

不 锈 钢 盘 条

stainless steel wire rods

本标准适用于供制造不锈钢丝、不锈弹簧钢丝、不锈顶锻钢丝及不锈钢丝绳用盘条。但不适用于焊接用不锈钢盘条。

1 尺寸、外形

- 1.1 盘条直径范围为5.5~16.0mm。
- 1.2 盘条直径允许偏差为±0.50mm。
- 1.3 椭圆度不得大于0.50mm。

2 技术要求

2.1 牌号及化学成分

2.1.1 盘条用GB 1220—84《不锈钢棒》和GB 1221—84《耐热钢棒》以及表1中1Cr18Ni9, Y1Cr18Ni9, Y1Cr18Ni9Se, 0Cr19Ni9, 00Cr19Ni11, 1Cr18Ni12, 0Cr18Ni12, 0Cr23Ni13, 0Cr25Ni20, 0Cr17Ni12Mo2, 00Cr17Ni14Mo2, 0Cr18Ni11Ti, 0Cr18Ni11Nb, 0Cr16Ni18, 0Cr18Ni9Cu3, 1Cr17, Y1Cr17, 1Cr13, Y1Cr13, 2Cr13, 3Cr13, 11Cr17, 0Cr17Ni8Al, (1Cr18Ni9Ti), 4Cr14Ni14W2Mo, 1Cr17Ni2, 1Cr11Ni2W2MoV钢制造。

注：括号中的钢号不推荐使用。

表 1

牌 号	化 学 成 分, %							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Al
0Cr18Ni12	<0.08	<1.00	<2.00	<0.035	<0.030	11.00~13.50	16.00~19.00	
0Cr16Ni18	<0.08	<1.00	<2.00	<0.035	<0.030	12.00~19.00	15.00~17.00	
0Cr17Ni8Al	<0.09	<1.00	<1.00	<0.035	<0.030	7.00~8.50	16.00~18.00	0.75~1.50

2.1.2 成品盘条化学成分允许偏差应符合GB 222—63《钢的化学分析用试样取样法》的规定。

2.2 盘条应以酸洗状态交货，马氏体钢盘条应以退火后酸洗交货。

2.3 表面质量

2.3.1 盘条表面不得有结疤、裂纹、折叠、耳子等缺陷。

2.3.2 盘条经酸洗后检查表面缺陷，其缺陷深度不得超过表2规定。

表 2

mm

直 径	缺 陷 深 度
<9.5	<0.15
9.5~14	<0.20
>14~16	按双方协议

2.4 根据需方要求,奥氏体不锈钢盘条应进行晶间腐蚀检验。

3 试验方法

盘条质量各项检验、试验方法应符合表3规定。

表 3

序 号	试验项目	取样数量	试验方法	备 注
1	表面质量	逐盘	肉眼观察	具体方法在 合同中注明
2	尺寸测量	逐盘	卡尺	
3	晶间腐蚀	每冶炼炉号2支	按协议	
4	化学成分	每冶炼炉号1个	YB 35—78	

4 检验规则

4.1 盘条质量检查和验收由供方技术监督部门进行。

4.2 每批盘条应由同一冶炼炉号、同一牌号、同一尺寸组成。

4.3 检验结果如任何一项不合格,则取双倍数量的试样进行复验,复验不合格,则该批判废。但供方有权对不合格盘条重新热处理和分类,作为新的一批验收。

5 包装、标志和质量证明书

盘条的包装、标志和质量证明书应符合GB 2101—80《型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》的规定进行。

附加说明:

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由陕西钢厂、北京特殊钢厂、大连钢厂、冶金部标准化研究所负责起草。

本标准主要起草人李树勇、徐秀章、纪贵。