

团 体 标 准

T/SSEA 00**—2020

MEC 技术处理热轧钢板及钢带

Hot rolled steel plates and strips:products supplied in MEC condition

(征求意见稿)

**** - ** - **发布

**** - ** - **实施

中国特钢企业协会发布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	3
2 规范性引用文件.....	3
3 分类、代号及牌号.....	3
4 订货内容.....	3
5 尺寸、外形、重量及允许偏差.....	错误！未定义书签。
6 技术要求.....	4
7 试验方法.....	5
8 检验规则.....	6
9 包装、标志及质量证明书.....	6

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准参照GB/T 711-2017《优质碳素结构钢热轧钢板和钢带》、GB/T 25053-2010《热连轧低碳钢板及钢带》、DB13/T 1318-2017《热轧酸洗钢板和钢带通用技术要求》等标准，结合国内外MEC技术处理热轧钢板及钢带的发展、生产和应用情况，并根据产品特点及用户要求制定。

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 技术处理热轧钢板及钢带

1 范围

本标准规定了MEC技术处理热轧钢板及钢带的术语和定义、分类、代号及牌号、订货内容、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、质量证明书。

本标准适用于使用MEC技术处理的热轧钢板及钢带（以下简称钢板及钢带）。

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 222 钢的成品化学成分允许偏差

GB/T 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定

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 钢及钢产品交货的一般技术要求

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 技术处理热轧钢板及钢带 hot rolled steel plates and strips:products supplied in MEC condition

采用MEC技术去除表面氧化铁皮的热轧钢板及钢带。

4 分类、代号及牌号

MEC 技术处理的热轧钢板和钢带的分类、代号及牌号沿用原料的分类、代号及牌号。

5 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括下列内容：

a) 标准编号；

- b) 产品名称（钢板或钢带）；
- c) 牌号；
- a) 尺寸及精度；
- b) 表面处理方式（涂油、不涂油）及表面质量等级；
- c) 交货的重量（数量）；
- d) 边缘状态；
- e) 交货状态；
- f) 其他特殊要求。

6 尺寸、外形、重量及允许偏差

钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合相应原料标准的规定。

7 技术要求

7.1 化学成分

7.1.1 各牌号钢板和钢带的化学成分（熔炼分析）应符合相应原料标准的规定。

7.1.2 钢的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

7.2 冶炼方法

钢采用转炉或电炉冶炼，并应经炉外精炼。除非需方有特殊要求并在合同中注明，冶炼方法由供方选择。

7.3 处理方法

钢板及钢带应采用MEC技术去除表面氧化铁皮。

7.4 交货状态

经 MEC 处理的钢板及钢带通常涂油供货，在通常的包装、运输、装卸和贮存条件下，供方保证自生产完成之日起 3 个月内，钢板及钢带表面在正常环境下不锈，如需方要求不涂油供货，应在订货时协商。

注：对于需方要求的不涂油产品，供方不承担产品锈蚀的风险。订货时需方应被告知，在运输、装卸、储存和使用过程中，不涂油产品表面易产生轻微划伤。

7.5 成材率

钢板及钢带的成材率应符合表1的规定。

表 1 MEC 处理钢板和钢带的成材率

典型规格	厚3mm/宽1250mm, 主流钢厂的碳钢卷
状态	热轧
成材率%	99.4~99.6

7.6 力学性能和工艺性能

各牌号钢板及钢带的力学性能和工艺性能应符合相应原料标准规定。

7.7 表面质量

7.7.1 表面质量

钢板及钢带表面不允许存在有影响使用的缺陷。经 MEC 处理后的钢板及钢带表面呈金属本色，表面氧化皮残留率达 0.5~1%。允许对钢板表面局部缺欠进行修磨清理，但应保证钢板的最小厚度。不切边交货的钢带，其边部缺陷在宽度方向的深度不得大于 5mm，且应保证钢带的最小宽度。钢带在连续生产过程中，局部的表面缺欠不易发现并去除，因此钢带允许带缺陷交货，但有缺欠的部分不得超过钢带总长度的 10%。

7.7.2 表面粗糙度

钢板及钢带的表面粗糙度应符合表2的规定。若供方能保证合格，可不做检验。

表 2 钢板和钢带的表面粗糙度

公称厚度与宽度 mm	表面粗糙度 Ra/ μm
不限	0.6~1.0

7.8 特殊要求

经供需双方协商，并在合同中注明，可对钢板及钢带的化学成分、力学性能及工艺性能及非金属夹杂物等提出特殊要求。

8 试验方法

8.1 钢板及钢带的表面质量用目视检查。

8.2 钢板及钢带的表面粗糙度检测方法及要求应符合 GB/T 13288.4 的规定。

8.3 钢板及钢带的尺寸和外形用合适的测量工具检查。

8.4 每批钢板及钢带的化学成份、力学性能及工艺性能的取样数量、取样方法和试验方法应符合相应原料标准的规定。

9 检验规则

9.1 检查和验收

钢材的检查和验收由供方技术质量监督部门负责，需方有权按本标准或合同所规定的任一项目进行检查和验收。

9.2 组批规则

钢板及钢带应成批验收。钢板及钢带组批按相应原料标准的规定。

9.3 复验与判定规则

钢板及钢带的复验和判定应符合 GB/T 17505 的规定。

9.4 数值修约

钢板及钢带的各项检验结果应采用修约值比较法进行修约，修约规则按 GB/T 8170 的规定。

10 包装、标志及质量证明书

钢板及钢带的包装、标志及质量证明书应符合 GB/T 247 的规定。

