

ICS 77.140.50
H46

Q/HG

邯鄲钢铁集团有限责任公司企业标准

Q/HG 090—2016

连续热镀锌钢板及钢带

2016 - 08 - 10 发布

2016 - 08 - 16 实施

邯鄲钢铁集团有限责任公司 发布

前 言

本标准根据邯钢生产连续热镀锌钢板及钢带的实际质量情况及用户需求制定。

本标准由邯郸钢铁集团有限责任公司技术中心提出。

本标准由邯郸钢铁集团有限责任公司技术中心负责起草。

本标准主要起草人：郭荣秀、许用会、孙海燕。

连续热镀锌钢板及钢带

1 范围

本标准规定了连续热镀锌钢板及钢带（以下简称钢板及钢带）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。

本标准适用于邯钢生产的厚度为0.30mm~5.0mm的热镀纯锌镀层（Z）钢板及钢带，熔融锌液中锌含量应不小于99%，主要用于制作汽车、建筑、家电等行业对成形性和耐腐蚀性有要求的内外覆盖件和结构件。

2 规范性引用文件

- GB/T 222 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 金属材料 拉伸试验 第1部分 室温试验方法
- GB/T 1839 钢产品镀锌层质量试验方法
- GB/T 2518 连续热镀锌钢板及钢带
- GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备
- GB/T 4336 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 金属材料薄板和薄带塑性应变比(r值)的测定
- GB/T 5028 金属薄板和薄带拉伸应变硬化指数(n值)试验方法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求
- GB/T 20123 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 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 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
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- GB/T 20564.1-2007 汽车用高强冷连轧钢板及钢带 第1部分：烘烤硬化钢
- Q/HG 002 热轧酸洗、镀锌产品与冷轧产品包装、标志及质量证明书

3 分类、代号

钢板和钢带的分类及代号见表1。

表 1

分类项目	特点	牌号 ^a 或代号
按钢种特性	低碳钢	DX51D+Z
		DX52D+Z
	无间隙原子钢	DX53D+Z
		DX54D+Z
		DX56D+Z
		DX57D+Z
	结构钢	S220GD+Z
		S250GD+Z
		S280GD+Z
		S320GD+Z
		S350GD+Z
		S550GD+Z
	低合金钢	HX260LAD+Z
		HX300LAD+Z
		HX340LAD+Z
		HX380LAD+Z
		HX420LAD+Z
	无间隙原子钢	HX180YD+Z
		HX220YD+Z
		HX240YD+Z
		HX260YD+Z
	烘烤硬化钢	HX180BD+Z
		HX220BD+Z
		HX260BD+Z
		HX300BD+Z
	双相钢	HC260/450DPD+Z
		HC300/500DPD+Z
		HC340/600DPD+Z
		HC450/780DPD+Z
HC600/980DPD+Z		

	相变诱导塑性钢	HC430/690TRD+Z
		HC470/780TRD+Z
	复相钢	HC350/600CPD+Z
		HC500/780CPD+Z
		HC700/980CPD+Z
按镀层种类	纯镀锌层	Z
按公称镀层重量分类		50~600 (50 g/m ² 镀层 的厚度约为 7.1μ m)
按表面结构	普通锌花	N
	小锌花	M
	无锌花	F
按表面处理	铬酸钝化	C
	涂油	O
	铬酸钝化+涂油	CO
	无铬钝化	C5
	无铬钝化+涂油	CO5
	磷化	P
	磷化+涂油	PO
	耐指纹膜	AF
	无铬耐指纹膜	AF5
	不处理	U
	光整	S
按表面质量	普通级表面	FA
	较高级表面	FB
	高级表面	FC
°牌号中 X 代表基板（热轧或冷轧）不规定，X 可用 C（冷轧基板）或 D（热轧基板）取代。		

4 订货所需信息

4.1 订货时用户需提供下列信息：

- a) 产品名称(钢板或钢带)；
- b) 本产品标准号；
- c) 牌号；
- d) 镀层重量代号；
- e) 尺寸及其精度(包括厚度、宽度、长度、钢带内径等)；
- f) 不平度精度；

