

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 465-2014

代替 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。

Q/BQB408 冷成形用冷轧低碳钢板及钢带

JIS Z2241:2011 Metallic materials--Tensile testing -- Method of test at room temperature

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应符合表 1 规定。

表 1

单位: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)应符合表 2 的规定；成品化学成分允许偏差应符合表 3 的规定。

表 2

牌号	化学成分(熔炼分析)			% (质量分数)		
	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	Alt
BHS1 BHS2 BHS3	±0.004	+0.005	±0.03	+0.003	+0.005	+0.01

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	拉伸试验 ^{a, b}					硬 度 HRB
	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	断后伸长率 % A _{50mm} 不小于			
			0.50~0.60	0.61~0.90	0.91~1.20	
BHS1 BHS2 BHS3	160~240	≥270	38	40	42	35~55

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}，否则采用 R_{eL}。

^b 试样为 JIS Z2241 规定的 No.5 试样，试样方向为横向。

4.3 钢带的表面粗糙度控制在 0.5μm~1.3μm。

5 钢板及钢带的其他要求(包括尺寸、外形、重量及允许偏差、交货状态、表面质量、检验和试验、包装、标志和检验文件等)应符合 Q/BQB408 的相关规定。