

供应CDCM-SPCC全硬态碳钢冷连轧钢卷

产品名称	供应CDCM-SPCC全硬态碳钢冷连轧钢卷
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	
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

全硬态碳钢冷连轧钢卷 1 范围

本标准规定了全硬态碳钢冷连轧钢卷的分类和代号、尺寸、外形、技术要求、检验和试验、包装、标志及质量证明书等。本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的厚度为 0.17mm ~ 3.2mm，宽度为 700mm ~ 1850mm 的全硬态碳钢冷连轧钢卷（以下简称轧硬卷）。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 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 230.1—2009 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分：试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺) GB/T 2523 - 2008

冷轧金属薄板(带)表面粗糙度和峰值数的测量方法 GB/T 4340.1—2009 金属材料 维氏硬度试验 第 1 部分：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 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 JIS G 3141:2017 Cold reduced carbon steel sheet and strip 3 分类和代号 3.1 轧硬卷的牌号及用途应符合表 1 规定。

表 1 牌号用途 CDCM-SPCC、CDCM-SPCE 二次冷轧用 CDCM-SPCC 五金货架、刀具及灯罩用等 CDCM-SPCC、CDCM-SPCE 普冷或涂镀基板用 EXT800 捆带用 3.2 轧硬卷按表面结构区分应符合表 2 的规定。表 2 表面结构 代号 光亮表面 B 粗糙表面 D 无规定 M 3.3 轧硬卷按边缘状态区分切边和轧制边。3.4

轧硬卷按表面涂油状态区分涂油和不涂油。4 订货所需信息 Q/BQB 479 - 2018 2 4.1

订货时用户应提供如下信息：a) 产品名称；b) 本产品企业标准号；c) 牌号；d) 产品规格及厚度精度；e) 边缘状态；f) 钢卷内径；g) 表面结构；h) 涂油方式；i) 包装方式；j) 用途。4.2

如订货合同中未注明边缘状态、表面结构、涂油方式和包装方式等，则本标准产品按轧制边、无规定表面结构、不涂油并按供方提供的包装方式供货。5 尺寸、外形、重量及允许偏差 5.1

轧硬卷厚度允许偏差应符合 Q/BQB 401 规定的最小屈服强度 < 260MPa 时的相应规定，如用户对厚度有特殊要求，需在订货时商定。5.1.1 轧硬卷厚度测量点应符合 Q/BQB 401 的规定。5.1.2

轧硬卷两端总长度 30m(单侧端 15m 内)内的厚度允许偏差允许比规定值超出 50%，如用户对厚度有特殊要求，需在订货时商定。5.2 轧硬卷宽度允许偏差应符合表 3 的规定。表 3 边缘状态 公称宽度 宽度允许偏差 普通精度(PW.A) 高级精度(PW.B) 不切边(EM) 700 ~ 1850 0 ~ +8 0 ~ +5 切边(EC) 1200 0 ~ +4 0 ~ +2 > 1200 ~ 1500 0 ~ +4 0 ~ +3 > 1500 0 ~ +5 0 ~ +3 5.3 钢带内径 通常情况下，轧硬卷内径为 610mm 或 508mm。订货时，如用户有特殊要求，供需双方协商后在合同中注明。5.4 外形 5.4.1

轧制边交货时，轧硬卷的边裂或锯齿边应不大于 2mm。5.4.2

轧硬卷的波浪度（浪高与浪长之比）应不大于 3%。5.4.3 轧硬卷的塔形应不大于

40mm, 溢出边 20mm。5.4.4 轧硬卷内的焊缝数应不多于 1 个。5.5

其他尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 Q/BQB 401 的规定。6 技术要求 Q/BQB 479 - 2018 3 6.1

化学成分 6.1.1 轧硬卷的化学成分应符合表 4 的规定。表 4 用途 牌号 化学成分 (熔炼成分) a C Si Mn P S

用途	牌号	a	C	Si	Mn	P	S
二次冷轧用	CDCM-SPCC	0.12	0.040	0.60	0.035	0.035	0.020
五金货架、刀具及灯罩用等	CDCM-SPCC	0.12	0.040	0.60	0.035	0.035	0.020
普冷或涂镀基板用	CDCM-SPCC	0.12	0.040	0.60	0.035	0.035	0.020
捆带用	EXT800	0.17	0.040	0.60	0.030	0.020	0.020

6.1.2 用户在订货时需按用途选择合适的成份与牌号,并在合同中注明。6.1.3

如需方对化学成分有特殊要求可在订货时协商。6.1.4 轧硬卷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 轧硬卷所用的钢采用氧气转炉冶炼。6.3 交货状态

钢卷经酸洗、冷轧后呈轧硬态交货。6.4 力学性能

通常情况下,供方不提供轧硬卷的力学性能与硬度值,如需方有特殊要求可在订货时协商。6.5 表面质量

6.5.1 轧硬卷表面允许有无明显手感的划伤、压痕和辊印以及少量残余乳化液痕迹存在。不允许有裂纹、夹杂等对使用有害的缺陷,轧硬卷不得有分层。6.5.2

轧硬卷由于没有机会切除带缺陷部分,因此允许带缺陷交货,但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的 3%。6.6 表面结构 轧硬卷的表面平均粗糙度按表 6 的要求进行控制。表 6 表面结构 平均粗糙度 Ra

光亮表面 Ra 0.6 μm 粗糙表面 0.5 μm < Ra 1.9 μm 无规定 Ra 1.9 μm 7 检验和试验 7.1

轧硬卷的外观用肉眼检查。7.2 轧硬卷的尺寸和外形应选用合适的测量工具测量。7.3

轧硬卷的检验项目、试样数量、取样方法及试验方法应符合表 7 的规定。Q/BQB 479 - 2018 4 表 7

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
洛氏硬度	1/批	板宽四分之一处	GB/T 230.1
维氏硬度	1/批		GB/T 4340.1
表面粗糙度			GB/T 2523

8 包装、标志及质量证明书 轧硬卷的包装、标志及质量证明书应符合 Q/BQB 400 的规定。如需方对包装、重量有特殊要求,

应在合同中注明。9 数值修约规则 数值修约规则应符合 GB/T 8170 的规定。