

宝山钢铁股份有限公司企业标准

连铸板坯

Q/BQB 131-2009

代替 Q/BQB 131-2005

1 范围

本标准规定了连铸板坯的尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、检验与试验、标志及检验文件等。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的供热轧及厚板用的连铸板坯。板坯不得进行纵切。

2 尺寸、外形、重量及允许偏差

2.1 尺寸

2.1.1 板坯的厚度、宽度及其允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1 单位：mm

厚度	厚度允许偏差	宽度	宽度允许偏差	通常长度	定尺长度
150	±5	750~1650	+15 -10	2000~13600	8000~13600
200		750~1650			
210	±6	800~1450		2000~12000	8000~12000
230		800~1930			
250		900~2300		2000~12000	6800~12000
220		1200~2300		2000~10200	6800~10200
300		1200~2300			

2.1.2 根据需方要求，经供需双方协商，也可供应其他规格的板坯。

2.1.3 板坯通常长度见表 1 所示。板坯定尺和范围定尺应在表 1 规定的定尺长度范围内，定尺长度允许偏差为 $\begin{smallmatrix} +80 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm，经供需双方协商，可交付一定比率的短尺板坯。

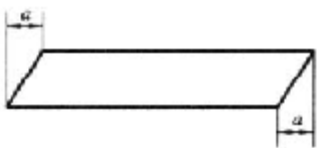
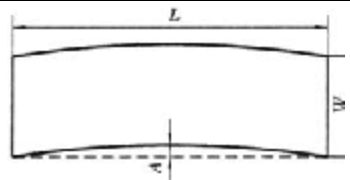
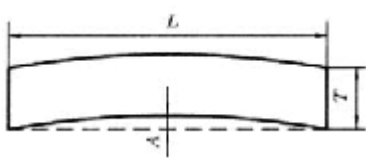
2.2 外形

板坯的外形应符合表 2 的规定。

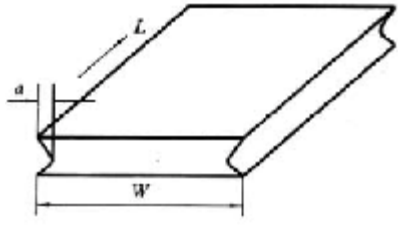
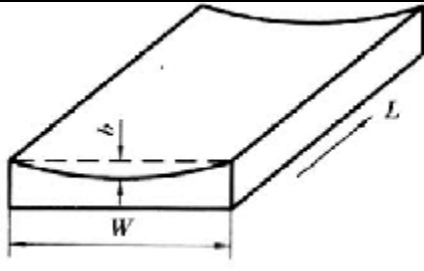
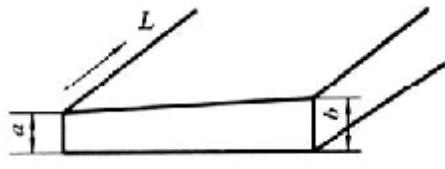
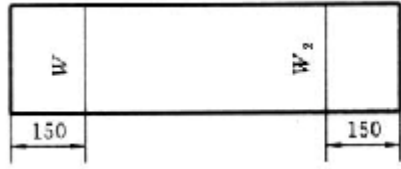
2.3 重量

板坯按实际重量交货。

表 2

外形	图示	外形允许偏差
横截面脱方		厚度≤200mm 时， $\alpha \leq 5.0\text{mm}$ 厚度>200mm 时， $\alpha \leq 8.0\text{mm}$
镰刀弯	 L—板坯长度 W—板坯宽度	每米不大于 8 mm。 长度≤10m 时， $A \leq 30\text{mm}$ 长度>10m 时， $A \leq 40\text{mm}$
不平度	 L—板坯长度 T—板坯厚度	每米不大于 15mm 总不平度 $A \leq 1.5\%L$

