



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25052—2010

## 连续热浸镀层钢板和钢带尺寸、 外形、重量及允许偏差

Continuously hot-dip coated steel sheet and strip—  
Tolerances on dimensions, shape and weight

2010-09-02 发布

2011-06-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
连续热浸镀层钢板和钢带尺寸、  
外形、重量及允许偏差  
GB/T 25052—2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)  
电话:68523946 68517548  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字  
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-40554 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



## 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归口。

本标准起草单位：本溪钢铁(集团)有限责任公司、冶金工业信息标准研究院、鞍钢股份有限公司、首钢总公司。

本标准主要起草人：蒋光炜、张险峰、王晓虎、陈玥、王大勇、李志伟、赵亮。



# 连续热浸镀层钢板和钢带尺寸、 外形、重量及允许偏差

## 1 范围

本标准规定了连续热镀层钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差。

本标准适用于厚度不大于 6.5 mm 的连续热镀层宽钢带及其剪切钢板(以下简称钢板)、纵切钢带。

注:厚度指包括镀层在内的最终产品厚度。

## 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

## 3 分类和代号

### 3.1 钢板和钢带按尺寸精度分为:

普通厚度精度 PT. A  
高级厚度精度 PT. B  
普通宽度精度 PW. A  
高级宽度精度 PW. B  
普通长度精度 PL. A  
高级长度精度 PL. B

### 3.2 钢板和钢带按不平度精度分为:

普通不平度精度 PF. A  
高级不平度精度 PF. B

## 4 尺寸、外形及允许偏差

### 4.1 厚度允许偏差

4.1.1 对于规定的最小屈服强度小于 260 MPa 的钢板及钢带,其厚度允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1

单位为毫米

公称厚度	下列公称宽度时的厚度允许偏差*					
	普通精度 PT. A			高级精度 PT. B		
	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500
0.20~0.40	±0.04	±0.05	±0.06	±0.030	±0.035	±0.040
>0.40~0.60	±0.04	±0.05	±0.06	±0.035	±0.040	±0.045



表 1 (续)

单位为毫米

公称厚度	下列公称宽度时的厚度允许偏差 <sup>*</sup>					
	普通精度 PT. A			高级精度 PT. B		
	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500
>0.60~0.80	±0.05	±0.06	±0.07	±0.040	±0.045	±0.050
>0.80~1.00	±0.06	±0.07	±0.08	±0.045	±0.050	±0.060
>1.00~1.20	±0.07	±0.08	±0.09	±0.050	±0.060	±0.070
>1.20~1.60	±0.10	±0.11	±0.12	±0.060	±0.070	±0.080
>1.60~2.00	±0.12	±0.13	±0.14	±0.070	±0.080	±0.090
>2.00~2.50	±0.14	±0.15	±0.16	±0.090	±0.100	±0.110
>2.50~3.00	±0.17	±0.17	±0.18	±0.110	±0.120	±0.130
>3.00~5.00	±0.20	±0.20	±0.21	±0.15	±0.16	±0.17
>5.00~6.50	±0.22	±0.22	±0.23	±0.17	±0.18	±0.19

<sup>\*</sup> 钢带焊缝附近 10 m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%。对双面镀层重量之和不小于 450 g/m<sup>2</sup> 的产品,其厚度允许偏差应增加 ±0.01 mm。

4.1.2 对于规定的最小屈服强度不小于 260 MPa,其厚度允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

公称厚度	下列公称宽度时的厚度允许偏差 <sup>*</sup>					
	普通精度 PT. A			高级精度 PT. B		
	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500
0.20~0.40	±0.05	±0.06	±0.07	±0.035	±0.040	±0.045
>0.40~0.60	±0.05	±0.06	±0.07	±0.040	±0.045	±0.050
>0.60~0.80	±0.06	±0.07	±0.08	±0.045	±0.050	±0.060
>0.80~1.00	±0.07	±0.08	±0.09	±0.050	±0.060	±0.070
>1.00~1.20	±0.08	±0.09	±0.11	±0.060	±0.070	±0.080
>1.20~1.60	±0.11	±0.13	±0.14	±0.070	±0.080	±0.090
>1.60~2.00	±0.14	±0.15	±0.16	±0.080	±0.090	±0.110
>2.00~2.50	±0.16	±0.17	±0.18	±0.110	±0.120	±0.130
>2.50~3.00	±0.19	±0.20	±0.20	±0.130	±0.140	±0.150
>3.00~5.00	±0.22	±0.24	±0.25	±0.17	±0.18	±0.19
>5.00~6.50	±0.24	±0.25	±0.26	±0.19	±0.20	±0.21

