

## 中华人民共和国国家标准

## 冷弯型钢技术条件

GB 6725—92

Technical requirements of cold  
forming sectional steel

代替 GB 6725—86

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了冷弯型钢的技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志及质量证明书等内容。  
本标准适用于用可冷加工变形的冷轧或热轧钢带在连续辊式冷弯机组上生产的冷弯型钢。  
本标准不适用于以拉拔、冲压、弯折等方式生产的型钢。

## 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 金属拉伸试验法  
GB 232 金属弯曲试验方法  
GB 699 优质碳素结构钢技术条件  
GB 700 碳素结构钢  
GB 1591 低合金结构钢  
GB 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定  
GB 2975 钢材力学及工艺性能试验取样规定  
GB 4171 高耐候性结构钢

## 3 技术要求

## 3.1 牌号和化学成分

3.1.1 钢的牌号和化学成分(熔炼分析)应符合 GB 699、GB 700、GB 1591、GB 4171 等标准中的规定。  
3.1.2 根据用户要求也可供应其他牌号的冷弯型钢。

## 3.2 交货状态

冷弯型钢一般以冷加工状态交货。如有特殊要求由供需双方协议规定。

## 3.3 力学性能和工艺性能

冷弯型钢一般不做力学性能试验,如有要求时,合同注明,可在原料钢带上进行。其力学性能和工艺性能应符合相应标准中的规定。

## 3.4 表面质量

3.4.1 冷弯型钢的表面不得有气泡、裂纹、结疤、折叠、夹杂和端面分层;允许有不大于公称厚度 10% 的轻微凹坑、凸起、压痕、发纹、擦伤和压入的氧化铁皮。

3.4.2 冷弯型钢的表面缺陷允许用修磨方法清理,但清理深度不得超过公称厚度的 10%。

3.4.3 对表面质量要求较高的冷弯型钢,其表面质量技术要求由供需双方协议规定。

3.4.4 冷弯焊接空心型钢焊缝处不得有开焊、搭焊、烧穿及严重错位。

国家技术监督局 1992-11-16 批准

1993-06-01 实施

## GB 6725—92

3.4.5 焊缝处的外毛刺应予清除,焊缝处内毛刺可不予清除。

#### 4 试验方法

冷弯型钢的取样部位、试验方法应符合表 1 中的规定。

表 1

| 序 号 | 检验项目 | 取样数量      | 取样部位    | 试验方法                        |
|-----|------|-----------|---------|-----------------------------|
| 1   | 化学成分 | 1 个(每炉罐号) | GB 222  | GB 223                      |
| 2   | 拉力试验 | 1 个(每炉批号) | GB 2975 | GB 228、GB 6397<br>试样号 P4、P5 |
| 3   | 弯曲试验 | 1 个(每炉批号) | GB 2975 | GB 232                      |
| 4   | 尺寸   | 逐根        | —       | 量具、样板                       |
| 5   | 表面   | 逐根        | —       | 宏观                          |

#### 5 检验规则

##### 5.1 检查和验收

冷弯型钢的检查验收由供方技术质量监督部门进行。

##### 5.2 组批规则

冷弯型钢应成批验收,每批由同一炉罐号、同一规格尺寸的产品组成,每批的重量不得超过 50 t。对于碳素结构钢和低合金结构钢可按相应的规定进行组批。

##### 5.3 取样数量

冷弯型钢质量检验取样数量应符合表 1 的规定。

##### 5.4 复验和判定

冷弯型钢的复验规则应符合 GB 2101 的规定。

#### 6 包装、标志和质量证明书

##### 6.1 包装

冷弯型钢包装分为捆扎和装箱两种。

##### 6.1.1 捆扎包装

6.1.1.1 冷弯型钢一般采用捆扎包装交货,每捆应由同一炉批号的冷弯型钢组成。每捆最大重量应符合表 2 的规定。

表 2

| 理论重量,kg/m | 每捆最大重量,t |
|-----------|----------|
| <1        | 1        |
| ≥1~<10    | 2        |
| ≥10~<20   | 4        |

6.1.1.2 理论重量大于 20 kg/m 者可以散装交货。

6.1.1.3 成捆包装的冷弯型钢一端需放置整齐。

6.1.1.4 冷弯型钢应用包装用钢带、低碳钢丝或扎箍捆扎牢固。冷弯型钢长度不大于 7 m 捆扎 3 处,大

## GB 6725—92

于7 m至10 m捆扎4处,大于10 m捆扎5处。第一处距离齐端的距离不大于1 m。

### 6.1.2 装箱

6.1.2.1 表面质量要求较高的冷弯型钢采用装箱包装,包装箱应坚固,用木制或铁制的均可使用。

6.1.2.2 每箱应由同一合同号的冷弯型钢组成。如有不同批号并箱时,每个批号应单独打捆再装入箱内。

6.1.2.3 每箱冷弯型钢的重量不得超过4 t。

6.1.2.4 箱外部应用包装用钢带、低碳钢丝或其他方法扎紧。

### 6.2 标志

6.2.1 捆扎和装箱的冷弯型钢每捆应挂有两个以上标牌,也可用粘贴标签或其他方法。标牌或标签上面注明供方名称或厂标、牌号、批号、产品规格、产品标准号、重量、根数、制造日期和质量监督检查部门的印记。

6.2.2 散装交货的冷弯型钢应在其近端部表面上印有标记,标记应清晰明显,不易脱落。上面注明供方名称或厂标、产品规格、牌号、批号、产品标准号、制造日期和质量检查部门的印记。

### 6.3 质量证明书

质量证明书按GB 2101的规定执行。

#### 附加说明:

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由冶金工业部情报标准研究所归口。

本标准由上海钢铁工艺技术研究、冶金工业部情报标准研究所负责起草。

本标准主要起草人郁国栋、王大齐。

本标准水平等级标记 GB 6725—92 I