外形	图示	外形允许偏差
鼓肚	L—板坯长度 W—板坯宽度 T—最小厚度 T1—最大厚度	$ T - T1 \leq 1\%W$
	L—板坯长度 T—板坯厚度 W—板坯宽度	$a \leq 5\%T$
切斜	L—板坯长度 W—板坯宽度	$a \leq 25 \text{ mm}$
	L—板坯长度 T—板坯厚度	$ L - L1 \leq 10 \text{ mm}$
剪切变形	L—板坯长度 T—板坯厚度 W—板坯宽度	$ W - W1 / 2 \leq 10\%T$

外形	图示	外形允许偏差
凹陷	 L—板坯长度 W—板坯宽度	$a \leq 5 \text{ mm}$
	 L—板坯长度 W—板坯宽度	$b \leq 5 \text{ mm}$
楔型	 L—板坯长度	$ b - a \leq 3 \text{ mm}$
	 W—板坯宽度	$ W - W_2 \leq 20 \text{ mm}$

3 技术要求

3.1 牌号及化学成分

钢的牌号及化学成分(熔炼分析)应符合相应宝钢企业标准或其他标准的规定。

3.2 冶炼方法

钢由氧气转炉冶炼。

3.3 交货状态

板坯以铸态交货。

3.4 表面质量

3.4.1 板坯端面不得有肉眼可见的缩孔和裂纹。

3.4.2 板坯表面不得有接注、渗漏、翻皮、结疤、夹渣、深度或高度大于 3mm 的划痕、压痕、擦伤、气孔、冷溅、皱纹、凸块、凹坑和深度大于 2mm 的裂纹以及其他影响轧制质量的缺陷。不得有高度大于 5mm 的火焰切割瘤。

3.4.3 板坯表面如存在上述缺陷，允许清除。清除应沿轧制方向进行，清除处应圆滑无棱角。单面清理深度应不大于公称厚度的 10%，两相对面清理深度之和不得大于公称厚度的 15%。清理宽度应大于清理深度的 6 倍，清理长度应大于清理深度的 10 倍。清理深度自实际尺寸算起。

3.5 根据需方要求，经供需双方商定，并在合同中注明，可补充进行其他检验项目。

4 检验与试验

4.1 尺寸和外形检查

4.1.1 板坯的尺寸和外形应采用合适的量具逐块进行测量。

4.1.2 厚度测量：板坯厚度应在距端部 200mm~300mm、宽度 1/2 处进行测量。

4.1.3 宽度测量：板坯宽度应在板坯长度的中部测量。

4.1.4 长度测量：板坯的长度应沿板坯宽面的中心线测量。

4.2 板坯的表面质量用肉眼逐块进行检查。

4.3 板坯应成批检验和验收，每批由同牌号、同炉号和同截面尺寸的产品所组成。

5 标志和检验文件

5.1 标志

每块板坯的端面或侧面应标明炉号、板坯号和牌号。

5.2 检验文件

每批交货板坯必须开具证明该批产品符合标准要求和订货合同的检验文件，检验文件中应注明下列内容：

- a)供方名称；
- b)需方名称；
- c)发货日期；
- d)合同号；
- e)牌号；
- f)标准编号；
- g)炉号、块数、重量；
- h)品名、规格；
- i)本标准规定的各项技术指标；
- j)质量管理部门负责人签字。

附加说明：

本标准代替 Q/BQB 131-2005。

本标准与 Q/BQB 131-2005 相比主要变化如下：

—— 修改 210mm 厚度规格的宽度范围 800mm~1300mm 为 800mm~1450mm；

—— 修改“质量证明书”为“检验文件”。

本标准由宝山钢铁股份有限公司技术质量管理部提出。

本标准由宝山钢铁股份有限公司宝钢技术质量管理部起草。

本标准起草人：于成峰

本标准于 1989 年首次发布，1994 年第一次修订，1999 年第二次修订，1999 年第二次修订，2003 年第三次修订，2005 年第四次修订。