<sup>\*</sup> 钢带焊缝附近 10 m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%。对双面镀层重量之和不小于 450 g/m<sup>2</sup> 的产品,其厚度允许偏差应增加 ±0.01 mm。



4.1.3 对于规定的最小屈服强度不小于 360 MPa 且小于等于 420 MPa 的钢板及钢带,其厚度允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3

单位为毫米

公称厚度	下列公称宽度时的厚度允许偏差 <sup>*</sup>					
	普通精度 PT. A			高级精度 PT. B		
	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500
0.35~0.40	±0.05	±0.06	±0.07	±0.040	±0.045	±0.050
>0.40~0.60	±0.06	±0.07	±0.08	±0.045	±0.050	±0.060
>0.60~0.80	±0.07	±0.08	±0.09	±0.050	±0.060	±0.070
>0.80~1.00	±0.08	±0.09	±0.11	±0.060	±0.070	±0.080
>1.00~1.20	±0.10	±0.11	±0.12	±0.070	±0.080	±0.090
>1.20~1.60	±0.13	±0.14	±0.16	±0.080	±0.090	±0.110
>1.60~2.00	±0.16	±0.17	±0.19	±0.090	±0.110	±0.120
>2.00~2.50	±0.18	±0.20	±0.21	±0.120	±0.130	±0.140
>2.50~3.00	±0.22	±0.22	±0.23	±0.140	±0.150	±0.160
>3.00~5.00	±0.22	±0.24	±0.25	±0.17	±0.18	±0.19
>5.00~6.50	±0.24	±0.25	±0.26	±0.19	±0.20	±0.21
<sup>*</sup> 钢带焊缝附近 10 m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%。对双面镀层重量之和不小于 450 g/m <sup>2</sup> 的产品,其厚度允许偏差应增加 ±0.01 mm。						

4.1.4 对于规定的最小屈服强度大于 420 MPa 且小于等于 900 MPa 的钢板及钢带,其厚度允许偏差应符合表 4 的规定。

表 4

单位为毫米

公称厚度	下列公称宽度时的厚度允许偏差 <sup>*</sup>					
	普通精度 PT. A			高级精度 PT. B		
	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500	≤1 200	>1 200~1 500	>1 500
0.35~0.40	±0.05	±0.07	±0.08	±0.045	±0.050	±0.060
>0.40~0.60	±0.06	±0.08	±0.09	±0.050	±0.060	±0.070
>0.60~0.80	±0.07	±0.09	±0.11	±0.060	±0.070	±0.080
>0.80~1.00	±0.09	±0.11	±0.12	±0.070	±0.080	±0.090
>1.00~1.20	±0.11	±0.13	±0.14	±0.080	±0.090	±0.110
>1.20~1.60	±0.15	±0.16	±0.18	±0.090	±0.110	±0.120
>1.60~2.00	±0.18	±0.19	±0.21	±0.110	±0.120	±0.140
>2.00~2.50	±0.21	±0.22	±0.24	±0.140	±0.150	±0.170
>2.50~3.00	±0.24	±0.25	±0.26	±0.170	±0.180	±0.190
>3.00~5.00	±0.26	±0.27	±0.28	±0.23	±0.24	±0.26
>5.00~6.50	±0.28	±0.29	±0.30	±0.25	±0.26	±0.28
<sup>*</sup> 钢带焊缝附近 10 m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%,对双面镀层重量之和不小于 450 g/m <sup>2</sup> 的产品,其厚度允许偏差应增加 ±0.01 mm。						



## 4.2 宽度允许偏差

4.2.1 对于宽度不小于 600 mm 的宽钢带,其宽度允许偏差应符合表 5 的规定。

表 5

单位为毫米

公称宽度	宽度允许偏差	
	普通精度 PW.A	高级精度 PW.B
600~1 200	+5 0	+2 0
>1 200~1 500	+6 0	+2 0
>1 500~1 800	+7 0	+3 0
>1 800	+8 0	+3 0

