

ICS 77.140.50
H 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 24180—2009

GB/T 24180—2009

冷轧电镀铬钢板及钢带

Cold-reduced electrolytic chromium/chromium oxide
coated steel sheet and strip

中华人民共和国
国家标准
冷轧电镀铬钢板及钢带
GB/T 24180—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 19 千字
2009年11月第一版 2009年11月第一次印刷

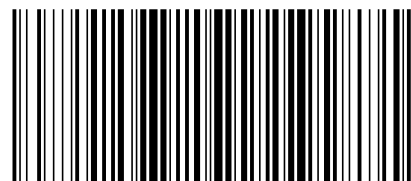
*

书号: 155066·1-38917 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 24180-2009

2009-06-25 发布

2010-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准参照 JIS G3315:2008《镀铬无锡钢》(日文版)、ASTM A623M-08《镀锡产品一般要求》(英文版)、ASTM A657M-03《一次冷轧、二次冷轧电镀铬产品标准规范》(英文版)、EN 10202:2001《冷轧电镀锡和电镀铬钢板》(英文版)及 ISO 11950:1995《冷轧电镀铬/铬氧化物镀层钢板》(英文版)制定。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B、附录 C 为资料性附录。

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归口。

本标准主要起草单位:宝山钢铁股份有限公司、冶金工业信息标准研究院、中山中粤马口铁工业有限公司。

本标准主要起草人:孙忠明、李玉光、于成峰、徐宏伟、涂树林、王晓虎、张宏、宋家辉。

附录 B (资料性附录)

二次冷轧板回弹试验方法

B.1 原理

先测量矩形试样的厚度,再作绕过圆柱形心轴 180°的弯曲,然后松开,测量回弹角,为评定二次冷轧板的屈服强度提供一种简单便捷的方法。

B.2 试样

从二次冷轧电镀铬板的每张试样钢板上,在边部和中部沿轧制方向取两条 200 mm×25 mm 的试样,边部试样离钢板边部的距离不小于 25 mm。试验前,试样在 200 °C 下人工时效 20 min。

B.3 试验

B.3.1 试验仪器

回弹试验仪。

B.3.2 试验步骤

B.3.2.1 测量试样厚度,精确到 0.001 mm。

B.3.2.2 把试样插入回弹试验仪,以适度的压力上好夹紧螺丝,把试样固定在试验位置。

B.3.2.3 平稳摆动成形臂,使试样绕过轴心弯曲 180°。

B.3.2.4 使成形臂恢复到起始位置,沿着试样直接观察读取和记录回弹角,然后卸去试样。

B.3.2.5 根据试样厚度和回弹角的测定值,在与回弹仪配套的列线图板上测量回弹指数(SBI)。

B.3.2.6 为了保证试样结果的准确性,应当用标准试样或另一台基准回弹试验仪,校准在用的回弹试验仪。

B.4 试验结果报告

在日常检验中,可以用已知 $R_{p0.2}$ 的试样测定回弹指数的方法,得到符合本标准规定的回弹指数范围,直接用回弹指数签发试验报告。

也可以用以下换算公式 $R_{p0.2} = 6.9 \times \text{SBI}(\text{MPa})$,把回弹指数换算为 $R_{p0.2}$ 以后,再签发试验报告。

回弹试验不是仲裁方法,发生异议时,应以拉伸试验为准。

冷轧电镀铬钢板及钢带

1 范围

本标准规定了冷轧电镀铬钢板及钢带的分类和代号、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、检验和试验、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于公称厚度为 0.15 mm~0.60 mm 的一次冷轧电镀铬钢板及钢带以及公称厚度为 0.12 mm~0.36 mm 的二次冷轧电镀铬钢板及钢带(以下简称钢板及钢带)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)(GB/T 230.1—2009,ISO 6508-1:2005,MOD)

GB/T 247 钢板和钢带检验、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求(GB/T 17505—1998,eqv ISO 404:1992)

ASTM A657M-03 一次冷轧、二次冷轧电镀铬产品标准规范

3 术语和定义

GB/T 2520 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

电镀铬板 electrolytic chromium/chromium oxide coated steel sheet and strip

通过连续电镀铬作业获得的,在两面镀覆金属铬镀层和铬氧化物镀层的冷轧低碳钢钢板或钢带。

4 分类和代号

4.1 钢板及钢带的分类及代号应符合表 1 的规定。

表 1

分类方式	类别	代号
原板钢种	—	MR,L,D
调质度	一次冷轧基板	T-1,T-1.5,T-2,T-2.5,T-3,T-3.5,T-4,T-5
	二次冷轧基板	DR-7M,DR-8,DR-8M,DR-9,DR-9M,DR-10
退火方式	连续退火	CA
	罩式退火	BA