

ICS 77.140.01  
H 40



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15575—2008  
代替 GB/T 15575—1995

---

## 钢产品标记代号

Steel products standard designation

2008-05-13 发布

2008-11-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准代替 GB/T 15575—1995《钢产品标记代号》。

本标准与 GB/T 15575—1995 标准相比,主要变化如下:

- 在“加工方法”中将“热轧”、“热锻”、“热扩”、“热挤压”和“冷轧”、冷挤压分别进行标记,并增加了“焊接”的标记代号;
- 在“截面形状和符号”中增加了“圆钢”、“方钢”等标记代号的示例;
- 删除了“热处理类型”代号中的字母 T;
- 删除了“力学性能”代号;
- 修改了“尺寸精度”的标记方法;
- 在“表面种类”中增加了“涂层”标记代号,并修改了“镀层”的标记代号;
- 在“表面处理”中增加了“涂油”、“耐指纹处理”等标记代号;
- 在“冲压性能”中增加了“特深冲级”、“超深冲级”和“特超深冲级”;
- 删除了“一般用途”、“重要用途”、“特殊用途”和“其他用途”的代号。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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:冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:刘宝石、戴强、栾燕。

本标准 1995 年 6 月首次发布。

# 钢产品标记代号

## 1 范围

本标准规定了钢产品标记代号表示方法及常用标记代号。  
本标准适用于条钢、扁平材、钢管、盘条等产品的标记代号。

## 2 分类

钢产品标记代号分类如下：

- 2.1 加工方法
- 2.2 截面形状和型号
- 2.3 尺寸(外形)精度
- 2.4 边缘状态
- 2.5 表面质量
- 2.6 表面种类
- 2.7 表面处理
- 2.8 软化程度
- 2.9 硬化程度
- 2.10 热处理类型
- 2.11 冲压性能
- 2.12 使用加工方法

## 3 钢产品标记代号表示方法

3.1 钢产品标记代号采用与类别名称相应的英文名称首位字母(大写)和(或)阿拉伯数字组合表示。

3.1.1 钢产品的标记代号由表示类别和特征两部分的标记代号组成。

例如：切边钢带的标记代号 EC。

E——代表类别为边缘状态；

C——代表特征为切边。

3.1.2 可以采用阿拉伯数字作为表示产品特征的标记代号。

例如：低冷硬的钢带标记代号 H 1/4。

H——代表类别为硬化程度；

1/4——代表特征为低冷硬。

3.1.3 根据习惯和通用性，可采用国际通用标记代号。例如，热轧可用 AR 表示，控制轧制可用 CR 表示，正火轧制可采用 +N 表示，热机械控制轧制(TMCP)可采用 M 表示。

3.2 本标准未规定的标记代号可按上述方法予以规定。

## 4 常用标记代号

钢产品采用本标准 4.1~4.12 中规定的代号进行标记。

### 4.1 加工方法

加工方法	W
a) 热加工	WH