

ICS 77. 140. 70

H 44

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 4427—2014

热轧型钢表面质量一般要求

General requirements for surface condition of hot-rolled sections

2014-10-14 发布

2015-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准根据 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/TC183)归口。

本标准起草单位：马钢(集团)控股有限公司、莱芜钢铁集团有限公司、河北津西钢铁集团股份有限公司、首钢长治钢铁有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：吴保桥、刘福宁、赵一臣、程向前、方拓野、王建军、徐兵伟、刘宝石、奚铁、胡洪、石雷、王玉婕、于同仁、龚庆华。

本标准为首次发布。

热轧型钢表面质量一般要求

1 范围

本标准规定了热轧型钢表面质量的术语和定义、分类、要求、数值修约等。

本标准适用于热轧 H 型钢、工字钢、槽钢、角钢等热轧型钢(以下简称型钢)的表面质量一般要求。

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。

YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

缺欠 imperfections

除裂纹、结疤、分层和拉裂外,深度和(或)面积不大于规定界限值的表面不连续。

3.2

缺陷 defects

裂纹、结疤、分层和拉裂以及深度和(或)面积大于规定界限值的表面不连续。

4 分类

4.1 表面质量的分类及其要求见表 1。

4.2 表面质量分为 A、B 两类:

A 类——表面状态应符合 5.3.1 条和 5.4 条要求。

B 类——表面状态应符合 5.3.2 条和 5.4 条要求。

4.3 每一类又分为 1、2、3 三个级别。

1 级——允许按 5.4.2.4.1 条进行修磨后焊补。

2 级——只有在双方协商一致且在合同中注明时,才允许焊补(见 5.4.2.4.2 条)。

3 级——不允许焊补。

表 1 表面质量的分类及其要求

类 别		铲削和(或)修磨后焊补	按协议焊补	不允许焊补
A 类	1 级	√	—	—
	2 级	—	√	—
	3 级	—	—	√
B 类	1 级	√	—	—
	2 级	—	√	—
	3 级	—	—	√