



中华人民共和国国家标准

GB/T 40383—2021

商品级双辊铸轧热轧碳素钢 薄钢板及钢带

Hot-rolled twin-roll cast carbon steel sheet and strip of commercial quality

(ISO 15177:2012 Hot-rolled twin-roll cast carbon steel
sheet of commercial quality, MOD)

2021-08-20 发布

2022-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 15177:2012《商品级热轧双辊铸轧碳钢薄板》。

本文件与 ISO 15177:2012 相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(|)进行了标示，在附录 A 中给出了技术性差异及其原因一览表，以供参考。

本文件做了下列编辑性修改：

——将标准名称由《商品级热轧双辊铸轧碳钢薄板》修改为《商品级双辊铸轧热轧碳素钢薄钢板及钢带》，改变标准名称以便与我国标准体系保持一致。

——增加了资料性附录 B，提供了双辊铸轧工艺的过程。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：宁波钢铁有限公司、冶金工业信息标准研究院、河北敬业钢铁有限公司。

本文件主要起草人：吴洪义、张博睿、李倩、窦为学、赵彦灵、张维旭、张少凯、闫江辉、田子健、谢力、欧阳炜、任艳、唐小勇。

商品级双辊铸轧热轧碳素钢 薄钢板及钢带

1 范围

本文件规定了采用双辊铸轧工艺生产的商品级热轧碳素钢薄钢板及钢带的特征,双辊铸轧工艺见附录 B。双辊铸轧热轧碳素钢薄钢板及钢带适合于许多应用场合,在这些应用场合,可存在的氧化物、氧化铁皮,或去除氧化物或氧化铁皮之后发现的正常表面缺陷。本产品不适用于对表面质量有较高要求的应用。

本文件适用于采用双辊铸轧工艺生产的商品级热轧碳素钢薄钢板及钢带。

商品级双辊铸轧热轧碳素钢薄钢板及钢带用于通用制造用途。通常以扁平材使用,用于弯曲、中度成型和焊接作业。

注:本文件不包含后续进行再轧制的薄钢板及钢带。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 223.12 钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离-二苯碳酰二肼光度法测定铬量
- GB/T 223.14 钢铁及合金化学分析方法 钽试剂萃取光度法测定钒含量
- GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- GB/T 223.26 钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
- GB/T 223.40 钢铁及合金 铌含量的测定 氯磺酚 S 分光光度法
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.62 钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
- GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
- GB/T 223.69 钢铁及合金 碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法
- GB/T 223.72 钢铁及合金 硫含量的测定 重量法
- GB/T 223.84 钢铁及合金 钛含量的测定 二安替比林甲烷分光光度法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第 1 部分:室温试验方法(GB/T 228.1—2010,ISO 6892-1:2009,MOD)
- GB/T 247 钢板及钢带包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- 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 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- 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 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法