

目 次

| | |
|-----------------------|----|
| 前言 | II |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 订货内容 | 1 |
| 4 分类及代号 | 2 |
| 5 尺寸、外形、重量及允许偏差 | 2 |
| 6 技术要求 | 5 |
| 7 测试方法 | 6 |
| 8 检验规则 | 7 |
| 9 包装、标志和质量证明书 | 7 |
| 10 附录 A | 8 |

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准参照GB/T 709《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 3274-2017《碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带》和GB/T 3524-2015《碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带》并根据产品特点及用户要求制定。

本标准由中国钢结构协会钢材标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：天津源泰德润钢管制造集团有限公司、德龙钢铁有限公司、天津荣程联合钢铁集团有限公司、冶金工业规划研究院。

本标准主要起草人：李新创、黄伟丽、刘键、戴超军、陈四平、温国栋、肖邦国、霍咚梅、高树成、张丰麟。

方形和矩形管用热轧钢带

1 范围

本标准规定了方形和矩形管用热轧钢带的订货内容、分类及代号、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本标准适用于厚度不大于16mm，宽度不大于2000mm的方形和矩形管用热轧钢带。

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 221 钢铁产品牌号表示方法
- GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 228.1 金属材料拉伸试验第1部分：室温拉伸试验方法
- GB/T 229 金属材料夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 232 金属材料弯曲试验方法
- GB/T 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1591 低合金高强度结构钢
- GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备
- GB/T 3274 碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带
- GB/T 3524 碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带
- GB/T 4171 耐候结构钢
- 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

3 订货内容

3.1 按本标准订货的合同或订单应包括下列内容：

- a) 标准编号；
- b) 产品名称；
- c) 规格及厚度精度；
- d) 原料牌号及对应产品屈服强度等级；
- e) 产品类型（钢带）；
- f) 交货状态
- g) 交货重量（或数量）；
- h) 其他特殊要求。

3.2 钢带的边缘状态

若订货合同未指明边缘状态，则钢带按不切边状态交货。