

# 宝山钢铁股份有限公司企业标准

## 冲压用冷连轧钢板及钢带

Q/BQB 408-2009  
代替 Q/BQB 408-2003

### 1 范围

本标准规定了冲压用冷连轧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、标志及检验文件等。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的厚度为 0.30mm~3.5mm 的冲压用冷连轧钢板及钢带（以下简称钢板及钢带）。

### 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 222-2006	钢的成品化学成分允许偏差比
GB/T 223	钢铁及合金化学分析方法
GB/T 228-2002	金属材料 室温拉伸试验方法
GB/T 2523-2008	冷轧金属薄板（带）表面粗糙度和峰值数的测量方法
GB/T 2975-1998	钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备
GB/T 4336-2002	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 5027-2007	金属薄板和薄带塑性应变比（ $r$ 值）试验方法
GB/T 5028-1999	金属薄板和薄带拉伸应变硬化指数（ $n$ 值）试验方法
GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB/T 20066-2006	钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
GB/T 20123-2006	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 20125-2006	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 20126-2006	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
Q/BQB 400	冷轧产品的包装、标志及检验文件
Q/BQB 401	冷连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

### 3 分类和代号

3.1 钢板及钢带按用途区分应符合表 1 的规定。

表 1

牌 号	用 途
BLC	一般用
BLD	冲压用
BUSD	深冲用
BUFD	特深冲用
BSUFD	超深冲用

3.2 钢板及钢带按表面质量区分应符合表 2 的规定。

表 2

级 别	代 号
较高级的精整表面	FB
高级的精整表面	FC
超高级的精整表面	FD

3.3 钢板及钢带按表面结构区分应符合表 3 的规定。

表 3

表 面 结 构	代 号
麻 面	D
光亮表面	B

#### 4 订货所需信息

##### 4.1 订货时用户应提供如下信息：

- a) 产品名称（钢板或钢带）
- b) 本产品标准号
- c) 牌号
- d) 产品规格及尺寸、不平度精度
- e) 边缘状态
- f) 表面结构
- g) 表面质量级别
- h) 包装方式
- i) 用途

4.2 如订货合同中未注明尺寸及不平度精度、表面结构、表面质量级别、边缘状态及包装方式，则本标准产品按普通的尺寸及不平度精度、表面结构为麻面、FB 级表面质量的切边钢带或切边钢板供货，并按供方提供的包装方式包装。

#### 5 尺寸、外形、重量及允许偏差

钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 Q/BQB 401 的规定。

#### 6 技术要求

##### 6.1 化学成分

6.1.1 钢的化学成分（熔炼分析）应符合表 4 的规定。

表 4

牌 号	化学成分（熔炼分析） % （质量分数）					
	C	Mn	P	S	Alt	Ti
BLC <sup>a</sup>	≤0.10	≤0.50	≤0.035	≤0.025	≥0.015	—
BLD <sup>a</sup>	≤0.08	≤0.45	≤0.030	≤0.025	≥0.015	—
BUSD	≤0.010	≤0.40	≤0.025	≤0.020	≥0.015	≤0.20 <sup>b</sup>
BUFD	≤0.008	≤0.30	≤0.020	≤0.020	≥0.015	≤0.20 <sup>b</sup>
BSUFD	≤0.006	≤0.30	≤0.020	≤0.020	≥0.015	≤0.20 <sup>b</sup>

<sup>a</sup> 允许添加Nb和/或Ti。

<sup>b</sup> 允许用Nb代替部分Ti，此时Nb和Ti的总含量不大于 0.20%。

6.1.2 钢板及钢带的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

##### 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

6.3.1 钢板及钢带冷连轧后经退火及平整后交货。

6.3.2 钢板及钢带通常涂油供货，所涂油膜应能用碱水溶液去除。在通常的包装、运输、装卸和储存条件下，供方应保证自制造完成之日起 6 个月内，钢板及钢带表面不生锈。根据需方要求，经供需双方协议并在合同中注明，亦可以不涂油供货。

##### 6.4 力学性能

6.4.1 钢板及钢带的力学性能应符合表 5 的规定。

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变差，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、出现拉伸应变痕等，建议用户尽早使用。

表 5

牌号	拉伸试验						r <sub>90</sub> <sup>c</sup> 不小于	n <sub>90</sub> <sup>c</sup> 不小于
	屈服强度 <sup>a</sup> MPa	抗拉强度 MPa 不小于	断后伸长率 <sup>b</sup> (L <sub>0</sub> =50mm, b=25mm) % 不小于					
			公称厚度 mm					
			<0.60	0.60~ <1.0	1.0~<1.6	≥1.6		
BLC	140~270	270	36	38	40	42	—	—
BLD	120~240	270	38	40	42	44	1.5	0.18
BUSD	120~210	260	40	42	44	46	1.7	0.20
BUFD	120~190	250	42	44	46	48	2.0	0.21
BSUFD	110~180	250	44	46	48	50	2.2	0.22

