

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 167—2000

连续热镀铝硅合金钢板和钢带

Continuous hot-dip aluminium/silicon alloy coated steel
sheets and strips

2000-02-17 发布

2000-06-01 实施

国家冶金工业局 发布

前 言

本标准非等效采用 ISO 5000:1993《商品级及冲压级连续热镀铝硅冷轧碳素钢板》。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准的附录 B 是提示的附录。

本标准由全国钢标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：冶金钢铁研究总院、湖北黄石镀铝薄板有限公司。

本标准主要起草人：俞钢强、刘灿楼、刘博文、滕耀光、张才富、谢文静。

中华人民共和国黑色冶金行业标准

连续热镀铝硅合金钢板和钢带

YB/T 167—2000

Continuous hot-dip aluminium/silicon alloy coated steel
sheets and strips

1 范围

本标准规定了连续热镀铝硅合金的钢板和钢带(以下简称钢板和钢带)的尺寸、外形、技术要求、试验方法、验收规则及包装、标志、质量证明书等。

本标准适用于公称厚度为 0.4~3.0 mm,公称宽度为 600~1 500 mm 连续热镀铝硅合金的钢板和钢带。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 228—1987 金属拉伸试验方法

GB/T 232—1982 金属弯曲试验方法

GB/T 247—1997 钢板与钢带验收、包装、标志及质量证明书一般规定

GB/T 2975—1998 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 连续热镀铝硅合金钢板和钢带 continuous hot-dip aluminium/silicon alloy coated steel sheets and strips

在铝硅合金镀层连续热镀机组上,对冷轧钢带连续热浸镀所得产品,产品有热镀铝硅钢板和钢带两种。在铝硅合金镀层中,一般加入 5%~11%的硅以改善附着性和耐热性。

3.2 铬酸钝化 chromizing

对钢板和钢带表面进行铬酸钝化化学处理,以防止装运和贮存过程中产生白锈。铬酸钝化的防腐作用是有限的,如果装运或贮存过程中钢板或钢带受潮,应立即干燥或使用。

3.3 涂油 oiling

钢板和钢带可以涂油以减少白锈。当钢板和钢带进行钝化处理后,涂油将使产生白锈的危害性进一步减少。

3.4 平整 skin-passing

镀铝硅薄板的轻度冷轧。本产品一般经平整。平整冷轧的目的有以下几种:

- 提高表面光洁度和改善外观。但此工艺过程对基板的塑性起不良作用;
- 暂时减少部件加工制造过程中出现的拉伸变形(吕德尔线)或皱折现象;
- 控制板形。