4.2.2 纵切钢带的宽度允许偏差应符合表 6 的规定。

表 6

单位为毫米

	公称厚度	宽度允许偏差			
		公称宽度			
		<125	125~<250	250~<400	400~<600
普通精度 PW.A	<0.6	+0.4 0	+0.5 0	+0.7 0	+1.0 0
	0.6~<1.0	+0.5 0	+0.6 0	+0.9 0	+1.2 0
	1.0~<2.0	+0.6 0	+0.8 0	+1.1 0	+1.4 0
	2.0~<3.0	+0.7 0	+1.0 0	+1.3 0	+1.6 0
	3.0~<5.0	+0.8 0	+1.1 0	+1.4 0	+1.7 0
	5.0~6.5	+0.9 0	+1.2 0	+1.5 0	+1.8 0
高级精度 PW.B	<0.6	+0.2 0	+0.2 0	+0.3 0	+0.5 0
	0.6~<1.0	+0.2 0	+0.3 0	+0.4 0	+0.6 0
	1.0~<2.0	+0.3 0	+0.4 0	+0.5 0	+0.7 0
	2.0~<3.0	+0.4 0	+0.5 0	+0.6 0	+0.8 0
	3.0~<5.0	+0.5 0	+0.6 0	+0.7 0	+0.9 0
	5.0~6.5	+0.6 0	+0.7 0	+0.8 0	+1.0 0



## 4.3 长度允许偏差

钢板的长度允许偏差应符合表 7 的规定。

表 7

单位为毫米

公称长度	长度允许偏差	
	普通精度 PL. A	高级精度 PL. B
<2 000	$\begin{smallmatrix} +6 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +3 \\ 0 \end{smallmatrix}$
$\geq 2\,000 \sim 8\,000$	$\begin{smallmatrix} +0.3\% \times \text{公称长度} \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.15\% \times \text{公称长度} \\ 0 \end{smallmatrix}$
>8 000	双方协议	

## 4.4 不平度

4.4.1 对于规定的最小屈服强度小于 260 MPa 的钢板的不平度允许偏差应符合表 8 的规定。

表 8

单位为毫米

公称宽度	不平度,不大于							
	普通精度 PF. A				高级精度 PF. B			
	公称厚度							
	<0.7	0.7~ <1.6	1.6~ <3.0	3.0~ 6.5	<0.7	0.7~ <1.6	1.6~ <3.0	3.0~ 6.5
<1 200	10	8	8	15	5	4	3	8
1 200~<1 500	12	10	10	18	6	5	4	9
≥1 500	17	15	15	23	8	7	6	12

4.4.2 对于规定的最小屈服强度不小于 260 MPa,且小于 360 MPa 的钢板的不平度允许偏差应符合表 9 的规定。

表 9

单位为毫米

公称宽度	不平度,不大于							
	普通精度 PF. A				高级精度 PF. B			
	公称厚度							
	<0.7	0.7~ <1.6	1.6~ <3.0	3.0~ 6.5	<0.7	0.7~ <1.6	1.6~ <3.0	3.0~ 6.5
<1 200	13	10	10	18	8	6	5	9
1 200~<1 500	15	13	13	25	9	8	6	12
≥1 500	20	19	19	28	12	10	9	14

4.4.3 规定的最小屈服强度不小于 360 MPa 钢板的不平度需双方协议确定。



#### 4.5 镰刀弯

钢板和钢带的镰刀弯在任意 2 000 mm 长度上应不大于 5 mm;钢板的长度小于 2 000 mm 时,其镰刀弯应不大于钢板实际长度的 0.25%。对于纵切钢带,当规定的屈服强度不大于 280 MPa 时,其镰刀弯在任意 2 000 mm 长度上不大于 2 mm;当规定的屈服强度大于 280 MPa 时,其镰刀弯供需双方协商。

#### 4.6 切斜

钢板应切成直角,切斜应不大于钢板宽度的 1%。

### 5 重量

钢板按理论或实际重量交货,钢带按实际重量交货。

5.1 钢板理论重量交货时,理论计重采用公称尺寸。

5.2 理论计重时的重量计算方法

5.2.1 镀层公称厚度的计算方法

公称镀层厚度 = [两面镀层公称重量之和 (g/m<sup>2</sup>) / 50 (g/m<sup>2</sup>)] × r × 10<sup>-3</sup> (mm)

