

ICS 77.140.50
H 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 31943—2015

精密焊接钢管用冷连轧钢带

Continuously cold rolled steel strips for precision welded tubes

2015-09-11 发布

2016-06-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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(SAC/TC 183)归口。

本标准主要起草单位:宝山钢铁股份有限公司、荆大(荆州)汽车配件有限公司、冶金工业信息标准研究院、武汉钢铁股份有限公司、河北津西钢铁集团股份有限公司。

本标准主要起草人:李玉光、韩雨、王建国、张维旭、陈晓红、赵一臣、杨渊、张华平、涂树林、孙忠明。

精密焊接钢管用冷连轧钢带

1 范围

本标准规定了精密焊接钢管用冷连轧钢带的牌号及用途、订货内容、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。

本标准适用于厚度为 0.25 mm~1.30 mm 的冷连轧钢带,主要用于制冷、汽车、电热电器等工业中冷凝器、蒸发器、燃料管、润滑油管、电热管、冷却器管等单层和双层精密焊接钢管。

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 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.9 钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青 S 分光光度法
- GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法
- 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 223.64 钢铁及合金 锰含量的测定 火焰原子吸收光谱法
- 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 247 钢板和钢带包装、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 2523 冷轧金属薄钢板(带)表面粗糙度和峰值数的测量方法
- 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 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
- 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

3 牌号及用途

3.1 牌号表示方法

钢的牌号由代表焊管汉语拼音首字母和顺序号组成。其中 1 代表单层,2 代表双层。

示例:HG1 其中:

HG ——“焊管”汉语拼音首字母;

1 ——单层焊管用钢带。

3.2 用途

钢带按用途分类见表 1。