- g) 镀层表面结构;
- h) 表面处理;
- i) 表面质量;
- j) 重量;
- k) 包装方式;
- i) 其它(如光整、表面朝向等)。

4.2 如订货合同中未注明尺寸及不平度精度、表面结构、表面处理种类、表面质量及包装方式的具体要求,则以尺寸普通精度及不平度普通精度、表面结构 N、表面处理 CO、表面质量 FA 及供方指定的包装方式供货。

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

5.1 尺寸

5.1.1 钢板及钢带的公称尺寸范围应符合表 2 规定。经供需双方协商,也可提供其他尺寸规格的钢板及钢带。纵切钢带特指由钢带(母带)经纵切后获得的窄钢带,宽度一般在 1000mm 以下。

表 2

项目		公称尺寸/mm
公称厚度		0.30~5.0
公称宽度	钢板及钢带	1000~2030
	纵切钢带	<1000
公称长度	钢板	300~5000
公称内径	钢带及纵切钢带	610 或 508

5.1.2 钢板及钢带的公称厚度包含基板厚度和镀层厚度。

5.2 尺寸及外形允许偏差

钢板及钢带的尺寸及外形允许偏差应符合 GB/T 2518 中附录 A(规范性附录)的规定。如用户对尺寸及外形允许偏差有其它特殊要求,经供需双方协商并在合同中注明。

5.3 重量

钢板通常按理论重量交货,也可按实际重量交货,理论重量的计算方法应符合 GB/T 2518 中附录 B(规范性附录)的规定。钢带通常按实际重量交货。

6 技术要求

6.1 化学成分

钢的化学成分(熔炼分析)应符合表 3~表 6 的规定。如需方对化学成分有特殊要求,应在订货时协商。成品钢板和钢带的化学成分允许偏差应符合 GB/T222 的规定。

表 3

牌号	化学成分(熔炼分析)(质量百分数)/%, 不大于					
	C	Si	Mn	P	S	Ti
DX51D+Z	0.12	0.50	0.60	0.10	0.045	0.30
DX52D+Z						
DX53D+Z						
DX54D+Z						
DX56D+Z						
DX57D+Z						

表 4

牌 号	化学成分（熔炼分析）（质量百分数）/%，不大于				
	C	Si	Mn	P	S
S220GD+Z	0.20	0.60	1.70	0.10	0.045
S250GD+Z					
S280GD+Z					
S320GD+Z					
S350GD+Z					
S550GD+Z					

表 5

牌 号	化学成分（熔炼分析）（质量百分数）/%							
	C 不大于	Si 不大于	Mn 不大于	P 不大于	S 不大于	Al _t 不小于	Ti ^a 不大于	Nb ^a 不大于
HX180YD+Z	0.01	0.10	0.70	0.06	0.025	0.02	0.12	—
HX220YD+Z	0.01	0.10	0.90	0.08	0.025	0.02	0.12	—
HX240YD+Z	0.01	0.10	1.70	0.10	0.025	0.02	0.12	—
HX260YD+Z	0.01	0.10	1.60	0.10	0.025	0.02	0.12	—
HX180BD+Z	0.04	0.50	0.70	0.06	0.025	0.02	—	—
HX220BD+Z	0.06	0.50	0.70	0.08	0.025	0.02	—	—
HX260BD+Z	0.11	0.50	0.70	0.10	0.025	0.02	—	—
HX300BD+Z	0.11	0.50	0.70	0.12	0.025	0.02	—	—
HX260LAD+Z	0.11	0.50	0.60	0.025	0.025	0.015	0.15	0.09
HX300LAD+Z	0.11	0.50	1.00	0.025	0.025	0.015	0.15	0.09
HX340LAD+Z	0.11	0.50	1.00	0.025	0.025	0.015	0.15	0.09
HX380LAD+Z	0.11	0.50	1.40	0.025	0.025	0.015	0.15	0.09
HX420LAD+Z	0.11	0.50	1.40	0.025	0.025	0.015	0.15	0.09

