

ICS 77.140.01  
H 40



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15574—2016  
代替 GB/T 15574—1995

## 钢 产 品 分 类

Steel products classification

(ISO 6929:2013, Steel products—Vocabulary, MOD)

2016-02-24 发布

2017-01-01 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 分类 .....	1
3 液态钢 .....	1
4 钢锭和半成品 .....	1
5 轧制成品和最终产品 .....	2
6 其他产品 .....	11
附录 A (资料性附录) 钢产品(除液态钢)分类框架图 .....	13
附录 B (资料性附录) 钢板桩示意图 .....	17
附录 C (资料性附录) 矿用钢横截面形状示意图 .....	20
附录 D (资料性附录) 典型的大型型钢示意图 .....	21
附录 E (资料性附录) 本标准与 ISO 6929:2013 的章条编号对照一览表 .....	22
附录 F (资料性附录) 本标准与 ISO 6929:2013 的技术差异及其原因 .....	26
附录 G (资料性附录) 钢产品分类的中文与英文名称对照 .....	27

## 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 15574—1995《钢产品分类》。

本标准与 GB/T 15574—1995 相比,主要技术变化如下:

- 在分类中删除“初产品”“锻制条钢”“钢的其他产品分类”,增加“液态钢”,将“半成品”修改为“钢锭和半产品”(见第 2 章,1995 年版第 2 章);
- 轧制成品和最终产品中删除“一般规定”(见第 5 章,1995 年版 6.1);
- 钢锭和半成品中增加圆坯、VAR 钢锭、ESR 钢锭(见第 4 章,1995 年版第 5 章);
- 金属镀层钢板和钢带中增加镀锌钢板和钢带、铅锡合金镀层钢板和钢带、电解金属镀层钢板和钢带、电镀锌镀层钢板和钢带、电镀锌镍镀层钢板和钢带、电镀锌锡镀层钢板和钢带(见 5.1.4.1,1995 年版 6.3.1.2.1);
- 热成型棒材中增加锻造棒材、凿岩用中空钢(见 5.2.3.2、5.2.3.3,1995 年版 6.2.1.2.1);
- 铁道用钢中增加其他铁道系统用产品(见 5.2.6.1,1995 年版 6.2.4);
- 钢板桩中增加帽型钢板桩、组合墙、冷成型钢板桩及锁口连接件(见 5.2.6.2.1,1995 年版 6.2.5);
- 管状产品中增加管件,焊管中增加埋弧焊焊管、电阻焊焊管、对接焊焊管(见 5.2.9,1995 年版 6.2.7.1);
- 对以下分类的要求进行了调整,包括:大方坯、方坯、大矩形坯、矩形坯、管坯、无涂层扁平产品、热轧无涂层扁平产品、宽扁钢、热轧薄板和厚板、热轧钢带、冷轧薄板和厚板、电工钢、晶粒无取向电工钢、晶粒取向电工钢、电镀铬、氧化铬钢板、镀锌钢板和钢带、镀铝或铝硅合金镀层钢板和钢带、铅锡合金镀层钢板和钢带、电镀锌镀层钢板和钢带、重型铁道用钢;
- 增加钢产品(除液态钢)分类框架图(见附录 A);
- 增加钢产品分类的中文与英文名称对照(见附录 G)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 6929:2013《钢产品 术语》。

本标准与 ISO 6929:2013 相比在结构上有部分调整,附录 E 列出了本标准与 ISO 6929:2013 的章节编号对照一览表。

本标准与 ISO 6929:2013 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面空白位置的垂直单线( | )进行了标示,附录 F 给出了相应技术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。

本标准起草单位:冶金工业信息标准研究院、首钢总公司、大冶特殊钢股份有限公司。

本标准主要起草人:戴强、侯捷、栾燕、师莉、雷应华、颜丞铭。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15574—1995。

# 钢 产 品 分 类

## 1 范围

本标准规定了按照生产工序、外形、尺寸和表面状态对钢产品进行分类的基本准则。  
本标准适用于按照生产工序、外形、尺寸和表面状态对钢产品进行分类。

## 2 分类

钢产品通常分为四大类：

- a) 液态钢(见第3章)；
- b) 钢锭和半成品(见第4章)；
- c) 轧制成品和最终产品(见第5章)；
- d) 其他产品(见第6章)。

## 3 液态钢

通过冶炼或直接熔化原料而获得的液体状态钢,用于铸锭或连续浇注或铸造铸钢件。

## 4 钢锭和半成品

### 4.1 钢锭

将液态钢浇注到具有一定形状的锭模中得到的产品。钢锭模的形状应与经热轧或锻制加工成材的形状近似。

用于轧制型材的钢锭的横截面可以是方形、矩形(宽厚比小于2)、多边形、圆形、椭圆形以及各种异形。

用于轧制板材的扁钢锭的横截面为矩形且钢锭宽厚比不小于2。

为进一步加工的需要,不改变钢锭原来的分类,还可以做如下处理：

- a) 用研磨工具或喷枪等全部清理表面缺陷；
- b) 剪切头尾或剪切成便于进一步加工的长度；
- c) 表面清理后剪切。

### 4.2 半成品

由轧制或锻造钢锭获得的,或者由连铸获得的产品。半成品通常供进一步轧制或锻造加工成成品用。

这些半成品的横截面可为各种形状(见4.2.1~4.2.8);横截面的尺寸沿长度方向是不变的,其公差相对于成品更大一些,棱角更圆钝一些。半成品的侧面允许有轻微的凹入或突出,以及轧制、锻造或连铸痕迹,并可使用切削、火焰重熔或修磨等方法进行局部或全部的清理。

#### 4.2.1 方形横截面半成品

##### 4.2.1.1 大方坯

边长不小于200 mm。