

GB/T 20564.2—2006 (2006-11-01 发布 , 2007-02-01 实施)

前 言

GB/T 20564《汽车用高强度冷连轧钢板及钢带》分为 7 个部分：

- 第 1 部分：烘烤硬化钢；
- 第 2 部分：双相钢；
- 第 3 部分：高强度无间隙原子钢；
- 第 4 部分：低合金高强度钢¹⁾；
- 第 5 部分：各向同性钢¹⁾；
- 第 6 部分：相变诱导塑性钢¹⁾；
- 第 7 部分：马氏体钢¹⁾。

本部分为 GB/T 20564《汽车用高强度冷连轧钢板及钢带》的第 2 部分。

本部分的附录 A 和附录 B 是资料性附录。

本部分由中国钢铁工业协会提出。

本部分由全国钢标准化技术委员会归口。

本部分由宝山钢铁股份有限公司负责起草。

本部分主要起草人：李玉光、施鸿雁、徐宏伟、孙忠明、涂树林、黄锦花、于成峰。

汽车用高强度冷连轧钢板及钢带

第 2 部分：双相钢

Continuously cold rolled high strength steel sheet and strip for automobile

Part 2: Dual phase steel

1 范围

本部分规定了冷连轧双相高强度钢板及钢带(以下简称为钢板及钢带)的术语和定义、分类和代号、尺寸、外形、重量、技术要求、检验和试验、包装、标志及质量证明书。

本部分规定的钢板及钢带主要用于汽车结构件、加强件以及部分内外板，钢板及钢带的厚度为 0.60 mm ~ 2.5 mm。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

- GB/T 223.5 钢铁及合金化学分析方法 还原型硅钼酸盐光度法测定酸溶硅含量
- GB/T 223.9 钢铁及合金化学分析方法 铬天青 S 光度法测定铝含量
- GB/T 223.10 钢铁及合金化学分析方法 铜铁试剂分离-铬天青 S 光度法测定铝量
- GB/T 223.12 钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离-二苯酸铈二胍光度法测定铬量
- GB/T 223.26 钢铁及合金化学分析方法 硫氰酸盐直接光度法测定铝量
- GB/T 223.58 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
- GB/T 223.59 钢铁及合金化学分析方法 铈磷钼蓝光度法测定磷量
- 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 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定锰量
- GB/T 223.78 钢铁及合金化学分析方法 姜黄素直接光度法测定硼含量
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验(GB/T 228—2002, eqvISO 6892 : 1998)
- GB/T 247 钢板和钢带检验、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 2523 冷轧薄钢板(带)表面粗糙度测量方法
- GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备(GB/T 2975—1998, eqvISO 377 : 1997)
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
- GB/T 5028 金属薄板和薄带拉伸应变硬化指数(n 值)试验方法(GB/T 5028—1999, eqv ISO 10275 :1993)
- GB/T 8170 数值修约规则
- GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求(GB/T 17505—1998, eqvISO 404 : 1992)
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- ASTME1019 钢铁、镍基和钴基合金中碳、硫、氮和氧的分析方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本部分。

3.1

双相钢 dual phase steel

钢的显微组织为铁素体和马氏体，马氏体以岛状弥散分布在铁素体基体上，具有较好成形性能和较高强度。

4 分类和代号

4.1 牌号命名方法

钢板及钢带的牌号由冷轧的英文"Cold Rolled"的首位字母"CR"、规定的最小屈服强度值和规定的最小抗拉强度值、双相的英文"Dual Phase"的首位字母"DP"三个部分组成。

示例：CR340/590DP

CR——冷轧的英文"Cold Rolled"的首位字母；

340/590----340 为规定最小屈服强度值，590 为规定的最小抗拉强度值，单位为 MPa；

DP----双相的英文"Dual Phase"的首位字母。

4.2 钢板及钢带按表面质量分类如表 1 的规定。

表 1

级 别	代 号
较高级表面	FB
高级表面	FC
超高级表面	FD

4.3 钢板及钢带按表面结构分类如表 2 的规定。

表 2

表面结构	代 号
麻面	D
光亮表面	B

5 订货所需信息

5.1 用户订货时应提供如下信息：

- a) 产品名称(钢板或钢带)；
- b) 本部分号；
- c) 牌号；
- d) 尺寸规格、不平度精度；
- e) 表面质量级别；
- f) 表面结构；
- g) 边缘状态；
- h) 包装方式；
- i) 重量；
- j) 用途。

5.2 如订货合同中未注明尺寸和不平度精度、表面质量级别、表面结构种类、边缘状态及包装等信息，则

本部分产品按普通的尺寸和不平度精度、较高级表面、表面结构为麻面的切边钢板或钢带供货，并按供方提供的包装方式包装。

6 尺寸、外形、重量及允许偏差

钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 GB/T 708 的规定。

7 技术要求

7.1 化学成分

钢的化学成分(熔炼分析)参考值见附录 A。如需方对化学成分有要求，应在订货时协商。

7.2 冶炼方法

钢板及钢带所用的钢采用氧气转炉或电炉冶炼，除非另有规定，冶炼方式由供方选择。

7.3 交货状态

7.3.1 钢板及钢带以退火后平整状态交货。

7.3.2 钢板及钢带通常涂油供货，所涂油膜应能用碱水溶液去除，在通常的包装、运输、装卸和储存条件下，供方应保证自生产完成之日起 6 个月内不生锈。如需方要求不涂油供货，应在订货时协商。