^a 可以单独或复合添加 Ti 和 Nb。也可添加 V 和 B。但是这些合金元素的总含量不大于 0.22%。

表 6

牌 号	化学成分（熔炼分析）（质量百分数）/%，不大于									
	C	Si	Mn	P	S	Al _t	Cr+Mo	Nb+Ti	V	B
HC260/450DPD+Z	0.14	0.80	2.00	0.080	0.015	2.00	1.00	0.15	0.20	0.005
HC300/500DPD+Z			2.20							
HC340/600DPD+Z	0.17		2.50							
HC450/780DPD+Z	0.18									
HC600/980DPD+Z	0.23									
HC430/690TRD+Z	0.32	2.20	2.50	0.120	0.015	2.00	0.60	0.20	0.20	0.005
HC470/780TRD+Z										
HC350/600CPD+Z	0.18	0.80	2.20	0.080	0.015	2.00	1.00	0.15	0.20	0.005
HC500/780CPD+Z							1.20		0.22	
HC700/980CPD+Z	0.23									

6.2 冶炼方法

钢板及钢带所用的钢采用氧气转炉冶炼。

6.3 交货状态

钢板及钢带经热镀或热镀加平整(或光整)后交货。

6.4 力学性能

6.4.1 钢板及钢带的力学性能应分别符合表 7 ~ 表 14 的规定, 除非另行规定, 拉伸试样为带镀层试样。

6.4.2 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改变, 如屈服强度和抗拉强度的上升, 断后伸长率的下降, 成形性能变差等, 建议用户尽早使用, 各牌号保证的力学性能时效期应满足表 15 的规定。

6.5 拉伸应变痕

6.5.1 随着存储时间的延长, 受时效的影响, 所有牌号的钢均可能产生拉伸应变痕, 建议用户尽快使用, 各牌号保证的拉伸应变痕时效期应满足表 15 的规定。

6.5.2 如对拉伸应变痕有特殊要求, 应在订货时协商并在合同中注明。

6.6 镀层粘附性应采用适当的试验方法进行试验, 试验方法由供方选择。

表 7

牌号	屈服强度 ^{a, b} R _{eL} 或R _{p0.2} /MPa	抗拉强度 R _m /MPa	断后伸长率 ^c A ₈₀ /% 不小于	r ₉₀ 不小于	n ₉₀ 不小于
DX51D+Z	—	270-500	22	—	—
DX52D+Z ^e	140-300	270-420	26	—	—
DX53D+Z	140-260	270-380	30	—	—
DX54D+Z	120-220	260-350	36	1.6	0.18
DX56D+Z	120-180	260-350	39	1.9 ^d	0.21
DX57D+Z	120-170	260-350	41	2.1 ^d	0.22

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}, 否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样, 试样方向为横向。
^c 当产品公称厚度大于 0.5 mm, 但不大于 0.7mm 时, 断后伸长率允许下降 2%; 当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时, 断后伸长率允许下降 4 %。
^d 当产品公称厚度大于 1.5 mm, r₉₀ 允许下降 0.2。
^e 屈服强度值仅适用于光整的 FB、FC 级表面的钢板及钢带。

表 8

牌号	屈服强度 ^{a, b} R _{eH} 或R _{p0.2} / Mpa 不小于	抗拉强度 ^c R _m /Mpa 不小于	断后伸长率 ^d A ₈₀ /% 不小于
S220GD+Z	220	300	20
S250GD+Z	250	330	19
S280GD+Z	280	360	18
S320GD+Z	320	390	17
S350GD+Z	350	420	16
S550GD+Z	550	560	—

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}, 否则采用 R_{eH}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样, 试样方向为纵向。
^c 除 550GD+Z 外, 其他牌号的抗拉强度可要求 140 Mpa 的范围值。
^d 当产品公称厚度大于 0.5 mm, 但不大于 0.7 mm 时, 断后伸长率允许下降 2 %; 当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时, 断后伸长率允许下降 4 %。

表 9

牌号	屈服强度 ^{a,b} R _{eL} 或R _{p0.2} / Mpa	抗拉强度 R _m /Mpa	断后伸长率 ^c A ₈₀ /% 不小于	r ₉₀ ^d 不小于	n ₉₀ 不小于
HX180YD+Z	180-240	340-400	34	1.7	0.18
HX220YD+Z	220-280	340-410	32	1.5	0.17
HX240YD+Z	240-360	≥440	28 ^e	1.2	—
HX260YD+Z	260-320	380-440	30	1.4	0.16

