

# 原材料技术条件

编号: JS001

名称: 不锈钢冷轧钢板技术条件

共 4 页 第 1 页

## 1. 主题及适用范围:

本技术条件规定了空调机组用不锈钢冷轧钢板的材质证明、外观质量及外形尺寸等方面要求, 适用于空调机组用不锈钢板材的采购和检查验收。

## 2. 引用标准:

本技术条件引用标准如下:

GB/T3280-92 不锈钢冷轧钢板

GB/T228-87 金属拉伸实验方法

GB/T708-88 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T247-87 钢板和钢带验收、包装、标志和质量证明书的一般规定

EN10204: 2004 金属产品种类的检验证明

## 3. 技术要求

### 3.1 外观质量

应符合 GB/T 3280-92 中 4.6.2 之要求, 具体内容如下:

“4.6.2 钢板不得有分层, 表面不得有裂纹、气泡、夹杂和结疤、氧化皮和酸洗等影响使用的缺陷。

### 3.2 外形尺寸及允许偏差

外形尺寸及允许偏差应符合 GB/T708 -88 中第 4 项之要求, 具体内容如下:

#### 3.2.1 厚度及其允差

外形尺寸中厚度允许偏差应符合 GB/T708 -88 中 B 级普通板材的规定。对尺寸偏差有特殊技术要求的, 按 A 级技术要求执行。

					批	审	编	
					2016.10.18	309-06	06.9.30	
标记	处数	修改文件号	签字	日期	准	核	制	

# 原材料技术条件

编号: JS001

名称: 不锈钢冷轧钢板技术条件

共 4 页 第 2 页

表 1: 冷轧钢板和钢带厚度及其允差 (mm)

公称厚度	A 级精度		B 级精度	
	宽度 ≤ 1500	宽度 > 1500 ~ 2000	宽度 ≤ 1500	宽度 > 1500 ~ 2000
>0.65~0.90	±0.06	-	±0.07	-
>0.90~1.10	±0.07	±0.09	±0.09	±0.11
>1.10~1.20	±0.09	±0.10	±0.10	±0.12
>1.20~1.40	±0.10	±0.12	±0.11	±0.14
>1.40~1.50	±0.11	±0.13	±0.12	±0.15
>1.50~1.80	±0.12	±0.14	±0.14	±0.16
>1.80~2.00	±0.13	±0.15	±0.15	±0.17
>2.00~2.50	±0.14	±0.17	±0.16	±0.18
>2.50~3.00	±0.16	±0.19	±0.18	±0.20
>3.00~3.50	±0.18	±0.20	±0.20	±0.21

3.2.2 宽度及其允差 (摘自 GB/T708-88 之 4.2.1)

表 2: 冷轧钢板和钢带宽度及其允差 (mm)

公称宽度	宽度允许偏差
≤ 1000	+6
> 1000	+10

标记	处数	修改文件号	签字	日期	批 准		审 核		编 制

# 原材料技术条件

编号: JS001

名称: 不锈钢冷轧钢板技术条件

共 4 页 第 3 页

3.2.2 长度及其允差 (摘自 GB/T708-88 之 4.2.3)

表 3: 冷轧钢板和钢带长度及其允差 (mm)

公称长度	长度允许偏差
≤2000	+10
>2000	+15

3.2.3 对角线及允差

对角线及允差应满足 GB/T708-88 之 5.3 要求, 具体内容如下:

“5.3 钢板应切成直角, 切斜不得使钢板长度和宽度小于公称尺寸, 并须保证订货公称尺寸的最小矩形。”

表 3: 对角线及允差 (mm)

长度*宽度	对角线	对角线差
1219*2438	≥2725	<2
1524*3048	≥3407	<2

3.3 尺寸测量方法

3.3.1 依照 GB/T708-88 中第 6 项内容执行:

“6.1 钢板厚度: 在距离边部不小于 40mm 处测量。”

3.3.2 钢板的厚度用精度为 0.01mm 的卡尺测量, 长度、宽度、对角线用精度为 1mm 的钢卷尺测量。”

3.4 其它技术要求按 GB/T3280-92 有关规定执行。

标记	处数	修改文件号	签字	日期	批 准		审 核		编 制

## 原材料技术条件

编号: JS001

名称: 不锈钢冷轧钢板技术条件

共 4 页 第 4 页

### 4. 检验规则

#### 4.1 进料检验

4.1.1 进料检验的检验项目为: 材质证明、尺寸、外观;

4.1.2 材质证明应符合 EN10204: 2004 所规定的 3.1 类要求, 亦须与 GB/T247-87 的要求相符;

4.1.3 尺寸、外观判定规则见本标准之第 3 项;

#### 4.2 型式检验

4.2.1 有下列情况之一时, 应进行型式试验;

a) 凡产品初次供货供方须提供型式检验报告;

b) 我公司提出进行型式检验要求时。

4.2.2 型式检验的检验项目及抽样应按 GB 3280-92 中第 5 项执行。

4.2.3 因客观条件限制无法进行的型式检验和进料检验的项目, 可以根据供方提供的专业检测机构的检验报告进行判定。

#### 4.3 工作试验

当初次供货及客户有要求时, 我公司将制作工作试件以证明材料符合使用要求。

### 5 标志、包装、运输、储存

依照 GB/T247-87 的规定执行。

					批		审		编	
标记	处数	修改文件号	签字	日期	准		核		制	