

11.2. 钢板和钢带表面均应进行钝化处理,钝化方式可采用低铬钝化(L)、化学钝化(H)或阴极电化学钝化(Y)。低铬钝化表面钝化膜中的含铬量目标值应控制在 $1.5\text{mg}/\text{m}^2$ 以下。

11.3. 钢板和钢带均应进行静电涂油,其涂油方式有轻涂油(Q)和重涂油(Z)。

12. 重量计算

12.1. 根据需方要求,钢板应按理论重量或实际重量交货。按理论重量交货每件固定张数,比重按7.85计算。

12.2. 钢带按实际重量交货。

13. 验收

13.1. 钢板和钢带的验收规则按GB 247-88《钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定》的规定。

13.2. 钢板和钢带应成批验收。每批由同一钢号、同一镀锡量、同一工艺性能、同一尺寸、同一表面质量的钢板或钢带组成。钢板每批不大于20t。钢带每一卷为一批。

13.3. 每批钢板,以每5t为一组,每组任取50张检查表面质量、尺寸和形状;另取一张检查性能。钢板的厚度及性能均为全部试样检验结果的算术平均值。

钢带应在每卷的正常部位上任取一张长度不小于800mm的钢带检验性能,其性能为全部试样检验结果的算术平均值;尺寸及表面质量在机组生产中检查。

13.4. 取样部位和试样尺寸略。

13.5. 试验方法按表8的规定。

表 8

检 验 项 目	试 验 方 法
镀锡量	GB 1838-80
硬 度	GB 1818-79
杯 突	GB 4156-84

14. 包装、标志和质量证明书

钢板和钢带的包装、标志和质量证明书按GB 247-88的规定。

15. 主要生产单位:

武钢等。

附录略

—○— 单张热镀锌薄钢板 (根据 GB 5066-85)

本标准适用于溶剂法进行热浸镀锌的热轧薄钢板。

1. 分类、代号

1.1. 镀锌钢板按用途分为二类:

供冷成型用钢板 L 供一般用途用钢板 Y

2. 尺寸、外形、重量

2.1. 镀锌原板的尺寸及允许偏差

2.1.1. 镀锌原板的尺寸规格应符合表1的规定,经供需双方协商可生产其他规格。

表 1

钢 板 厚 度 mm												
0.35 0.40 0.45 0.50 0.55 0.60 0.65 0.70 0.75 0.80 0.90 1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5												
钢 板 宽 度 和 长 度 mm												
710×	750×	750×	750×	800×	800×	800×	850×	900×	900×	900×	1000×	
1420	750	1500	1800	800	1200	1600	1700	900	1800	2000	2000	

2.1.2. 镀锌原板的厚度允许偏差

2.1.2.1. 供冷成型用钢板的厚度允许偏差应符合GB 708-65《轧制薄钢板品种》中B级精度的规定。

2.1.2.2. 供一般用途用钢板的厚度允许偏差应符合GB 708-65中C级精度的规定。

2.1.3. 镀锌厚板的宽度、长度允许偏差、不平度、切斜和镰刀弯应符合GB 708-65的规定。