

UDC 669.15.018.29-41
H 46



中华人民共和国国家标准

GB 11251—89

合金结构钢热轧厚钢板

Hot-rolled alloy structural steel plates

1989-03-31发布

1990-01-01实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

合金结构钢热轧厚钢板

GB 11251—89

Hot-rolled alloy structural steel plates

1 主题内容与适用范围

本标准规定了合金结构钢热轧厚钢板的尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于厚度大于4~30 mm的合金结构钢热轧钢板。

2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 224 钢的脱碳层深度测定法
- GB 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀试验法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 232 金属弯曲试验方法
- GB 247 钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 2975 钢材力学及工艺性能试验取样规定
- GB 3077 合金结构钢 技术条件
- GB 6397 金属拉伸试验试样

3 尺寸、外形

3.1 钢板的尺寸、外形及允许偏差应符合 GB 709 的规定。

3.2 钢板的不平度应符合 GB 709 表8的规定。最小抗拉强度超过600 MPa的钢板,不平度最大值为表8规定的1.5倍。

4 技术要求

4.1 牌号和化学成分

钢的牌号和化学成分应符合 GB 3077 的规定。

4.2 交货状态

4.2.1 钢板应以热处理(退火、正火、正火后回火)状态交货。除非合同中注明,否则热处理方法由供方确定。

注:退火包括高温回火。

4.2.2 若能保证达到本标准规定的力学性能,也可采用控制轧制和轧制后控制温度的方法代替正火。