

控制号: 41083008-2011

# Q/WTB

## 舞阳钢铁有限责任公司企业标准

Q/WTB003-2011

代替 Q/WTB9-90

---

### 连续铸钢板坯

2011-09-06 发布

2011-09-10 实施

舞阳钢铁有限责任公司 发布

# 连续铸钢板坯

## 1 范围

本标准规定了自产连续铸钢板坯（以下简称连铸板坯）的尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、检验规则、标志和质量证明书。

本标准仅适用于自产连续铸钢板坯在本公司内部的使用。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准达成协议和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标准。

YB/T2012 连续铸钢板坯

## 3 定义

下列术语和定义适用于本标准。

连铸板坯 continuous casting slabs

连铸板坯为横截面两相对边长度相等，四内角均为  $90^\circ$ ，长边长度大于短边 2.5 倍的铸坯。

## 4 尺寸、外形、重量及允许偏差

### 4.1 尺寸及允许偏差

连铸板坯的尺寸（厚度、长度、宽度）均为公称尺寸。连铸板坯的尺寸及其允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1 连铸板坯的尺寸及其允许偏差

单位：mm

厚度		宽度		长度
公称厚度	允许偏差	公称宽度	允许偏差	长度允许偏差
≤200	+5.0	≤1600	+15	+50
	-3.0		-5	
>200	+6.0	>1600	+20	0
	-3.0		-5	

### 4.2 外形

连铸板坯的外形应符合 YB/T2012 的规定。

### 4.3 重量

连铸板坯应按理论重量交货。计算理论重量的密度采用公司的相应规定。

## 5 技术要求

### 5.1 化学成分

连铸板坯的化学成分（熔炼分析，%）应符合相应产品标准、技术条件或订货合同的规定。

### 5.2 表面质量

5.2.1 火焰切割瘤、火焰清理处的残留钢渣应清除干净。

5.2.2 其它应符合 YB/T2012 的相应规定。

## 6 检验规则

### 6.1 检查和验收

连铸板坯的检查和验收由质量监督部门进行。应按炉号进行验收。

## 6.2 尺寸测量

6.2.1 厚度：应在距侧边 100mm~200mm 及端部 200mm~300mm 处测量（两端平均厚度）。

6.2.2 宽度：应在连铸板坯长度的中部测量。

6.2.3 长度：应在连铸板坯长度的最短距离处测量。

## 7 标志和质量证明书

### 7.1 标志

每块连铸板坯应在侧面打（或油漆描）上牌号、炉号、连铸板坯的切割顺序号（用两位数表示，如 01、02…… -99），应在端部标明牌号、炉号。

### 7.2 质量证明书

质量证明书内容应至少包括：

炉号、牌号、化学成分、尺寸（长×宽×厚）、重量、数量。