

ICS 77.080.20

CCS H 40/59



团体标准

T/CSTM 00383-2021

集装箱用薄板坯连铸连轧耐候钢板及钢带

Atmospheric corrosion resisting steel plates and strips for containers produced
by thin slab continuous casting and direct rolling lines

2021-03-30 发布

2021-06-30 实施

中关村材料试验技术联盟

发布

前 言

本文件参照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的给出的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国材料与试验团体标准委员会综合标准领域委员会（CSTM/FC99）提出。

本文件由中国材料与试验团体标准委员会综合标准领域委员会（CSTM/FC99）归口。

全国团体标准公布使用

引 言

集装箱自上世纪五十年代面世以来，就以其安全、便捷、快速的优势引发了运输市场的大变革，成为经久不衰的运输工具。我国已连续 20 多年成为世界集装箱制造大国，全球市场占有率 95% 以上。目前国内集装箱用耐候钢主要由常规热轧和薄板坯连铸连轧产线生产，其中薄板坯连铸连轧产线以生产厚度小于 6.0mm 的薄规格集装箱板为主，其年产量占了到集装箱板产量的一半以上。

与常规热轧相比薄板坯连铸连轧产品具有产品性能均匀性好，产品尺寸精度高等特点，然而目前集装箱用耐候钢标准均为通用标准，未能突出薄板坯连铸连轧产线产品质量的优势，相关标准已不能满足我国集装箱制造企业选材的要求，因此，制定新的、针对薄板坯连铸连轧集装箱用耐候钢的相关标准刻不容缓。为此，我们根据当前国内各薄板坯连铸连轧产线集装箱用耐候钢板和钢带的生产情况和用户的使用需求，在大量工业性生产数据基础上制定本文件。

与现有相关标准相比，本标准主要有以下 3 个方面的特点：1、拓展了热轧产品的适用范围：突出了薄板坯连铸连轧产线轧制薄规格产品的优势，将热轧产品的最薄厚度拓展到了 0.8mm。2、提高了产品的尺寸精度控制要求：突出了薄板坯连铸连轧产线产品的尺寸精度控制优势，缩窄了集装箱用钢的厚度、宽度允许偏差范围，并按照用户负公差的使用习惯对相应的尺寸范围进行了规范。3、提高了产品的质量要求：突出了薄板坯连铸连轧产线产品性能均匀的优势，缩窄了集装箱用钢的化学成分、力学性能等允许波动范围。

本文件的制定有利于突出薄板坯连铸连轧产线集装箱用钢产品质量的优势，提高该类产线产品的市场竞争力。有利于引导设计人员制定更高的生产和交货标准，以期更好地指导集装箱用材的生产，进一步提高产品质量。有利于集装箱用钢下游产业的消费升级，推动集装箱用材向轻量化、优质化的方向发展。