



# 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：段黎平、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 <sup>a</sup> |          |       |
|--------------|---------------------------|----------|-------|
|              | ≤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。

<sup>a</sup> 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,不允许有欠酸洗、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.kq99w.com 提供下载