

表 7(续)

牌号	状态	板材厚度/mm	弯芯直径/mm	弯曲角 α /度
TC1	M	>2.0~5.0	3T	60
TC2	M	0.5~1.0		80
		>1.0~2.0		60
		>2.0~5.0		50
TC3	M	0.8~2.0		35
		>2.0~5.0		30

3.6 外观质量

- 3.6.1 热轧板的表面应光洁。板材允许以碱酸洗、喷砂及砂光表面供货。
- 3.6.2 板材表面允许存在有轻微的发暗和局部的水迹；允许有局部的、不超出其厚度允许偏差的划伤、压痕、凹坑等缺陷。
- 3.6.3 板材表面不允许有裂纹、起皮、氧化皮、金属夹杂物、碱洗痕迹。
- 3.6.4 板材允许沿轧制方向清除局部缺陷，清除后板材的厚度不小于最小允许厚度。
- 3.6.5 板材不应有分层。
- 3.6.6 对外观质量有特殊要求时，可由供需双方协商。

4 试验方法

4.1 化学成分仲裁分析方法

化学成分的仲裁分析按 GB/T 4330 进行。

4.2 尺寸检验方法

板材厚度在距顶角不小于 100 mm 处测量，不小于 10 mm 处测量。用相应精度的量具测量板材的厚度、宽度、长度和平直度。

4.3 力学性能检验方法

4.3.1 板材的室温拉伸试验按 GB/T 228 进行。厚度不大于 3.0 mm 的板材，取 P1 试样；3.0 mm~6.0 mm 的板材取 P7 试样；厚度大于 6.0 mm~10.0 mm 的板材取 R8 试样；厚度大于 10.0 mm 的板材取 R7 试样。

4.3.2 板材的高温拉伸试验按 GB/T 4338 进行。

4.3.3 板材的高温拉伸持久试验按 GB/T 2039 进行。

4.4 弯曲性能检验方法

板材的弯曲试验按照 GB/T 232 进行。采用 15 mm 宽的试样。

4.5 外观质量

板材的外观质量采用目视检验。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 板材应由供方质量检验部门进行检验，保证产品质量符合本标准(或合同)的规定，并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准(或合同)的规定进行检验。如检验结果与本标准规定不符时，应在收到产品之日起 3 个月内向供方提出，由供需双方协商解决。