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}, 否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样, 试样方向为横向。
^c 除 HX240YD+Z 外, 当产品公称厚度大于 0.5mm, 但不大于 0.7mm 时, 断后伸长率允许下降 2%; 当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时, 断后伸长率允许下降 4%。
^d 当产品公称厚度大于 1.5mm, r₉₀ 允许下降 0.2。
^e 牌号 HX240YD+Z 的试样标距为 A₅₀, 试样方向为横向。

表 10

牌号	屈服强度 ^{a,b} R _{eL} 或R _{p0.2} / MPa	抗拉强度 R _m /MPa	断后伸长率 ^c A ₈₀ /% 不小于	r ₉₀ ^d 不小于	n ₉₀ 不小于	烘烤硬化值 BH ₂ /MPa 不小于
HX180BD+Z	180-240	300-360	34	1.5	0.16	30
HX220BD+Z	220-280	340-400	32	1.2	0.15	30
HX260BD+Z	260-320	360-440	28	—	—	30
HX300BD+Z	300-360	400-480	26	—	—	30

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}, 否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样, 试样方向为横向。
^c 当产品公称厚度大于 0.5mm, 但不大于 0.7mm 时, 断后伸长率允许下降 2%; 当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时, 断后伸长率允许下降 4%。
^d 当产品公称厚度大于 1.5 mm, r₉₀ 允许下降 0.2。

表 11

牌号	屈服强度 ^{a,b} R _{eL} 或R _{p0.2} / MPa	抗拉强度 R _m /MPa	断后伸长率 ^c A ₈₀ /% 不小于
HX260LAD+Z	260-330	350-430	26
HX300LAD+Z	300-380	380-480	23
HX340LAD+Z	340-420	410-510	21
HX380LAD+Z	380-480	440-560	19
HX420LAD+Z	420-520	470-590	17

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}, 否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样, 试样方向为横向。
^c 当产品公称厚度大于 0.5mm, 但不大于 0.7 mm 时, 断后伸长率允许下降 2%; 当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时, 断后伸长率允许下降 4%。

表 12

牌号	屈服强度 ^{a,b} R _{eL} 或R _{p0.2} / MPa	抗拉强度 R _m / MPa 不小于	断后伸长率 ^c A ₈₀ /% 不小于	n ₀ 不小于	烘烤硬化值 BH ₂ /MPa 不小于
HC260/450DPD+Z	260-340	450	27	0.16	30
HC300/500DPD+Z	300-380	500	23	0.15	30
HC340/600DPD+Z	340-420	600	20	0.14	30
HC450/780DPD+Z	450-560	780	14	—	30
HC600/980DPD+Z	600-750	980	10	—	30

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}，否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样，试样方向为纵向。
^c 当产品公称厚度大于 0.5 mm，但不大于 0.7 mm 时，断后伸长率允许下降 2%；当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时，断后伸长率允许下降 4%。

表 13

牌号	屈服强度 ^{a,b} R _{eL} 或R _{p0.2} /MPa	抗拉强度 R _m /MPa 不小于	断后伸长率 ^c A ₈₀ /% 不小于	n ₀ 不小于	烘烤硬化值 BH ₂ /MPa 不小于
HC430/690TRD+Z	430-550	690	23	0.18	40
HC470/780TRD+Z	470-600	780	21	0.16	40

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}，否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样，试样方向为纵向。
^c 当产品公称厚度大于 0.5 mm，但不大于 0.7 mm 时，断后伸长率允许下降 2%；当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时，断后伸长率允许下降 4%。

表 14

牌号	屈服强度 ^{a,b} R _{eL} 或R _{p0.2} / MPa	抗拉强度 R _m /MPa 不小于	断后伸长率 ^c A ₈₀ /% 不小于	烘烤硬化值 BH ₂ /MPa 不小于
HC350/600CPD+Z	350-500	600	16	30
HC500/780CPD+Z	500-700	780	10	30
HC700/980CPD+Z	700-900	980	7	30

