

# YB

## 中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.3—92

---

### 冶金设备制造通用技术条件 铸 钢 件

1992-12-05 发布

1993-07-01 实施

---

中华人民共和国冶金工业部 发布

# 中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.3—92

## 冶金设备制造通用技术条件 铸 钢 件

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了铸钢件的技术要求、试验方法和检验规则。

本标准适用于冶金设备(包括矿山、冶炼、轧钢、环保等)及零部件的铸造碳钢件、低合金铸钢件和耐热钢铸件。

### 2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 228 金属拉伸试验方法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 2106 金属夏比(V型缺口)冲击试验方法
- GB 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面
- GB 6414 铸件尺寸公差
- GB 8492 耐热钢铸件
- GB 11352 一般工程用铸造碳钢件
- GB/T 11350 铸件机械加工余量
- GB/T 11351 铸件重量公差

### 3 技术要求

#### 3.1 牌号和化学成分

##### 3.1.1 铸造碳钢(以下简称碳钢)

碳钢共分5种牌号,其化学成分应符合表1的规定。

表1 碳钢化学成分 %

牌 号	C	Si	Mn	P	S	残 余 元 素				
						Ni	Cr	Cu	Mo	V
最 高 含 量										
ZG 200-400	0.20	0.5	0.80	0.04	0.04	0.30	0.35	0.30	0.20	0.05
ZG 230-450	0.30									
ZG 270-500	0.40	0.60	0.90	0.04	0.04	0.30	0.35	0.30	0.20	0.05
ZG 310-570	0.50									
ZG 340-640	0.60									

中华人民共和国冶金工业部 1992-12-05 批准

1993-07-01 实施

注：① 对上限减少 0.01% 的碳，允许增加 0.04% 的锰。对 ZG 200-400 锰最高至 1.00%，其余 4 个牌号锰最高至 1.20%。

② 残余元素总量不超过 1.00%，如需方无要求，残余元素可不进行分析。

③ 当使用酸性炉生产铸件时，磷、硫含量由供需双方商定。

### 3.1.2 低合金铸钢

3.1.2.1 低合金铸钢共分 8 种牌号，每种牌号钢的磷、硫含量应符合表 2 的规定。

3.1.2.2 除合同另有规定外，化学成分由供方选择。

表 2 低合金铸钢磷、硫含量

%

牌 号	P	S
	最 高 含 量	
ZGD270-480	0.040	0.040
ZGD290-510		
ZGD345-570		
ZGD410-620		
ZGD535-720		
ZGD650-830		
ZGD730-910	0.035	0.035
ZGD840-1030		

### 3.1.3 耐热钢

耐热钢共分 13 种牌号，其化学成分应符合表 3 的规定。