

ICS 77.140.50
H 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 2520—2017
代替 GB/T 2520—2008

冷轧电镀锡钢板及钢带

Cold-reduced electrolytic tinfoil

2017-09-07 发布

2018-06-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 分类和代号	3
5 订货内容	4
6 尺寸、外形、重量及允许偏差	4
7 技术要求	6
8 试验方法	10
9 检验规则	12
10 包装、标志及质量证明书	12
11 国内外相关标准调质度代号近似对照	12
12 镀锡板使用注意事项	12
附录 A (规范性附录) 差厚镀锡钢板及钢带厚面标识的方法	13
附录 B (资料性附录) 回弹试验方法	14
附录 C (规范性附录) HR15T _m 和 HR30T _m 换算表	16
附录 D (资料性附录) 本标准调质度代号与相关标准调质度代号(或钢级代号)的对照	17
附录 E (资料性附录) 镀锡板使用注意事项	18
附录 F (规范性附录) 镀锡板镀层中铅含量的测定	19

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2520—2008《冷轧电镀锡钢板及钢带》。与 GB/T 2520—2008 相比,主要技术变化如下:

- 修改了适用范围中一次冷轧产品的厚度,调整为 0.14 mm~0.80 mm(见第 1 章,2008 年版第 1 章);
- 修改了分类方式,将钝化方式修改为表面处理方式,并增加了不处理的方式(见表 1,2008 年版表 1);
- 删除了“化学处理的电镀锡板”的定义(见 2008 年版 3.7);
- 修改了化学钝化和电化学钝化浸入的溶液(见 3.7、3.8,2008 年版 3.8、3.9);
- 增加了“通过供需双方协商同意,公称厚度也可采用其他厚度倍数进级”的内容(见 6.1.1);
- 增加了冷轧电镀锡钢板及钢带的原板钢种类型及化学成分;并在规范性引用文件中同步增加了化学成分的测试方法标准(见第 2 章和表 2);
- 增加了用于制作直接接触食品、药品和饮料等容器(表面含或不含有有机涂层)的镀锡板的原板和镀锡层的有毒有害元素限制的要求(见 7.1.3 和 7.3.5);
- 增加了当以规定以外镀锡量订货时,最小平均镀锡量的规定(见 7.3.1);
- 增加了“每面单点试验值修约间隔为 0.05 g/m²”的要求(见 7.3.3);
- 增加了二次冷轧产品的表面状态 S(见表 8);
- 增加了测量硬度的设备应采用金刚石砧座的规定(见 8.5);
- 修改了附录 B“回弹试验方法”(见附录 B,2008 年版附录 B);
- 增加了附录 E“镀锡板使用注意事项”;
- 增加了附录 F“镀锡板镀层中铅含量的测定”。

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。

本标准起草单位:宝山钢铁股份有限公司、张家港扬子江冷轧板有限公司、冶金工业信息标准研究院、首钢总公司、江苏沙钢集团有限公司、中山中粤马口铁工业有限公司、江苏统一马口铁有限公司、武汉钢铁股份有限公司。

本标准主要起草人:朱岩、涂树林、张祥泽、侯捷、方圆、朱泉伟、杨渊、班必俊、李晓波、李小强、赵奇少、张宏、唐牧、聂文金、张宁、张家琪、胡聆、卢笙、李冉、张维旭、林永增、李秀军、黄锦花。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 2520—1981、GB/T 2520—1988、GB/T 2520—2000、GB/T 2520—2008。

冷轧电镀锡钢板及钢带

1 范围

本标准规定了冷轧电镀锡钢板及钢带的分类和代号、订货内容、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书等。

本标准适用于公称厚度为 0.14 mm~0.80 mm 的一次冷轧以及公称厚度为 0.12 mm~0.36 mm 的二次冷轧电镀锡钢板及钢带(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 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.4 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法
- GB/T 223.5 钢铁 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法
- GB/T 223.9 钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青 S 分光光度法
- GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- GB/T 223.26 钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
- GB/T 223.29 钢铁及合金 铅含量的测定 载体沉淀-二甲酚橙分光光度法
- GB/T 223.31 钢铁及合金 砷含量的测定 蒸馏分离-钼蓝分光光度法
- GB/T 223.57 钢铁及合金化学分析方法 萃取分离-吸附催化极谱法测定镉量
- GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
- GB/T 223.64 钢铁及合金 锰含量的测定 火焰原子吸收光谱法
- GB/T 228.1—2010 金属材料 拉伸试验 第 1 部分:室温试验方法
- GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)
- GB/T 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 728—2010 锡锭
- GB/T 1838 电镀锡钢板镀锡量试验方法
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 17505 钢及钢产品 交货一般技术要求
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- GB/T 20123 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 低合金钢 多元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法