^a 无明显屈服时采用 R_{p0.2}，否则采用 R_{eL}。
^b 试样为 GB/T 228.1 中的 P6 试样，试样方向为纵向。
^c 当产品公称厚度大于 0.5 mm，但不大于 0.7 mm 时，断后伸长率允许下降 2%；当产品公称厚度不大于 0.5 mm 时，断后伸长率允许下降 4%。

表 15

牌号	力学性能值及拉伸应变痕
DX51D+Z、DX52D+Z	钢板及钢带自制造完成之日 1 个月内使用时，应保证力学性能，并不出现拉伸应变痕。
HX180BD+Z、HX220BD+Z、HX260BD+Z、HX300BD+Z	钢板及钢带自制造完成之日 3 个月内使用时，应保证力学性能，并不出现拉伸应变痕。
DX53D+Z、DX54D+Z、DX56D+Z、DX57D+Z HX180YD+Z、HX220YD+Z、HX240YD+Z、HX260YD+Z HX260LAD+Z、HX300LAD+Z、HX340LAD+Z、HX380LAD+Z、HX420LAD+Z	钢板及钢带自制造完成之日 6 个月内使用时，应保证力学性能，并不出现拉伸应变痕。
S220GD+Z、S250GD+Z、S280GD+Z、S320GD+Z、S350GD+Z、S550GD+Z HC260/450DPD+Z、HC300/500DPD+Z、HC340/600DPD+Z、HC450/780DPD+Z、 HC600/980DPD+Z HC430/690TRD+Z、HC470/780TRD+Z HC350/600CPD+Z、HC500/780CPD+Z、HC700/980CPD+Z	此类钢种不做要求，建议用户尽快使用。

6.7 镀层重量

6.7.1 镀层应为双面等厚，推荐的公称镀层重量及相应的镀层代号应符合表 16 的规定，经供需双方协商，亦可提供其他镀层重量。

6.7.2 镀层重量三点试验平均值应不小于规定公称镀层重量；镀层重量单点试验值应不小于规定公称镀层重量的 85%。单面单点镀层重量试验值应不小于规定公称镀层重量的 34%。

表 16

镀层种类	镀层形式	推荐的公称镀层重量 (g/m ²)	镀层代号
Z	等厚镀层	60	60
		80	80
		90	90
		100	100
		120	120
		140	140
		150	150
		180	180
		200	200
		220	220
		250	250
		275	275
		350	350
		370	370
		450	450
600	600		

6.8 镀层表面结构

6.8.1 钢板及钢带的镀层表面结构应符合表 17 的规定

6.8.2 如要求表面结构为明显锌花时，应在订货时注明。当普通锌花镀层表面结构的产品不能满足用户对表面外观的质量要求时，可订购小锌花镀层表面结构或无锌花表面结构的产品。

表 17

镀层种类	镀层表面结构	代号	特征
Z	普通锌花	N	锌层在自然条件下凝固得到的肉眼可见的锌花结构
	小锌花	M	通过特殊控制方法得到的肉眼可见的细小锌花结构
	无锌花	F	通过特殊控制方法得到的肉眼不可见的细小锌花结构

6.9 表面处理

钢板及钢带通常进行以下表面处理。

6.9.1 铬酸钝化(C) 和无铬钝化(C5)

该表面处理可减少产品在运输和储在期间表面产生白锈。采用铬酸钝化处理方式,存在表面产生摩擦黑点的风险。无铬钝化处理时,应限制钝化膜中对人体健康有害的六价铬成分。

6.9.2 铬酸钝化+涂油(CO) 和无铬钝化+涂油(CO5)

该表面处理可进一步减少产品在运输和储存期间表面产生白锈。无铬钝化处理时,应限制钝化膜中对人体健康有害的六价铬成分。

6.9.3 磷化(P) 和磷化+涂油(PO)

该表面处理可减少产品在运输和储存期间表面产生白锈,并可改善钢板的成型性能。

6.9.4 耐指纹膜(AF) 和无铬耐指纹膜(AF5)

该表面处理可减少产品在运输和储存期间表面产生白锈。无铬耐指纹膜处理时,应限制耐指纹膜中对人体健康有害的六价铬成分。

6.9.5 涂油处理(O)

