

中华人民共和国国家标准

钢丝验收、包装、标志 及质量证明书的一般规定

UDC 669.14-426
.004.2/.4

GB 2103—88

General provisions for checking, packing, marking
and quality certification of steel wire

代替 GB 2103—80

本标准适用于钢丝(包括直条)的验收、包装、标志、质量证明书及贮存运输的一般规定。当产品标准另有规定时,按相应标准执行。

1 验收规则

1.1 检查和验收

1.1.1 钢丝的检查和验收由供方技术监督部门进行。

1.1.2 供方必须保证交货的钢丝符合相应产品标准的规定。需方有权按相应产品标准进行检验。

1.2 组批规则

钢丝应成批验收。每批应由同一牌号(优质钢丝按同一炉罐号及同一热处理炉次号)、同一形状、同一尺寸、同一交货状态的钢丝组成。

1.3 取样数量

1.3.1 钢丝的取样数量按相应产品标准规定。

1.3.2 如果产品标准未规定取样数量,则按下列规定执行:

从每批中抽查5%,但不少于5盘进行形状、尺寸和表面检查。如检查不合格,则将该批钢丝逐盘检查。优质钢丝应逐盘检查。

从上述检查合格的钢丝中抽取5%,优质钢丝抽取10%,但不少于三盘,进行力学性能试验及其他试验。

1.4 复验与判定规则

在检查中,如有某一项检查结果不符合产品标准要求,则该盘不得交货。并从同一批未经试验的钢丝盘中取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验(包括该项试验所要求的任一指标),复验结果即使有一个试样不合格,则整批不得交货,或逐盘检验合格者交货。供方有权对复验不合格钢丝进行加工分类(包括热处理)后,重新提交验收。

2 包装

2.1 包装类型

钢丝包装类型应符合表1规定。包装类型应在产品标准中注明,或按合同规定。未注明的按Ⅲ类包装执行。经供需双方协商,也可采用其他方法进行包装。

2.2 包装方法

2.2.1 钢丝允许成捆、缠轴或直条供应。根据产品标准规定或需方要求,可以供应定盘重、定捆重或定尺的钢丝。

GB 2103—88

表 1

包装类型	包装名称	防锈剂	内捆扎	内包装	外包装	外捆扎
I	捆扎包装	—	—	—	—	盘圆不少于 4 处 直条按 2.2.4 款
II	防护包装	—	按 2.2.3 或 2.2.4 款	—	麻布、塑料编织物 等	同 I
IIc	防潮包装	—	同 II	—	防潮、防水、无腐蚀 材料、或聚丙烯编 织物等	同 I
III	防锈油 包装	防锈油、脂	同 II	中性石蜡纸、塑料 薄膜或中性复合材 料等	麻布、塑料编织物 或其他材料	盘圆不少于 3 处 直条按 2.2.4 款
IV	气相防锈 包装	气相防锈纸或气相 缓蚀剂	同 II	同 III	同 III	同 III
V	容器包装	防锈油、气相防锈 纸或气相缓蚀剂	同 II	同 III	衬防潮材料的铁桶 或木箱	牢固封严

2.2.2 每捆允许由一盘或数盘钢丝组成,每捆重量不大于 500 kg。

2.2.3 每盘应由一根钢丝组成,并均匀(等距)捆扎、结实,捆扎道次不少于三处。直径不大于 4 mm 的成盘钢丝,端头应弯入盘内或作出标志;直径小于 0.7 mm 的成盘钢丝,可用自身端头缠绕扎紧。

2.2.4 直条钢丝的捆扎道次应符合表 2 规定。

表 2

钢 丝 长 度, m	最 少 捆 扎 道 次 (处)	
	内 捆 扎	外 捆 扎
≤2.5	2	3
>2.5~4.5	3	4
>4.5~6.0	4	5
>6.0	5	6

2.3 包装材料

2.3.1 钢丝应用捆扎钢丝、钢带或其他不影响钢丝表面质量的材料捆扎。捆扎钢丝或钢带的技术指标应不低于表 3 规定。

2.3.2 内包装材料应选用符合 QB 693—83《中性石蜡纸》标准中的石蜡纸或聚乙烯复合纸等中性、耐油防潮的包装材料,也可用耐油复合材料直接包装。

2.3.3 防锈材料

2.3.3.1 防锈材料应采用 GB 4879—85《防锈包装》标准附录 B 中列出的置换型防锈油、乳化型防锈油、封存防锈油、气相缓蚀剂中的任一种或其中混合使用。若采用其他防锈材料,其质量不得低于上述防锈材料的技术指标。

2.3.3.2 要求气相防锈的钢丝应采用 QB 868—83《气相防锈纸》规定的气相防锈纸包装。气相防锈材料的使用方法应符合 GB 4879—85 的有关规定。

GB 2103—88

表 3

捆扎类别	钢丝分类	一般钢丝		镀层钢丝		优质钢丝*	
	钢丝直径,mm	<1.6	≥1.6	<1.6	≥1.6	<1.6	≥1.6
捆扎钢丝	标准	GB 343—82 I组 I类退火		GB 3081—82 II组		GB 3081—82 II组	
	直径,mm	≤1.6	>1.6~2.0	≤1.6	>1.6~2.0	≤1.6	>1.6~2.0
捆扎钢带	标准	GB 4173—84 II-P-G类		GB 4173—84 II-P-D类		GB 4173—84 II-P-D类	
	规格,mm	0.4~0.6 ×13~16	>0.6~0.8 ×13~32	0.4~0.6 ×13~16	>0.6~0.8 ×13~32	0.4~0.6 ×13~16	>0.6~0.8 ×13~32

* 优质钢丝在不影响质量的前提下,允许采用一般钢丝的捆扎规定。

3 标志

每捆(桶、箱)钢丝应挂有标牌,标牌应字迹清楚,牢固可靠,其上注明:

- a. 供方名称或商标;
- b. 钢丝名称牌号;
- c. 尺寸(型号);
- d. 炉罐号。

注:每桶(箱)钢丝的外标牌上应注明净重及毛重,并在桶(箱)内挂有内标牌。

4 质量证明书

每批钢丝必须附有质量证明书,其内容如下:

- a. 供方名称或商标;
- b. 需方名称;
- c. 发货日期;
- d. 合同号;
- e. 产品标准编号;
- f. 钢号(组别);
- g. 炉罐号、批号、交货状态、重量、件数;
- h. 形状、尺寸(级别);
- i. 产品标准规定的各项检验结果(包括参考性指标);
- j. 包装类型;
- k. 技术监督部门印记。

5 贮存和运输

- 5.1 钢丝应在清洁、干燥、并在防雨防潮条件下贮存。
- 5.2 钢丝应用良好平稳的机械或人工装卸,整齐堆垛,不得由2 m以上高度扔落。
- 5.3 钢丝在中途转运过程中应放在干燥场地,底层用干燥垫木垫好,上面用雨布封严,防止受潮。

GB 2103—88

附加说明：

本标准由冶金工业部情报标准研究总所提出。

本标准由大连钢厂负责起草。

本标准主要起草人王心宏、吴惠然、吕富阳、孙旻。

本标准水平等级标记 GB 2103—88 I