



中华人民共和国国家标准

GB/T 28300—2012

热轧棒材和盘条表面质量等级 交货技术条件

Surface quality classes for hot-rolled bars and rods technical delivery conditions

2012-05-11 发布

2013-02-01 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
热轧棒材和盘条表面质量等级
交货技术条件

GB/T 28300—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 010-68522006

2012年11月第一版

*

书号: 155066·1-45673

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 EN 10221:1995《热轧棒材和盘条的表面质量等级 交货技术条件》(英文版)。

本标准与 EN 10221:1995 相比在结构上有所调整,附录 B 中列出了本标准与 EN 10221:1995 的条款编号对照一览表。

本标准与 EN 10221:1995 相比存在技术性差异,这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(∟)进行了标示,附录 C 中给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

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:首钢总公司、冶金工业信息标准研究院、江苏沙钢集团有限公司。

本标准主要起草人:唐牧、谢瑞萍、王丽萍、栾燕、戴强、黄正玉。

热轧棒材和盘条表面质量等级 交货技术条件

1 范围

本标准规定了热轧棒材和盘条表面质量的术语和定义、代号、要求、试验、修整等内容。

本标准适用于公称尺寸 5 mm~150 mm 的热轧棒材和盘条的表面质量等级。经供需双方协商,也可用于公称尺寸大于 150 mm 的热轧棒材和盘条。

本标准适用于工程用钢,经供需双方协商,也可用于结构钢或工具钢。

本标准不包括对表面脱碳层深度的要求。

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 239 金属线材扭转试验方法(GB/T 239—1999,eqv ISO 7800:1984;ISO 9649:1990)

YB/T 5293 金属材料 顶锻试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

交货批 **delivery lot**

除非在订单或产品标准中另有规定,交货批指相同牌号、规格和交货状态的,以相同表面质量等级要求订货,并同时交货的钢材。

3.2

棒材 **bar**

3.2.1

圆钢 **rounds**

横截面为圆形、直径通常不小于 8 mm 的棒材。

[GB/T 15574—1995,定义 6.2.1.2.1.1]

3.2.2

方钢 **squares**

横截面为方形、边长通常不小于 8 mm 的棒材。

[GB/T 15574—1995,定义 6.2.1.2.1.2a)]

3.2.3

六角钢 **hexagons**

横截面为六角形、对边距离不小于 8 mm 的棒材。

[GB/T 15574—1995,定义 6.2.1.2.1.2b)]