



中华人民共和国国家标准

GB/T 5065—2004

热镀铅锡合金碳素钢 冷轧薄钢板及钢带

Hot-dip lead-tin alloy coated cold rolled
carbon steel sheets and strips

2004-03-24 发布

2004-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准是在 YB/T 5130—1993《热镀锌合金冷轧碳素薄钢板》基础上,参考 ISO 4999:1999《普通、冲压及结构用连续热镀锌锡合金冷轧碳素薄钢板》及 ASTM A308—1999《热镀锌锡合金薄钢板》制定的。

本标准自实施之日起,YB/T 5130—1993《热镀锌合金冷轧碳素薄钢板》作废。

本标准与 YB/T 5130—1993 相比主要变化如下:

- 标准名称修订为《热镀锌锡合金冷轧碳素薄钢板及钢带》;
- 增加了牌号及有关表示方法;
- 将原标准具体钢号改为按牌号规定化学成分;
- 拉延级别的“分类”增加了“超深冲无时效”级;
- 不平度比原标准加严 2 mm;
- 取消了原标准中关于“显微组织”的规定;
- 镀层重量由原标准中只有 200 g/m²(双面)1 档改为按镀层厚度分为 7 个档次,形成系列;
- 组批重量每批不大于 10 t 改成 20 t。

本标准的附录 A 是规范性附录;

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:重庆钢铁(集团)公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:宿艳、袁思胜、黄颖、曾谨涛、黄云。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 5085—1985。

热 镀 铅 锡 合 金 碳 素 钢

冷 轧 薄 钢 板 及 钢 带

1 范围

本标准规定了用热浸镀方法镀铅锡合金的定尺长度或成卷的冷轧薄钢板及钢带(以下简称钢板(带))的尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于厚度范围为 0.5 mm~2.0 mm 的,用于制造汽车油箱、贮油容器及需要易焊接和抗腐蚀冲压制品的碳素钢冷轧钢板(带)。

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/T 222—1984 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.5 钢铁及合金化学分析方法 还原型硅钼酸盐光度法测定酸溶硅含量
- GB/T 223.9 钢铁及合金化学分析方法 铬天青 S 光度法测定铝含量
- GB/T 223.11 钢铁及合金化学分析方法 过硫酸铵氧化容量法测定铬量
- 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 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟分光光度法测定镍量
- GB/T 223.58 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
- GB/T 223.61 钢铁及合金化学分析方法 磷钼酸铵容量法测定磷含量
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.69 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后气体容量法测定碳含量
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法
- GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法
- GB/T 247 钢板和钢带检验、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 708 冷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 4156 金属杯突试验方法(厚度 0.2 mm~2 mm)
- 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 金属薄板和薄带塑性应变比(r 值)试验方法
- GB/T 5028 金属薄板和薄带拉伸应变硬化指数(n 值)试验方法

3 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括以下内容:

- a) 标准号;
- b) 产品名称;
- c) 牌号;
- d) 交货重量(净含量)或数量;