

# 搪瓷钢BTC245R现货销售

产品名称	搪瓷钢BTC245R现货销售
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	
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

### 搪瓷钢BTC245R现货销售

BTC245R , BTC340R , BTC210R , BTC330R

#### 搪瓷用高强度热连轧钢板和钢带 1 范围

本标准规定了搪瓷用高强度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搪瓷用高强度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。产品供以干粉和湿法搪瓷工艺进行搪瓷制造热水器内胆等用。

#### 2 规范性引用文件

下列文件对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 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、表面处理方式、用途、产品类别如表 1 所示。表 1 牌号 公称厚度 mm 表面处理方式 用途 产品类别 BTC210R BTC245R BTC330R (BTC340R) a 1.55 ~ 4.00 轧制表面 酸洗表面 用于以干粉和湿法搪瓷工艺进行搪瓷制造热水器内胆等。 热轧钢带 热轧平整钢带 热轧钢板

热轧纵切钢带 热轧酸洗钢带 BTC360R 1.80 ~ 4.00 a 根据需方要求，可按括号内的牌号订货。 Q/BQB

308 - 2018 2 3.2 按表面质量级别分为：普通级表面 FA 较高级表面 FB 4 订货所需信息 4.1

订货时用户需提供下列信息： a) 本企业标准号； b) 产品类别； c)

牌号、表面处理方式及表面质量级别； d) 规格及尺寸（厚度、宽度、不平度）精度； e) 边缘状态；

f) 用途； g) 检验文件类型。 4.2 在订货合同中的省略事项 4.2.1

未说明表面处理方式时，以轧制表面交货。 4.2.2

对于热轧钢板及钢带，未说明尺寸精度时，以普通精度交货；未说明边缘状态时，钢带以不切边状态交货，钢板以切边状态交货。 4.2.3

对于热轧酸洗钢板及钢带，未说明尺寸精度时，厚度以较高厚度精度、其他尺寸以普通精度交货；未说明边缘状态、表面质量级别和是否涂油时，以切边状态、较高级表面和涂油交货；未说明钢卷内径时，以钢卷内径 610mm 交货。 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 301 的规定。如需方对厚度精度有更高要求时，订货时可选择 Q/BQB 301 中表 4 给出的高级精度 PT.C。 6 技术要求 6.1 牌号及化学成分 6.1.1

钢的牌号及化学成分（熔炼分析）应符合表 2 的规定。 6.1.2 钢中残余元素含量应符合下列规定：

Cu 0.20%，Cr 0.15%，Ni 0.15%。但在供方能保证钢中残余元素 Cu、Cr、Ni 的含量符合上述规定时，可不进行这些元素的化学分析。 6.1.3 钢板及钢带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 钢板及钢带所用的钢为氧气转炉冶炼的镇静钢。 Q/BQB 308 - 2018 3 表 2 牌号化学成分 a (质量分数) % C Si Mn P S Alt BTC210R 0.12 0.05 0.70 0.020 0.025 0.010 BTC245R 0.12

0.05 0.70 0.020 0.025 0.010 BTC330R (BTC340R) 0.16 0.05 0.90 0.020 0.025 0.010 BTC360R

0.16 0.05 0.90 0.020 0.025 0.010 a 根据需要，可加入其他合金元素。 6.3 交货状态

钢板及钢带以热轧状态交货。 6.4 表面处理方式 6.4.1

钢板及钢带的表面处理方式可采用轧制表面和酸洗表面两种方式。 6.4.2

钢板及钢带为热轧酸洗表面时，通常涂油供货，所涂油膜应能用碱水溶液去除，在通常的包装、运输、装卸及贮存条件下，供方应保证自制造完成之日起 3 个月内，钢板及钢带表面不生锈。经供需双方协商，并在合同中注明，热轧酸洗表面也可不涂油供货。注：对于需方要求的不涂油产品，可能产生锈蚀，也可能在运输、装卸、储存和使用过程中，表面易产生轻微划伤。 6.5 力学性能

钢板及钢带的力学性能应符合表 3 的规定。表 3 牌号 拉伸试验 a 下屈服强度 b ReL / MPa 抗拉强度