宝山钢铁股份有限公司暂行供货技术条件

BZJ 495－2008

电池壳专用冷连轧钢带

代替 BZJ495-2004

1 范围

本暂行供货技术条件规定了电池壳专用冷连轧钢带的分类和代号、尺寸、外形、重量、技术要求、检验和试验、包装、标志及质量证明书等。

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电池壳专用冷连轧钢带（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暂行供货技术条件的引用而成为本暂行供货技术条件的条款。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暂行供货技术条件，然而，鼓励根据本暂行供货技术条件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暂行供货技术条件。

GB/T 222-2006	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 228-2002	金属材料　室温拉伸试验方法
GB/T 2975-1998	钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备
GB/T 8170-1987	数值修约规则
GB/T 20066-2006	钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
GB/T 4336-2002	碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）
Q/BQB 400	冷轧产品的包装、标志及质量证明书
Q/BQB 401	冷连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
ISO6508-1-1999	金属洛氏硬度试验 第 1 部分：试验方法
SAEJ911-1998	冷轧钢板表面粗糙度和峰值数测量方法

3 分类和代号

3.1 钢带的用途和代号按表 1 的规定。

表 1

牌　号	用　途
BDCK	电池壳用

3.2 钢板及钢带按表面质量区分按表 2 的规定。

表 2

级　别	代　号
较高级的精整表面	FB（O3）

3.3 钢带按表面结构区分按表 3 的规定。

表 3

表面结构	代　号
麻　　面	D
光亮表面	B

4 订货所需信息

订货时用户应提供如下信息：

a) 产品名称
b) 本产品暂行供货技术条件号
c) 牌号
d) 产品规格
e) 表面结构
f) 包装方式
g) 用途

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

5.1 钢带的可供公称尺寸范围按表 4 的规定。

表 4 mm

公称厚度	厚度允许偏差	公称宽度	宽度允许偏差	钢带内径	可供表面结构
0.25～0.30	－0.007～+0.003	切边：800～1005	切边：0～+3	508	光面（B）
0.25～0.50	±0.01	不切边：800～1020	不切边：0～+5		麻面（D）

5.2 钢带按实际重量交货。

5.3 其它尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 Q/BQB401 的规定。

6 技术要求

6.1 牌号和化学成分

钢的牌号和化学成分（熔炼分析）应符合表 5 的规定。钢带的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T222 的规定。

表 5

牌号	化学成分 %					
	C	Si	Mn	P	S	Alt
BDCK	≤0.05	≤0.03	≤0.50	≤0.030	≤0.030	≤0.060

6.2 冶炼方法

钢带所用的钢采用氧气转炉冶炼。

6.3 交货状态

6.3.1 钢带冷连轧后经退火及平整后交货。

6.3.2 钢带通常涂油供货，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，钢带表面在六个月内不生锈。

6.4 钢带的力学和工艺性能应符合表 6 的规定。

表 6

牌号	抗拉强度[a] MPa 不小于	断后伸长率 A_{50mm} % 不小于	硬度 HRB
BDCK	275	34	40～56
[a] 试样为GB/T228 中的P14 试样。			

6.5 表面质量

6.5.1 钢带表面不得有结疤、裂纹、夹杂等对使用有害的缺陷。

6.5.2 钢带的表面质量应符合表 7 的规定。

表 7

级 别	特 征
较高级的精整表面 FB（O3）	表面允许有少量不影响成型性及涂、镀层附着力的缺陷，如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及氧化色等。

6.5.3 钢带由于没有机会切除带缺陷部分，因此允许带缺陷交货，但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的 6%。

6.6 钢带的表面平均粗糙度应符合表 8 的规定。

表 8

表面结构	平均粗糙度 Ra
麻 面	0.5μm< Ra ≤1.0μm
光亮表面	Ra ≤0.5μm

7 检验和试验

7.1 钢带的外观用肉眼检查。

7.2 钢带的尺寸和外形应选用合适的测量工具测量。

7.3 切边钢带的厚度测量点为距边部不小于 15mm 的任意点。

7.4 钢带应按批验收，每个检验批应由不大于 30 吨的同牌号、同规格、同加工状态的钢带组成。

表 9

序号	检验项目	试样数量（个）	取样方法	试验方法	取样方向
1	化学分析	1/炉	GB/T 20066	GB/T 223 或 GB/T 4336	—
2	拉伸试验	1	GB/T 2975	GB/T 228	纵向试样
3	硬度	1		ISO 6508-1	—
4	表面粗糙度	1/卷		SAE J911	—

7.5 每批钢带的检验项目、试样数量、取样方法、试验方法及取样方向应符合表 9 的规定。

7.6 对于拉伸、硬度和粗糙度试验，如有某一项试验结果不符合暂行供货技术条件要求，则从同一批中再任取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验。复验结果（包括该项目试验所要求的所有指标）合格，则整批合格。复验结果（包括该项目试验所要求的所有指标）即使有一个指标不合格，则复验不合格。如复验不合格，则已做试验且试验结果不合的单件不能验收，但该批材料中未做试验的单件可逐件重新提交试验和验收。

8 包装、标志及质量证明书

钢带的包装、标志及质量证明书应符合 Q/BQB400 的规定。如需方对包装重量有特殊要求，应在合同中注明。

9 数值修约规则

数值修约规则应符合 GB/T 8170 的规定。