宝山钢铁股份有限公司暂行供货技术条件

药芯焊丝用冷连轧钢带　　BZJ 465－2008

1 范围

本暂行供货技术条件适用于宝山钢铁股份有限公司生产的药芯焊丝用冷连轧钢板及钢带，以下简称钢带。

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。

Q/BQB 401　　冷连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

Q/BQB 402　　冷连轧碳素钢板及钢带

3 尺寸、外形、重量及允许偏差

3.1 钢带的公称厚度范围及厚度允许偏差如表 1 规定。

表 1　　mm

牌号	公称厚度范围	厚度允许偏差	
BHS1	0.50～1.20	0.50～0.80	±0.03
BHS2		0.81～0.90	±0.04
BHS3		0.91～1.20	±0.05

3.2 其他外形、重量及允许偏差的要求按 Q/BQB 401 的规定。

4 技术要求

4.1 钢带的化学成分（熔炼成分）应分别符合表 2 的规定；成品成分允许偏差应分别符合表 3 和 GB222 的规定。

表 2

牌号	化学成分　%					
	C	Mn	Si	P	S	Alt
BHS1	0.01～0.025	0.10～0.20	≤0.03	≤0.015	≤0.015	0.02～0.05
BHS2	0.02～0.045	0.15～0.25				
BHS3	0.01～0.030	0.20～0.30				

表 3

牌号	成品化学成分允许偏差　%						
	C	Si	Mn	P	S	N	Alt
BHS1 BHS2 BHS3	±0.004	+0.005	±0.03	+0.003	+0.005	+0.001	+0.01

宝山钢铁股份有限公司 2008－05－23 发布　　2008－06－02 实施

4.2 钢带的力学性能和工艺性能应符合表 4 的规定。

表 4

牌号	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	断后伸长率 %（L_0=50mm，b_0=25mm）不小于			硬　度 HRB
			0.50～＜0.60	0.61～0.90	0.91～1.20	
BHS1 BHS2 BHS3	160～240	≥270	38	40	42	35～55

4.3 钢带的表面粗糙度控制在 0.5～1.3μm。

4.4 钢带通常以涂油状态供货，所涂油膜应能用碱水溶液除掉，供方保证自制造之日起在通常的非裸包包装、运输、装卸及贮存条件下六个月不生锈。根据需方要求，经供需双方协议并在合同中注明，亦可以不涂油供货。

5　钢带的其他技术要求及验收规则、试验方法、包装、标志和质量证明书等应符合 Q/BQB402 的规定。