



中华人民共和国国家标准

GB/T 38813—2020

热轧酸洗钢板及钢带的一般要求

General requirements for hot-rolled pickled steel sheet and strip

2020-06-02 发布

2020-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位：宁波钢铁有限公司、冶金工业信息标准研究院、日照钢铁控股集团有限公司、河钢股份有限公司邯郸分公司。

本标准主要起草人：戈黎平、赵彦灵、张维旭、王福良、陈子刚、胡文豪、苏富国、盖领军、吴洪义、闫江辉、张博睿、唐小勇。



热轧酸洗钢板及钢带的一般要求

1 范围

本标准规定了热轧酸洗钢板及钢带的分类和代号、尺寸、外形、重量及允许偏差、表面处理方式、表面质量。

本标准适用于厚度不大于 16 mm、宽度不小于 600 mm 的热轧酸洗钢带及其剪切钢板(以下简称钢板及钢带)。

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 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

3 分类和代号

3.1 厚度精度为高级厚度精度,代号为 PT,C。

3.2 按表面质量分类和代号如下:

- a) 普通级表面,FA;
- b) 较高级表面,FB;
- c) 高级表面,FC。

4 尺寸、外形、重量及允许偏差

4.1 钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 GB/T 709 的规定,如需方有特殊要求,经供需双方协商,也可按表 1、表 2 规定的厚度允许偏差执行。

表 1 规定最小屈服强度 R_e 不大于 360 MPa 的厚度允许偏差 单位为毫米

公称厚度	钢板及钢带厚度允许偏差			
	高级精度 PT,C			
	公称宽度			
	600~1 200	>1 200~1 500	>1 500~1 800	>1 800
≤1.5	±0.08	±0.10	—	—
>1.5~2.0	±0.10	±0.11	±0.11	—
>2.0~2.5	±0.11	±0.12	±0.14	±0.17
>2.5~3.0	±0.12	±0.14	±0.16	±0.18

表 1 (续)

单位为毫米

公称厚度	钢板及钢带厚度允许偏差			
	高级精度 PT.C			
	公称宽度			
	600~1 200	>1 200~1 500	>1 500~1 800	>1 800
>3.0~4.0	±0.13	±0.15	±0.17	±0.18
>4.0~5.0	±0.14	±0.16	±0.17	±0.19
>5.0~6.0	±0.16	±0.17	±0.18	±0.20
>6.0~8.0	±0.18	±0.19	±0.20	±0.23
>8.0~10.0	±0.20	±0.21	±0.22	±0.26
>10.0~12.5	±0.22	±0.23	±0.24	±0.30
>12.5~15.0	±0.23	±0.24	±0.26	±0.33
>15.0	±0.25	±0.27	±0.30	±0.35

表 2 规定最小屈服强度 R_e 大于 360 MPa 的厚度允许偏差

单位为毫米

公称厚度	钢板及钢带厚度允许偏差			
	高级精度 PT.C			
	公称宽度			
	600~1 200	>1 200~1 500	>1 500~1 800	>1 800
≤1.5	±0.09	±0.11	—	—
>1.5~2.0	±0.11	±0.12	±0.12	—
>2.0~2.5	±0.12	±0.14	±0.16	±0.19
>2.5~3.0	±0.14	±0.15	±0.18	±0.20
>3.0~4.0	±0.15	±0.16	±0.19	±0.20
>4.0~5.0	±0.16	±0.18	±0.19	±0.21
>5.0~6.0	±0.18	±0.19	±0.20	±0.23
>6.0~8.0	±0.20	±0.21	±0.23	±0.26
>8.0~10.0	±0.23	±0.24	±0.25	±0.29
>10.0~12.5	±0.25	±0.26	±0.27	±0.34
>12.5~15.0	±0.26	±0.27	±0.29	±0.36
>15.0	±0.28	±0.30	±0.34	±0.39

4.2 需方对钢板及钢带的凸度有要求时,经供需双方协商,最大允许凸度可按表 3 的规定执行。

表 3 最大允许凸度

单位为毫米

公称宽度	下列厚度时的最大允许凸度 ^a		
	≤3.5	>3.5~9.5	>9.5
600~1 200	≤0.08	≤0.10	≤0.12
>1 200~1 500	≤0.10	≤0.12	≤0.14
>1 500~1 800	≤0.12	≤0.14	≤0.16
>1 800	≤0.14	≤0.16	≤0.18
注：凸度是指与轧制方向垂直的横截面上，钢板及钢带中点厚度与两侧边部平均厚度的差值。			
^a 切边钢板及钢带边部测量点距纵边 25 mm，不切边钢板及钢带边部测量点距纵边 40 mm。			

5 表面处理方式

钢板及钢带通常应进行涂油，所涂油膜应能用碱水溶液去除，在通常的包装、运输、装卸和贮存条件下，供方保证自生产完成之日起 3 个月内，钢板及钢带表面不生锈。如需方要求不涂油供货，应在订货时协商。

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 表面质量

6.1 热轧基板表面质量要求

6.1.1 热轧基板表面不应有裂纹、结疤、折叠、气泡、夹杂、氧化铁皮压入等对使用有害的缺陷，不应有目视可见的分层。

6.1.2 热轧基板表面允许有深度(或高度)不超过钢带厚度公差之半的麻点、凹坑、辊印、划痕等局部的缺陷，但应保证钢带允许的最小厚度。

6.1.3 如需方对热轧基板表面有特殊要求时，表面允许有少量不影响成型性及涂、镀附着力的缺陷，如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及色差等。

6.1.4 在连续生产钢带的过程中，因局部的表面缺陷不易被发现和去除，钢带允许带缺陷交货，但有缺陷部分不应超过每卷钢带总长度的 6%。

6.2 热轧酸洗钢板及钢带表面质量要求

6.2.1 热轧酸洗钢板及钢带的表面质量等级及特征应符合表 4 的规定。

6.2.2 在连续生产钢带的过程中，因局部的表面缺陷不易被发现和去除，钢带允许带缺陷交货，但有缺陷部分不应超过每卷钢带总长度的 6%。

表 4 表面质量等级及特征

级别及代号	特征
普通级表面(FA)	表面允许有深度(或高度)不超过钢板及钢带厚度公差之半的麻点、凹坑、辊印、划痕等局部的缺陷，但应保证钢板及钢带允许的最小厚度；允许有轻微的欠酸洗、过酸洗、停车斑等局部缺陷

表 4（续）

级别及代号	特征
较高级表面(FB)	表面允许有少量不影响成型性的局部缺陷,如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及色差等;表面允许有涂油后不明显的轻微停车斑,不准许有欠酸洗、过酸洗缺陷
高级表面(FC)	产品两面中较好的一面无肉眼可见的明显缺陷,另一面至少应达到 FB 的要求



库七七 www.kqqw.com 提供下载