r 为镀层材料的特征值,如锌、锌铁合金镀层的特征值为 7.1,铝锌(55% Al)镀层的密度系数为 13.3。

5.2.2 钢板理论计重时的重量计算方法按表 10 的规定。

表 10

计算顺序		计 算 方 法	结果的修约
基板的基本重量/(kg/mm·m <sup>2</sup> )		7.85(厚度 1 mm,面积 1 m <sup>2</sup> 的重量)	—
基板的单位重量/(kg/m <sup>2</sup> )		基板基本重量(kg/mm·m <sup>2</sup> )×(订货公称厚度—公称镀层厚度)(mm)	修约到有效数字 4 位
镀后的单位重量/(kg/m <sup>2</sup> )		基板单位重量(kg/m <sup>2</sup> ) + 公称镀层重量(kg/m <sup>2</sup> )	修约到有效数字 4 位
钢板	钢板的面积/m <sup>2</sup>	宽度(mm)×长度(mm)×10 <sup>-6</sup>	修约到有效数字 4 位
	1 块板重量/kg	镀锌后的单位重量(kg/m <sup>2</sup> )×面积(m <sup>2</sup> )	修约到有效数字 3 位
	单捆重量/kg	1 块板重量(kg)×1 捆中同规格钢板块数	修约到 kg 的整数值
	总重量/kg	各捆重量(kg)相加	kg 的整数值

### 6 尺寸及外形的测量

#### 6.1 厚度

在距离边部不小于 40 mm 处测量。

#### 6.2 宽度

宽度应在垂直于钢板或钢板中心线的方位测量。

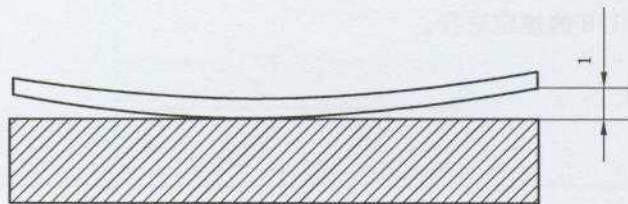
#### 6.3 长度

长度沿平行于产品纵轴的方向测定。



## 6.4 不平度

钢板和一个平坦的水平面之间未接触的最大距离作为不平度偏差如图 1 所示。

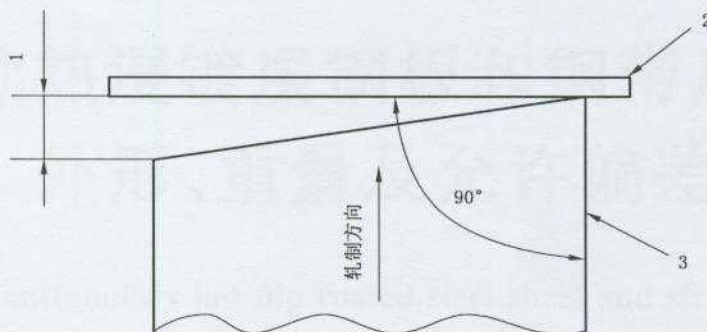


1——不平度。

图 1 不平度的测量

## 6.5 切斜

切斜为钢板的宽边向轧制方向边部的垂直投影长度,或者为钢板对角线之差的一半,如图 2 所示。

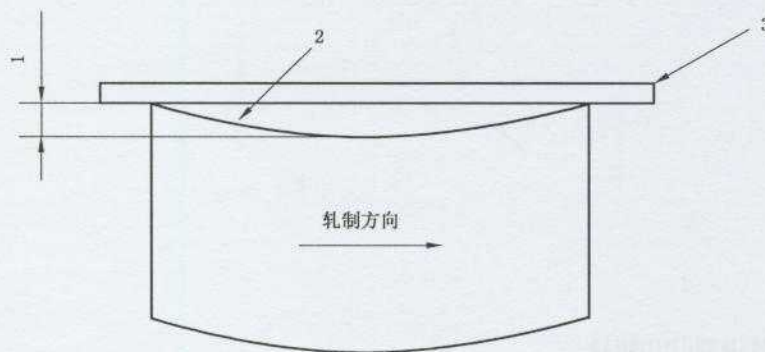


1——切斜;  
2——直尺(线);  
3——侧边。

图 2 切斜的测量

## 6.6 镰刀弯

镰刀弯  $q$  是指一条纵边与一条直线之间的最大距离。镰刀弯应在凹形边上测量。测量长度为在任意位置取 2 m,对于钢板和窄带,长度小于 2 m 时,测量长度即为产品的长度,如图 3 所示。



1——镰刀弯;  
2——凹形侧边;  
3——直尺(线)。

图 3 镰刀弯的测量



## 7 数值修约

数值修约按 GB/T 8170 的规定进行。

---



GB/T 25052-2010

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066 · 1-40554

定价: 16.00 元