

搪瓷钢BTC210R现货齐全

产品名称	搪瓷钢BTC210R现货齐全
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

前言 本标准按照 GB/T 1.1 - 2009 《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。本标准参考 EN 10209:2013 编制。本标准代替 Q/BQB 461 - 2014。本标准与 Q/BQB 461 - 2014 相比，主要修改内容如下：——增加了可供规格厚度与宽度范围及使用用途的描述；——删除了表 2 中粗糙表面结构 (R)；——表 3 增加了六个牌号，对相应成分和性能要求进行了规定；——表 4 增加了厚度大于 2.0mm 的 BTC1 的 r90 的规定；——增加了 n 值和 r 值，如能保证试验合格可不进行试验的规定；——增加了可涂搪性能的检测保证值及检验规定；——增加了拉伸应变痕保证时间规定；——修改了带缺陷交货比例的允许值；本标准的附录 A 为资料性附录。本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部提出。本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部归口。本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部起草。本标准修订起草人：袁敏。本标准所代替的历次版本发布情况为：Q/BQB 461 - 2003，Q/BQB 461 - 2009，Q/BQB 461 - 2014。Q/BQB 461 - 2018 1 搪瓷用冷轧钢板及钢带 1 范围

本标准规定了搪瓷用冷轧钢板及钢带的分类和代号、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厚度为 0.30mm ~ 3.0mm，宽度为 900mm ~ 1700mm 的冷

轧钢板及钢带(以下简称钢板及钢带)，主要用于制造烤炉、烤箱、热水器内胆、日用搪瓷、洁具、建筑装饰面板、换热元件、家电面板及书写板等搪瓷制品。

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 钢的化学分析用试样取样法及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 228.1-2010 金属材料 拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法
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 2975-1998 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 5027-2016 金属材料 薄板和薄带 塑性应变比(r 值)的测定
GB/T 5028-2008 金属材料 薄板和薄带 拉伸应变硬化指数(n 值)的测定
GB/T 8170-2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB/T 20066-2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
GB/T 20123-2006 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 20125-2006 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
GB/T 20126-2006 非合金钢 低碳含量的测定 第 2 部分：感应炉(经预加热)内燃烧后红外吸收法
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
EN

10209:2013 Cold rolled low carbon steel flat products for vitreous enamelling — Technical delivery conditions 3
 分类和代号 3.1 钢板及钢带按表面质量区分应符合表1的规定。表 1 表面质量级别 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 Q/BQB 461 - 2018 2 3.2

钢板及钢带按表面结构区分应符合表2的规定。表 2 表面结构 代号 麻面 D 4 订货所需信息 4.1
 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； d)
 产品规格及尺寸、不平度精度； e) 边缘状态； f) 表面结构； g) 表面质量级别； h) 包装方式； i) 重量；
 j) 用途； k) 其他。 4.2

如订货合同中未注明尺寸及不平度精度、表面结构、表面质量级别、边缘状态及包装方式，则本
 标准产品按普通的尺寸及不平度精度、表面结构为麻面、FB级表面质量的切边钢带或切边钢板供货，
 并按供方提供的包装方式包装。 5 尺寸、外形、重量及允许偏差

钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 Q/BQB 401 的规定。 6 技术要求 6.1 化学成分 6.1.1
 钢的化学成分（熔炼分析）应符合表3的规定。表 3 牌号 化学成分(熔炼分析) a % (质量分数) C Si Mn P S

Alt	Ti	BTC1	0.008	0.05	0.10 ~ 0.30	0.020	0.050	0.07	0.20	DC01EK	0.08 -	0.60	0.045	0.050	
-	-	DC04EK	0.08	-	0.50	0.030	0.050	-	-	DC06EK	0.02 -	0.50	0.020	0.050 -	0.30

DC03EDb 0.004 - 0.40 0.035 0.050 - - BTC4Db DC04EDb 0.004 - 0.40 0.030 0.050 - -
 a 供方为了改善性能，可添加其他合金元素。 b 对牌号 DC03ED、BTC4D 和 DC04ED，成品脱碳后的 C
 元素成分分析值不应大于 0.004%。 6.1.2 其余元素以及其他牌号的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T
 222 的规定。