



# 中华人民共和国国家标准

GB 11254—89

---

## 压缩机阀片用热轧薄钢板

Hot rolled steel sheets for compressor valves

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

GB 11254—89

## 压缩机阀片用热轧薄钢板

Hot rolled steel sheets for compressor valves

### 1 主题内容及适用范围

本标准规定了压缩机阀片用热轧薄钢板的尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、质量证明书等。

本标准适用于制作压缩机阀片用的厚度为 1~4 mm 的 30 CrMnSiA、50 CrVA 热轧薄钢板。

### 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 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图
- 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
- GB 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB 10561 钢中非金属夹杂物显微评定方法
- YB 31 钢的显微组织(游离渗碳体、带状组织及魏氏组织)评定法

### 3 尺寸、外形

钢板的尺寸、外形及其允许偏差应符合 GB 709 的规定。

### 4 技术要求

#### 4.1 牌号和化学成分

4.1.1 钢板用 30 CrMnSiA 和 50 CrVA 钢制造,其化学成分应符合 GB 3077 的有关规定。

#### 4.2 交货状态

4.2.1 钢板应以退火状态交货。

4.2.2 钢板应经酸洗后交货。根据需方要求亦可不经酸洗交货。

#### 4.3 力学性能

交货状态钢板的力学性能应符合下列规定: