



中华人民共和国国家标准

GB/T 15675—1995

连续电镀锌冷轧钢板及钢带

Continuously electrolytic Zinc-coated
cold-rolled steel sheets and strips

1995-08-10 发布

1996-04-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

连续电镀锌冷轧钢板及钢带

GB/T 15675—1995

Continuously electrolytic Zinc-coated
cold-rolled steel sheets and strips

1 主题内容及适用范围

本标准规定了连续电镀锌冷轧钢板和钢带的分类、尺寸、技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于汽车、电子、家电等行业用的连续电镀锌冷轧钢带及由此进行横切或纵切所得的钢板及纵切钢带。按本标准生产的产品除耐指纹处理外,若未经进一步进行表面涂层,则不宜于直接露天使用。

2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 228 金属拉伸试验方法
- GB 232 金属弯曲试验方法
- GB 247 钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB 708 冷轧薄钢板和钢带的尺寸、外形、重量及其允许偏差
- GB 2975 钢材力学及工艺性能试验取样规定
- GB 4156 金属杯突试验方法(厚度 0.2~2 mm)
- GB 6397 金属拉伸试验试样
- GB/T 15391 宽度小于 600 mm 冷轧钢带的尺寸、外形及允许偏差

3 术语及代号

3.1 术语

连续电镀锌:(continuously electrolytic)Zinc-coated 连续电镀锌是指在电镀锌作业线上在电场作用下,锌从锌盐的水溶液中连续沉积到预先准备好的钢带表面上得到表面镀锌层的过程。

3.2 牌号

本标准规定的连续电镀锌钢板、钢带的牌号由词冠“DX”和后面的阿拉伯数字组成。“DX”为“电”“锌”二字的汉语拼音第一个字母组合。“DX”后数字 1,2,3,4 分别表示按用途分的商品级、冲压级、深冲级,结构级等级别。

4 分类及代号

4.1 钢板和钢带按镀锌量分为十类,其代号以钢板和钢带单面的镀层厚度(单位为 μm)的 10 倍表示,如表 1 所示。