

宝山钢铁股份有限公司供货技术条件

焊管用冷连轧钢带

Q/BQB494-2014
代替 Q/BQB494-2009

1 范围

本技术条件规定了焊管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要求。
本技术条件适用于宝山钢铁股份有限公司生产的焊管用冷连轧钢带(以下简称钢带)。

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，仅所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 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 228.1-2010	金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
GB/T 2523-2008	冷轧金属薄板(带)表面粗糙度和峰值数的测量方法
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 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)
GB/T 5027-2007	金属材料 薄板和薄带 塑性应变比(r 值)的测定
GB/T 5028-2008	金属材料 薄板和薄带 拉伸应变硬化指数(n 值)的测定
GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
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 20123-2006	钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
GB/T 20125-2006	低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法
GB/T 20126-2006	非合金钢 低碳含量的测定 第2部分:感应炉(经预加热)内燃烧后红外吸收法
Q/BQB 400	冷轧产品的包装、标志及检验文件
Q/BQB 401	冷连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
JIS Z2241:2011	Metallic materials--Tensile testing--Method of test at room temperature

3 分类和代号

3.1 钢带按用途区分应符合表 1 的规定。

表 1

牌号	用途
BHG1	单层焊管
BHG2	双层焊管

4 订货所需信息

4.1 订货时用户应提供如下信息：

- a) 产品名称(钢带)；
- b) 本产品技术条件号；
- c) 牌号；
- d) 产品规格；
- e) 边缘状态；
- f) 包装方式；
- g) 用途；
- h) 其他。

4.2 如订货合同中未注明边缘状态和包装方式，则本技术条件产品按切边钢带供货，并按供方提供的包装方式包装。

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

5.1 尺寸

钢带的可供公称尺寸范围应符合表 2 的规定。

表 2

牌 号	公称厚度 mm	公称宽度 mm	内径 mm
BHG1	0.50~0.70	700~1000(切边)	508
BHG2	0.25~0.36	720~1020(不切边)	

5.2 尺寸允许偏差

5.2.1 钢带的厚度允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3

牌 号	公称厚度 mm	厚度允许偏差 mm
BHGI	0.50~<0.64	±0.02
	0.64~0.70	±0.03
BHGI	0.25~<0.36	±0.01
	0.36	±0.02

5.2.2 钢带的宽度允许偏差应符合表 4 的规定。

表 4

边缘状态	宽度允许偏差 mm
切边	0~+2
不切边	0~+4

5.3 钢带按实际重量交货。

5.4 钢带的其它尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 Q/BQB401 的规定。

6 技术要求

6.1 化学成分

6.1.1 钢带的化学成分(熔炼分析)应符合表 5 的规定。

表 5

牌号	化学成分(熔炼分析) % (质量分数)					
	C	Si	Mn	P	S	Alt
BHG1	≤0.008	≤0.03	≤0.30	≤0.020	≤0.020	≥0.015
BHG2	≤0.06	≤0.03	≤0.30	≤0.030	≤0.030	≥0.020

6.1.2 钢带的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T222 的规定。

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去除。在通常的包装、运输、装卸和储存条件下, 供方应保证自制造完成之日起 6 个月内, 钢带表面不生锈。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。对于不涂油产品在搬运、储存和使用过程中产生的锈蚀、划伤及摩擦痕等缺陷, 供方将不承担相应的产品质量责任。

注: 通常把产品检验文件中的签发日期规定为产品的制造完成日期。

6.4 力学性能

6.4.1 供方保证自制造完成之日起 6 个月内, 钢带的力学性能应符合表 6 的规定。

6.4.2 当钢板及钢带按指定零件供货时, 供需双方可商定一个满足该零件加工需求的力学性能范围作为验收基准, 此时, 表 6 规定的力学性能将不再作为交货的依据。

6.4.3 由于时效的影响, 钢板及钢带的力学性能会随着储存时间的延长而变差, 如屈服强度和抗拉强度的上升, 断后伸长率的下降, 成形性能变差, 出现拉伸应变痕等, 建议用户尽早使用。

表 6

牌号	拉伸试验 ^{a, b}		
	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa 不小于	断后伸长率 A _{50mm} % 不小于
BHG1	130~230	280	38
BHG2	160~240	275	34

^a 当屈服现象不明显时采用 R_{p0.2}, 否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 JIS Z2241 规定的 No.5 试样, 试样方向为纵向。

6.5 表面质量

6.5.1 钢板及钢带表面不得存在孔洞、表面裂纹、叠层等对使用有害的缺陷。

6.5.2 钢带以较高级的精整表面质量级别(FB)交货。FB 的特征应符合表 7 的规定。

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%。

表 7

级 别	代号	特征
较高级的精整表面	FB	表面允许有少量不影响成形性及涂、镀附着力的缺欠, 如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及氧化色等。

6.6 表面结构

钢带的表面平均粗糙度应符合表 8 的规定。

表 8

牌号	平均粗糙度 Ra
BHG1	0.6μm≤Ra≤1.9μm
BHG2	0.4μm≤Ra≤1.0μm

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采用合适的测量工具测量。

7.3 钢带的厚度测量点为距边部不小于 10mm(切边)或 20mm(不切边)的任意点。

7.4 拉伸试验应按照 GB/T228.1 的方法 B。为了改善测量结果的再现性, 推荐采用横梁位移控制方法, 测屈服强度速率为 5%Lc /分钟, 测抗拉强度速率为 40%Lc /分钟(Lc 为试样的平行长度)。

7.5 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。对于重量大于 30 吨的钢带, 每个钢卷组成一个检验批。

7.6 每批钢带的检验项目、试样数量、取样方法、试验方法应符合表 9 的规定。

7.7 供方可采用不同的检验和试验方法进行验收测试。发生争议时, 应采用本技术条件规定的检验和试验方法及相关的技术要求进行测试。

表 9

检验项目	试样数量(个)	取样方法	试验方法
化学分析	1/炉	GB/T 20066	GB/T223、GB/ 4336、GB/T20123、GB/T20125、GB/T20126
拉伸试验	1/批	GB/T 2975	GB/T 228.1 方法 B
表面粗糙度	1/批		GB/T 2523

7.8 对于拉伸和粗糙度试验, 如有某一项试验结果不符合技术条件要求, 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、标志及检验文件

钢带的包装、标志及检验文件应符合 Q/BQB 400 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。

附加说明：

本技术条件代替 Q/BQB494-2009。

本技术条件与 Q/BQB 494-2009 相比，主要修改内容如下：

- 增加产品表面不涂油的产品质量责任规定；
- 增加力学性能保证期限的规定；
- 增加按指定零件供货时力学性能的规定；
- 明确拉伸试验时所采用的方法；
- 增加厂内检验方法的规定。

本技术条件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部提出。

本技术条件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部起草。

本技术条件起草人 孙忠明。

本技术条件于 2009 年首次发布，本次为第一次修订，