

酸洗板卷S700MC

产品名称	酸洗板卷S700MC
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

汽车结构用热连轧钢板及钢带 1 范围

本标准规定了汽车结构用热连轧钢板及钢带的尺寸、外形、技术要求、检验和试验、包装、标志及检验文件等。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的具有良好冷成型性能的碳素及微合金钢热连轧钢带以及由此横切成的钢板及纵切成的纵切钢带，以下简称钢板及钢带。产品供制造汽车大梁、横梁、滚型车轮、汽车传动轴管、汽车桥壳等结构用。 2 规范性引用文件 下列文件对

Q/BQB 310 - 2018

2

3.4 按产品类别分为：

热轧钢带

热轧钢板

热轧平整钢带

热轧纵切钢带

热轧酸洗钢带

热轧酸洗钢板

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、方管和圆管等结构件

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。Q/BQB 310 - 2018

附录 A

(资料性附录)

本标准与相关标准相近牌号对照表

A.1 本标准与相关标准相近牌号对照表见表 A.1 ~ 表 A.5。

表 A.1

Q/BQB 310 - 2018 YB/T 4151 - 2015

B330CL 330CL

B380CL 380CL

B420CL -

B450CL 440CL

B500CL 490CL

B530CL 540CL

B550CL 540CL

B600CL 590CL

B650CL 650CL

表 A.2

Q/BQB 310 - 2018 GB/T 3273 - 2015

B320L -

B420L 420L

B510L 510L

B510DL -

B550L 550L

B610L(B600L) 600L

B650L 650L

B700L 700L

B750L 750L

表 A.3

Q/BQB 310 - 2018 JIS G 3113 : 2006

SAPH310 SAPH310

SAPH370 SAPH370

SAPH400 SAPH400

SAPH440 , B440QK SAPH440

11

表 A.4

Q/BQB 310 - 2018 JIS G 3134 : 2006

SPFH540 SPFH540

SPFH590 SPFH590

SPFH780 - 表 A.5

Q/BQB 310 - 2018 SEW 092:95 EN 10149 - 2:2013 SAE J1392:2008 GB/T 20887.1 - 2007

QStE340TM QStE360TM S355MC 050XLK HR355F

QStE380TM QStE380TM - - HR380F

QStE420TM QStE420TM S420MC 060XLK HR420F

QStE460TM QStE460TM S460MC - HR460F

QStE500TM QStE500TM S500MC 070XLK HR500F

QStE550TM

B610L (B600L)

QStE550TM S550MC 080XL HR550F

QStE600TM

B650L QStE600TM S600MC - HR600F

QStE650TM

B700L QStE650TM S650MC - HR650F

QStE700TM

于本文件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文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。 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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法 GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法 GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备 GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法) GB/T 8170 H数值修约规则与极限数值的表示和判定 H GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法 GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法) GB/T 20125 低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法 Q/BQB 300 热连轧钢板及钢带的包装、标志及检验文件的一般规定 Q/BQB 301 热连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 3 分类和代号 3.1 钢板及钢带的牌号、公称厚度和用途如表 1 所示。 3.2 按表面处理方式分为：酸洗表面 轧制表面 3.3 按表面质量级别分为：普通级表面 FA 较高级表面 FB