7.4 力学性能

钢板及钢带的力学性能应符合表 3 的规定。如需方对， $R_{m,2}$ 值和 BH 值有要求，应在订货时协商。

表 3

牌 号	屈服强度 ^a $R_{eH}/(N/mm^2)$	抗拉强度 $R_m/(N/mm^2)$ 不小于	断后伸长率 ^{b,c} $A_{80}/\%$ ($L_0=80\text{ mm}, b=20\text{ mm}$) 不小于
CR260/450DP	260~340	450	27
CR300/500DP	300~400	500	24
CR340/590DP	340~460	590	18
CR420/780DP	420~560	780	13
CR550/980DP	550~730	980	9

^a 无明显屈服时采用 $R_{p0.2}$ ，否则采用 R_{eL} 。
^b 试样为 GB/T 228 中的 P6 试样，试样方向为横向。
^c 厚度不大于 0.7 mm 时，断后伸长率最小值可以降低 2%(绝对值)。

7.5 焊接

用户应根据化学成分和强度级别确定合适的焊接工艺，必要时可咨询生产商。

7.6 表面质量

7.6.1 钢板及钢带表面不应有结疤、裂纹、夹杂等对使用有害的缺陷。钢板及钢带不应有分层。

7.6.2 钢板及钢带各表面质量级别的特征如表 4 的规定。

7.6.3 对于钢带，由于没有机会切除有缺陷部分，因此允许带缺陷交货，但有缺陷部分应不超过每卷总长度的 6%。

表 4

级 别	代 号	特 征
较高级表面	FB	表面允许有少量不影响成形性及涂、镀附着力的缺陷,如轻微的划伤、压痕、麻点、辊印及氧化色等。
高级表面	FC	产品二面中较好的一面无目视可见的明显缺陷,另一面应至少达到 FB 的要求。
超高级表面	FD	产品二面中较好的一面不应有任何缺陷,即不能影响涂漆后的外观质量或电镀后的外观质量,另一面应至少达到 FB 的要求。

7.7 表面结构

表面结构为麻面时,粗糙度 Ra 目标值为大于 $0.6\mu\text{m}$ 且不大于 $1.9\mu\text{m}$ 。表面结构为光亮表面时,粗糙度 Ra 目标值为不大于 $0.9\mu\text{m}$ 。如需方对粗糙度有特殊要求,应在订货时协商。

8 检验和试验

8.1 钢板及钢带的外观用目视检查。

8.2 钢板及钢带的尺寸、外形用合适的测量工具测量。

8.3 每批钢板及钢带的检验项目、试样数量、取样方法和试验方法应符合表 5 的规定。

8.4 钢板及钢带应按批验收,每个检验批应由同牌号、同规格、同加工状态的钢板或钢带组成。每批的重量应不大于 30 t,对于卷重大于 30t 的钢带,每卷作为一个检验批。

8.5 钢板及钢带的复验按 GB/T 17505 的规定。

表 5

序号	检验项目	试验数量(个)	取样方法	试验方法
1	化学分析	1/每炉	GB/T 20066	GB/T 223、GB/T 4336、ASTM E1019
2	拉伸试验	1	GB/T 2975	GB/T 228
3	表面粗糙度	—		GB/T 2523
4	应变硬化指数(n 值)	—		GB/T 5028
5	烘烤硬化值(BH ₂)	—		GB/T 20564.1 的附录 B

9 包装、标志及质量证明书

钢板及钢带的包装、标志及质量证明书应符合 GB/T 247 的规定,如需方对包装有特殊要求,可在订货时协商。

10 数值修约

数值修约按 GB/T 8170 的规定。

11 国内外牌号近似对照

本部分牌号与国外标准牌号的近似对照见附录 B。

附录 A
(资料性附录)

钢的化学成分(熔炼分析)参考值如表 A.1 所示。

表 A.1

牌号	化学成分(质量分数)/%					
	C	Si	Mn	P	S	Alt
CR260/450DP	≤0.12	≤0.40	≤1.20	≤0.035	≤0.030	≥0.020
CR300/500DP	≤0.14	≤0.60	≤1.60	≤0.035	≤0.030	≥0.020
CR340/590DP	≤0.16	≤0.80	≤2.20	≤0.035	≤0.030	≥0.020
CR420/780DP	≤0.18	≤1.20	≤2.50	≤0.035	≤0.030	≥0.020
CR550/980DP	≤0.20	≤1.60	≤2.80	≤0.035	≤0.030	≥0.020
注：根据需要可添加 Cr、Mo、B 等合金元素。						

附录 B
(资料性附录)
国内外牌号近似对照

本部分牌号与国外标准牌号的近似对照见表 B.1。

表 B. 1

GB/T 20564. 2	SEW 097-2—2000	SAE J2340—1999	JFS A 2001—1998
CR260/450DP	H260X	—	—
CR300/500DP	H300X	500DL	—
CR340/590DP	H340X	600DL1	JSC590Y
CR420/780DP	—	—	JSC780Y
CR550/980DP	—	950DL	JSC980Y

1)拟制定