

1 范围

本标准规定了厚度方向性能热连轧钢板的尺寸、外形、技术要求、检验和试验、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的厚度 10.0mm 的厚度方向性能热连轧钢板。

本标准是对 Q/BQB 303 - 2003《结构用热连轧钢板及钢带》中牌号 StE255、StE355 及 SM490B 钢板要求厚度方向性能时的补充。

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。

GB 228 - 2002	金属材料 室温拉伸试验方法
GB/T 5313 - 1985	厚度方向性能钢板
GB/T 8170 - 1987	数值修约规则
Q/BQB 300 - 2003	热连轧钢板及钢带的包装、标志及质量证明书的一般规定
Q/BQB 301 - 2003	热连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
Q/BQB 303 - 2003	结构用热连轧钢板及钢带

3 术语和定义

3.1 厚度方向性能钢板

厚度方向性能钢板是指这种钢板不仅要求沿宽度方向和长度方向有一定的力学性能，而且要求厚度方向有良好的抗层状撕裂的性能。钢板的抗层状撕裂的性能采用厚度方向拉伸试验的断面收缩率来评定。

4 分类及代号

4.1 钢板按厚度方向性能分为 Z15、Z25、Z35 三个级别。

4.2 钢板按边缘状态分为切边(EC)和不切边(EM)。

5 订货所需信息

5.1 订货时用户须提供下列信息：

- a) 本企业标准号；
- b) 牌号及厚度方向性能级别（例：StE355-Z25）；
- c) 规格及尺寸（厚度）精度；
- d) 边缘状态。

如订货中未注明边缘状态,厚度精度,则按本标准供货的产品以 Q/BQB301 中普通厚度精度的切边钢板交货。

5.2 标记示例

按 Q/BQB350 - 2003 交货的热轧钢板,牌号 StE355,厚度方向性能级别为 Z25,厚度 10.0mm,PT.B 级精度,宽度 1700mm,切边(EC),长度 6000mm,其标记为:

Q/BQB350 - 2003, StE355-Z25 热轧钢板,10.0PT.B × 1700(EC) × 6000

6 尺寸、外形、重量及允许偏差

钢板的尺寸、外形、重量及允许偏差按 Q/BQB301 的规定。

7 技术要求

7.1 钢的硫含量(熔炼分析)应不大于 0.020%。

7.2 钢板的断面收缩率(%)应符合表 1 的规定。

表 1

厚度方向性能级别	厚度方向的断面收缩率(%)	
	三个试样平均值	单个试样值
Z15	15	10
Z25	25	15
Z35	35	25

7.3 钢板的其它技术条件应符合 Q/BQB 303 中相应规定。

8 检验和试验

8.1 厚度方向拉伸性能的检验和试验

8.1.1 取样频率

钢板及钢带应按批验收,每个轧制卷为一批。

8.1.2 取样位置

样坯应在产品宽度的中心部位切取,在垂直于产品表面方向取圆形拉伸试样。

8.1.3 试样制备按 GB/T 5313 规定,试验方法按 GB/T 228 规定。

8.1.4 复验

当三个试样的断面收缩率的平均值或某个单个值小于表 1 规定时,则可从同一样坯上另取三个试样进行复验,但六个试样的平均值和三个复验试样的单个值都必须符合表 1 的规定。

8.2 其它检验和试验应符合 Q/BQB303 中相应规定

9 数值修约规则按 GB/T 8170 的规定。

10 包装、标志和质量证明书

10.1 钢板及钢带的包装、标志和质量证明书应符合 Q/BQB300 的规定。

10.2 包装重量通常为 10.0 吨。

附加说明：

本标准与 JIS G3199、DIN 17102、JIS G 3106、SEL 096 和 NSC 企标一致性程度为非等效。

本标准代替 Q/BQB 350 - 1999。

本标准与 Q/BQB 350 - 1999 相比主要变化如下：

- 规范性引用文件中引用了 GB/T 5313 - 1985、Q/BQB300 - 2003、Q/BQB301 - 2003、Q/BQB303 - 2003、GB/T 8170-1987；
- 厚度方向性能的试样制备直接引用 GB/T 5313 规定；
- 修改了复验规定。

本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部提出。

本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部起草。

本标准起草人 黄锦花。

本标准于 1989 年首次发布，1994 第一次修订，1999 年第二次修订。