<sup>a</sup> 当屈服现象不明显时采用R<sub>P0.2</sub>, 否则采用R<sub>eL</sub>。

<sup>b</sup> 试样为GB/T 228 中的P14 试样, 试样方向为横向。

<sup>c</sup> r<sub>90</sub>和n<sub>90</sub>仅适用于厚度不小于 0.50mm的产品。当厚度大于 2.0mm时, r<sub>90</sub> 值允许降低 0.2。

## 6.5 拉伸应变痕

室温储存条件下, 对于表面质量要求为FC和FD的钢板及钢带, 拉伸应变痕应符合表6的规定。

表 6

牌 号	拉伸应变痕
BLC	不保证。
BLD	自制造完成之日起6个月内使用时不应出现拉伸应变痕
BUSD、BUFD、BSUFD	使用时不出现拉伸应变痕

## 6.6 表面质量

6.6.1 钢板及钢带表面不得有结疤、裂纹、夹杂等对使用有害的缺陷, 钢板及钢带不得有分层。

6.6.2 钢板及钢带各表面质量级别的特征如表7所述。

表 7

级 别	代 号	特 征
较高级的精整表面	FB	表面允许有少量不影响成型性及涂、镀附着力的缺陷, 如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及氧化色等。
高级的精整表面	FC	产品二面中较好的一面无肉眼可见的明显缺欠, 另一面必须至少达到FB的要求。
超高级的精整表面	FD	产品二面中较好的一面不得有任何缺欠, 即不能影响涂漆后的外观质量或电镀后的外观质量, 另一面必须至少达到FB的要求。

6.6.3 对于钢带, 由于没有机会切除带缺陷部分, 因此钢带允许带缺陷交货, 但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的6%。

## 6.7 表面结构

表面结构为麻面(D)时平均粗糙度Ra按 $0.6\mu\text{m} < \text{Ra} \leq 1.9\mu\text{m}$ 控制, 表面结构为光亮表面(B)时平均粗糙度Ra按 $\text{Ra} \leq 0.9\mu\text{m}$ 控制。

## 7 检验和试验

7.1 钢板及钢带的外观用肉眼检查。

7.2 钢板及钢带的尺寸、外形应用合适的测量工具测量。

7.3 r值是在15%应变时计算得到的, 均匀延伸小于15%时, 按均匀延伸结束时的应变值进行计算。n值是在10%~20%应变范围内计算得到的, 均匀延伸小于20%时, 计算的应变范围为10%至均匀延伸结束。

7.4 钢板及钢带应按批验收, 每个检验批应由不大于30吨的同牌号、同规格、同加工状态的钢板及钢带组成。

7.5 每批钢板及钢带的检验项目、试样数量、取样方法、试验方法及取样方向应符合表8的规定。

7.6 对于拉伸、塑性应变比(r值)、应变硬化指数(n值)试验, 如有某一项试验结果不符合标准要求, 则从同一批中再任取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验。复验结果(包

括该项目试验所要求的所有指标)合格,则整批合格。复验结果(包括该项目试验所要求的所有指标)即使有一个指标不合格,则复验不合格。如复验不合格,则已做试验且试验结果不合的单件不能验收,但该批材料中未做试验的单件可逐件重新提交试验和验收。

表 8

检验项目	试样数量(个)	取样方法	试验方法
化学分析	1/炉	GB/T 222	GB/T 223、GB/T 4336、GB/T 20123 GB/T 20125、GB/T 20126
拉伸试验	1/批	GB/T 2975	GB/T 228
塑性应变比(r 值)	1/批		GB/T 5027
应变硬化指数(n 值)	1/批		GB/T 5028
表面粗糙度	—		GB/T 2523

8 包装、标志及检验文件

钢板及钢带的包装、标志及检验文件应符合 Q/BQB 400 的规定。如需方对包装重量有特殊要求,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。

10 牌号近似对照

本标准牌号与国内外标准牌号的近似对照见附录 A。

## 附录 A

(资料性附录)

## 本标准牌号与国内外标准牌号的近似对照表

表 A.1

Q/BQB 408-2009	JFS A 2001: 1998	EN10130: 2006	GB5213-2008
BLC	JSC270C	DC01	DC01
BLD	JSC270D	DC03	DC03
BUSD	JSC270E	DC04	DC04
BUFD	JSC270F	DC05	DC05
BSUFD	JSC260G	DC06	DC06

附加说明:

本标准参考 JFS A 2001-1998 编制。

本标准代替 Q/BQB 408-2003。

本标准与 Q/BQB 408-2003 相比主要变化如下:

—  $r_m$ ,  $n_m$  修改为  $r_{90}$ ,  $n_{90}$

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由宝山钢铁股份有限公司技术质量管理部提出。

本标准由宝山钢铁股份有限公司技术质量管理部起草。

本标准起草人 涂树林。

本标准于 1999 年首次发布, 2003 年第一次修订, 本次为第二次修订。