该表面处理可减少产品在运输和储存期间表面产生白锈,所涂的防锈油一般不作为后续加工用的轧制油和冲压润滑油。

6.9.6 不处理(U)

该表面处理仅适用于需方在订货期间明确提出不进行表面处理的情况,并需在合同中注明。这种情况下,钢板及钢带在运输和储存期间表面较易产生白锈和黑点,用户在选用该处理方式时应慎重。

6.10 表面质量

6.10.1 钢板及钢带表面不应有漏镀、镀层脱落、肉眼可见裂纹等影响用户使用的缺陷,不切边钢带边部允许存在微小锌层裂纹和白边。

6.10.2 钢板及钢带各级别表面质量特征应符合表 18 的规定。

6.10.3 由于在连续生产过程中,钢带表面的局部缺陷不易发现和去除,因此,钢带允许带缺陷交货,但有缺陷的部分应不超过每卷总长度的 6%。

表 18

级别	表面质量特征
FA	表面允许有缺欠。例如小锌粒、压印、划伤、凹坑、色泽不均、黑点、条纹、轻微钝化斑、锌起伏等。该表面通常不进行平整(光整)处理。
FB	较好的一面允许有小缺欠,例如光整压印、轻微划伤、细小锌花、锌起伏和轻微钝化斑。另一面至少为表面质量 FA。该表面通常进行平整(光整)处理。
FC	较好的一面必须对缺欠进一步限制,即较好的一面不应有影响高级涂漆表面外观质量的缺欠。另一面至少为表面质量 FB。该表面通常进行平整(光整)处理。

7 检验和试验

7.1 每批钢板及钢带的检验项目、试样数量、取样方法和试验方法应符合表 19 的规定。

7.2 钢板及钢带的外观表面质量用肉眼检查。

7.3 钢板及钢带的尺寸、外形应用合适的测量工具测量。厚度测量部位为距边部不小于 40 mm 的任意点。

7.4 r_{90} 是在 15% 应变时计算得到的,均匀延伸小于 15% 时,以均匀延伸结束时的应变进行计算。

n_{90} (或 n_0)值是在 10%-20%应变范围内计算得到的,当均匀伸长率小于 20%时,应变范围为 10%至均匀

伸长结束。

7.5 钢板及钢带应按批检验，每个检验批由不大于 30 t 的同牌号、同规格、同一镀层重量、同镀层表面结构和同表面处理的钢材组成。对于单个卷重大于 30 t 的钢带，每卷作为一个检验批。

7.6 钢板及钢带的复验应符合 GB/T 17505 的规定。

表 19

检验项目	试样数量	取样方法	试验方法	取样位置
化学分析	1/炉	GB/T 20066	GB/T 223、GB/T 4336、GB/T 20123、GB/T 20125、GB/T 20126	—
拉伸试验	1	GB/T 2975	GB/T 228.1	试验位置距边部不小于 50mm
r_{90} 值	1	GB/T 2975	GB/T 5027	—
n_{90} (或 n_0) 值	1	GB/T 2975	GB/T 5028	—
BH ₂ 值	1	GB/T 2975	GB/T 20564.1 附录 A	—
镀层重量	1 组 3 个	单个试样的面积不小于 5000mm ²	GB/T 1839	如图 1

b-钢板或钢带的宽度

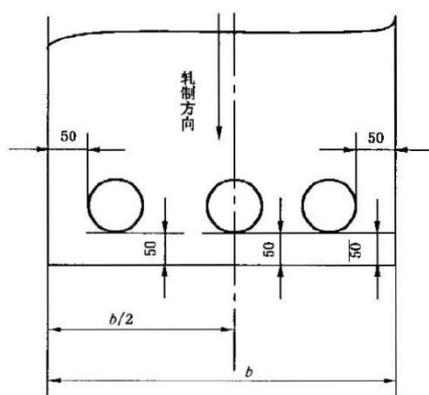


图 1 镀层重量试样的取样位置

8 包装、标志和质量证明书

钢板及钢带的包装、标志及质量证明书应符合 Q/HG 002 的规定。如需方对包装有特殊要求，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。