结构、表面处理区分应符合表3规定。表3 分类项目

类别代号 镀层种类 纯锌镀层 Z 锌铁合金镀层 ZF 锌镁合金镀层 ZM 镀层重量表示方法 a, b 等厚镀层 A (g/m²)/B (g/m²) (A=B) A/B 差厚镀层 A (g/m²)/B (g/m²) (A > B) 表面结构 纯锌镀层(Z) 零锌花 M 锌铁合金镀层(ZF) 锌铁合金 R 锌镁合金镀层 (ZM) 零锌花 M 表面处理 铬酸钝化 C 铬酸钝化+涂油 CO Q/BQB 420—2018 5 表3 (续) 分类项目 类别代号 表面处理 无铬钝化 C5 无铬钝化+涂油 CO5 无铬耐指纹 N5 自润滑 SL 无机固体润滑 T 涂油 O 不处理 U aA

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