

ICS 77.140.65

CCS H 49

团 体 标 准

T/SSEA XXXX—XXXX

文教类包胶用镀锌钢丝

Galvanized steel wire for office and school cladding supplies

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中国特钢企业协会发布



版权保护文件

版权所有归属于该标准的发布机构。除非有其他规定，否则未经许可，此发行物及其章节不得以任何形式或任何手段进行复制、再版或使用，包括电子版，影印件，或发布在互联网及内部网络等。使用许可可于发布机构获取。

前言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

文教类包胶用镀锌钢丝

1 范围

本文件规定了文教类包胶用镀锌钢丝的订货内容、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。

本文件适用于制造挂历圈、回形针等文教类PVC、PE包胶用公称直径1.20mm~2.50mm的镀锌圆钢丝（以下简称钢丝）。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而成为本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 238 金属材料 线材 反复弯曲试验方法

GB/T 470-2008 锌锭

GB/T 1839 钢产品镀锌层质量试验方法

GB/T 2103 钢丝验收、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 6394 金属平均晶粒度测定法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13298 金属显微组织检验方法

GB/T 13299 钢的显微组织评定方法

T/SSEA xxxx—xxxx日用品丝用热轧盘条

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 订货内容

按本文件订货的合同或订单应包括下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 本文件编号；
- c) 公称直径；
- d) 数量。

5 尺寸、外形、重量

5.1 尺寸及允许偏差

钢丝的公称直径为 1.20mm~2.50mm，其允许偏差不超过±0.02mm。

5.2 不圆度

钢丝的不圆度应不超过0.02mm。

5.3 外形

钢丝捆不允许有紊乱丝圈及成“∞”字形线。

5.4 捆重

5.4.1 每捆钢丝的重量、根数及单根最低重量应符合表 1 的规定，标准捆交货时应在合同中注明。未注明时候由供方确定捆重。

5.4.2 标准捆钢丝每捆重量允许有不超过规定重量的±0.2%。

5.4.3 根据需方要求，标准捆也可由一根钢丝组成。钢丝成品接头处应用局部电镀的方法或用银漆覆盖。钢丝焊接处应对正锉平，但不作为质量验收依据，焊接头数量应不超过表 1 的规定。

5.4.4 非标准捆的钢丝应由一根钢丝组成，重量由双方协议确定，但最低重量应符合表 1 的规定。

表1 钢丝捆重及最低重量

公称直径/mm	标准捆			非标准捆最低重量/kg
	捆重/kg	每捆焊接头数量 不多于	单根最低重量/kg	
1.20~1.80	25~750	2	10	2
>1.80~2.50	25~750	2	10	2

5.5 根据需方要求，经供需双方协商，可提供其他尺寸、外形、重量的钢丝。

6 技术要求

6.1 材料

6.1.1 钢丝应选用符合 T/SSEA xxxx 《日用品丝用热轧盘条》中 Q195J 牌号盘条制造，需方对牌号有其他要求时应在合同中注明。

6.1.2 钢丝镀锌用锌锭应符合 GB/T 470-2008 中 Zn99.995 或 Zn99.99 的规定。

6.2 制造方法

钢丝采用盘条经过冷拔、退火、镀锌工艺制造。

6.3 交货状态

钢丝以完全退火后镀锌状态交货。

6.4 力学性能和工艺性能

交货状态钢丝的力学性能和工艺性能应符合表2的规定,如需方对力学性能和工艺性能有特殊要求,应在合同中注明。

表2 力学性能和工艺性能

抗拉强度 R_m /MPa	反复弯曲试验 180° /次 不少于	断后伸长率 A/% $L_0=100\text{mm}$ 不小于
320~380	8	20

6.5 晶粒度

钢丝的晶粒度应为6级或更细。

6.6 显微组织

钢丝的显微组织不得出现三次渗碳体。如供方能保证,可不检测。

6.7 镀锌层

6.7.1 锌层重量

钢丝单位面积的锌层重量应符合表3的规定。根据需方要求,经供需双方协商,可提出其他镀锌层要求。

表3 锌层重量

公称直径/mm	锌层重量/ $\text{g} \cdot \text{m}^2$
1.20~1.80	20
>1.80~2.50	25

6.7.2 锌层附着性

钢丝的镀锌层应牢固。钢丝以15r/min的速度,在直径为公称直径2倍的芯棒上紧密缠绕不少于6圈,锌层不应开裂或剥落,也不应起层到用光裸手指能够擦掉的程度。

6.8 表面质量

6.8.1 钢丝的镀层应均匀、连续、不应有裂纹和漏镀的地方。

6.8.2 钢丝的镀层可有不影响使用的局部斑点、闪点和个别的镀层堆积,但堆积的局部加大值不应超过钢丝直径正偏差的2倍。

6.8.3 钢丝接头应做防腐处理,所有接头应接合完好并镀锌或用银漆涂覆,使接头处具有一定的防腐性能。此时接头处的锌层重量不作判废依据。

7 试验方法

钢丝的检验项目、取样数量、取样方法及试验方法应符合表4的规定。

表4 检验项目、取样数量、取样方法及试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样方法	试验方法
1	拉伸试验	2个/批	不同根钢丝端部、GB/T 2975	GB/T 228.1
2	反复弯曲试验	2个/批	不同根钢丝端部、GB/T 2975	GB/T 238
3	晶粒度	1个/批	任一根钢丝	GB/T 6394
4	显微组织	1个/批	任一根钢丝	GB/T 13298、GB/T 13299
5	锌层重量	1个/批	GB/T 1839	GB/T 1839
6	锌层附着性	1个/批	任一根钢丝	GB/T 2976
7	尺寸、外形	逐盘	任一根钢丝	合适的量具
8	表面质量	逐盘	—	目视

8 检验规则

8.1 检查和验收

钢丝的检查和验收由供方质量检验部门进行。

8.2 组批规则

钢丝应成批验收。每批由同一公称直径、同一生产工艺的钢丝组成。

8.3 复验和判定规则

钢丝的复验与判定应符合 GB/T 2103 的规定。

8.4 数值修约

钢丝各项检验结果应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。

9 包装、标志和质量证明书

钢丝的包装、标志和质量证明书应符合 GB/T 2103 的规定。