

ICS 77.140.60

H 44

团 体 标 准

T/SSEA XXXX—2020

MEC 技术处理不锈钢热轧盘条

Hot rolled stainless steel wire rod with MEC treatment

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中国特钢企业协会发布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 订货内容.....	1
5 技术要求.....	2
6 试验方法.....	3
7 检验规则.....	3
8 包装、标志和质量证明书.....	4

前 言

本团体标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

MEC 技术处理不锈钢热轧盘条

1 范围

本标准规定了MEC技术处理不锈钢热轧盘条的术语和定义、订货内容、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本标准适用于MEC技术处理不锈钢热轧盘条（以下简称盘条）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备

GB/T 4356 不锈钢盘条

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13288.4 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第4部分：ISO表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度的测定方法 触针法

GB/T 17505 钢及钢产品 交货一般技术要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

MEC 技术 mechanical ecological clean technology

采用机械方法无酸去除钢材表面氧化铁皮的成套技术。

3.2

MEC 技术处理不锈钢热轧盘条 hot rolled stainless steel wire rod with MEC treatment

采用MEC技术去除表面氧化铁皮的`不锈钢热轧盘条`。

4 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括下列内容：

- a) 本标准编号；
- b) 产品名称；
- c) 牌号；
- d) 尺寸外形；
- e) 重量（或数量）；
- f) 交货状态；
- g) 特殊要求。

5 技术要求

5.1 原料

原料应采用符合GB/T 4356或其他产品标准的不锈钢热轧盘条。

5.2 处理方法

盘条应采用MEC技术去除表面氧化铁皮。

5.3 基本要求

5.3.1 盘条的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 GB/T 4356 的规定。

5.3.2 盘条的力学性能应符合 GB/T 4356 的规定。

5.4 特性要求

5.4.1 交货状态

5.4.1.1 奥氏体钢盘条以在线固溶 MEC 处理状态或离线固溶 MEC 处理状态交货；根据需方要求，也可以热轧 MEC 处理状态交货。具体要求应在合同中注明。

5.4.1.2 铁素体钢盘条以退火 MEC 处理状态交货。根据需方要求，也可以热轧 MEC 处理状态交货。具体要求应在合同中注明。

5.4.1.3 马氏体钢盘条以退火 MEC 处理状态交货。根据需方要求，也可以热轧 MEC 处理状态交货。具体要求应在合同中注明。

5.4.2 成材率

盘条经MEC处理后的成材率应符合表1的规定，其他直径和交货状态盘条的成材率可参考表1的规定。

表 1 MEC 技术处理的成材率

直径/mm	成材率/%，不小于		
	热轧 奥氏体钢	热轧固溶 奥氏体钢	热轧退火 铁素体钢和马氏体钢
5.5	99.2	99	98.8
请补充其他典型规格 的成材率数据			

--	--	--	--

5.4.3 氧化铁皮残余率

盘条的氧化铁皮残余率应为0.5%~1.0%。

5.4.4 表面硬度

盘条的表面硬度与芯部硬度无明显差异。若供方能保证合格，可不检验。

5.4.5 表面质量

5.4.5.1 盘条应加工良好，不得有对使用有害的缺陷。盘条表面纵向裂纹状缺陷深度不得超过表2的规定。

表2 纵向裂纹缺陷深度

单位为毫米

公称直径/mm	允许缺陷深度
4.5~14.0	≤0.13
>14.0~20.0	≤0.18
>20.0~40.0	协议

5.4.5.2 盘条表面应呈金属本色，表面粗糙度应符合表3的规定。若供方能保证合格，可不检验。

表3 表面粗糙度

公称直径/mm	表面粗糙度 Ra/μm
4.5~40.0	1.2~1.8

5.5 特殊要求

根据需方要求，经供需双方协议，可对盘条的晶粒度、低倍组织、表面质量等做特殊规定。

6 试验方法

盘条的检验项目、取样数量、取样方法和试验方法应符合表4的规定。

表4 检验项目、取样数量、取样方法和试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样方法	试验方法
1	化学成分	1个/炉	GB/T 20066	GB/T 4356 或其他产品标准
2	硬度	2个/批	任意盘条的表面和芯部	GB/T 231.1
3	晶粒度	1个/批	任意盘	GB/T 6394
4	拉伸试验	2个/批	不同盘，GB/T 2975	GB/T 228.1
5	低倍组织	2个/批	任意盘	GB/T 226
6	表面粗糙度	1个/批	任意盘	GB/T 13288.4 或表面粗糙度检测仪
7	表面质量	逐盘	—	目视和量具
8	尺寸	逐盘	—	合适的量具

7 检验规则

7.1 检查和验收

盘条的检查和验收由供方质量技术监督部门进行。需方有权对本标准或合同中所规定的任一检验项目进行检查和验收。

7.2 组批规则

盘条应成批验收。每批由同一炉号、同一牌号、同一规格的盘条组成。

7.3 复验和判定规则

盘条的复验和判定符合GB/T 17505的规定。

7.4 数值修约

数值判定采用修约值比较法进行修约，修约规则应符合GB/T 8170的规定。

8 包装、标志和质量证明书

盘条的包装、标志和质量证明书应符合GB/T 2101的规定。
