

XINBIAN GANGPAIHAO
XINGNENG YONGTU SUYONG SUCHA SHOUCHE

新编钢牌号

性能用途速用速查手册

◎ 主编 李远利



吉林出版集团有限责任公司
吉林电子出版社有限责任公司

TG14 2.12-62
1
3

新编钢牌号性能用途 速用速查手册

李远利 主编

第三卷

吉林出版集团有限责任公司
吉林电子出版社有限责任公司

5-1-145

牌 号	热 处 理	
	种 类	条 件
0Cr17Ni7Al	固 溶	1000 ~ 1100℃快冷
	565℃时效	固溶处理后, 于 760℃ ± 15℃保持 90min, 在 1h 内冷却到 15℃以下, 保持 30min。再加热 565℃ ± 10℃保持 90min 后空冷
	510℃时效	固溶处理后, 于 955℃ ± 10℃保持 10min, 空冷到室温, 在 24h 内冷却到 -73℃ ± 6℃保持 8h, 再加热到 510℃ ± 10℃保持 60min 后空冷

(四) 力学性能

各类钢带的屈服强度、弯曲试验, 仅当需方要求时才进行检验。

硬度试验根据钢带的不同状态选择其中一种方法进行。

固溶处理的奥氏体型钢带的力学性能应符合表 5-1-146 的规定。

表 5-1-146

牌 号	拉伸试验			硬度试验		
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 , %	HB	HRB	HV
	不小于			不大于		
1Cr17Mn6Ni5N	245	637	40	241	100	253
1Cr18Mn8Ni5N	245	588	40	207	95	218
1Cr17Ni7	206	520	40	187	90	200
1Cr17Ni8	206	569	45	187	90	200
1Cr18Ni9	206	520	40	187	90	200
1Cr18Ni9Si3	206	520	40	207	95	218
0Cr19Ni9	206	520	40	187	90	200
00Cr19Ni11	177	481	40	187	90	200

续表

牌 号	拉伸试验			硬度试验		
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 , %	HB	HRB	HV
	不小于			不大于		
0Cr19Ni9N	275	549	35	217	95	220
0Cr19Ni10NbN	343	686	35	250	100	260
00Cr18Ni10N	245	549	40	217	95	220
1Cr18Ni12	177	481	40	187	90	200
0Cr23Ni13	206	520	40	187	90	200
0Cr25Ni20	206	520	40	187	90	200
0Cr17Ni12Mo2	206	520	40	187	90	200
0Cr17Ni14Mo2	177	481	40	187	90	200
10Cr17Ni12Mo2N	275	549	35	217	95	220
00Cr17Ni13Mo2N	245	549	40	217	95	220
1Cr18Ni12Mo2Ti	206	529	37	187	90	200
0Cr18Ni12Mo2Ti	206	529	37	187	90	200
1Cr18Ni12Mo3Ti	206	529	35	187	90	200
0Cr18Ni12Mo3Ti	206	529	35	187	90	200
0Cr18Ni2Mo2Cu2	206	520	40	187	90	200
00Cr18Ni14Mo2Cu2	177	481	40	187	90	200
0Cr19Ni13Mo3	206	520	40	187	90	200
00Cr19Ni13Mo3	177	481	40	187	90	200
0Cr18Ni16Mo5	177	481	40	187	90	200

续表

牌 号	拉伸试验			硬度试验		
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 , %	HB	HRB	HV
	不小于			不大于		
1Cr18Ni9Ti	206	539	40	187	90	200
0Cr18Ni11Ti	206	520	40	187	90	200
0Cr18Ni11Nb	206	520	40	187	90	200
0Cr18Ni13Si4	206	520	40	207	95	218

固溶处理的奥氏体－铁素体型钢带的力学性能应符合表 5－1－147 的规定。

表 5－1－147

牌 号	拉伸试验			硬度试验		
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 %	HB	HRC	HV
	不 小 于			不 大 于		
0Cr26Ni5Mo2	392	588	18	227		
00Cr18Ni5Mo3Si2	392	588	20		30	300

退火状态的铁素体型钢带的力学性能应符合表 5－1－148 的规定。

表 5－1－148

牌 号	拉伸试验			硬度试验			硬度试验
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 %	HB	HRB	HV	180°
	不 小 于			不 大 于			
0Cr13Al	177	412	20	183	88	200	$a < 8\text{mm} \quad d = a$ $a \geq 8\text{mm} \quad d = 2a$
00Cr12	196	363	22	183	88	200	d = 2a

续表

牌 号	拉伸试验			硬度试验			硬度试验
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 %	HB	HRB	HV	180°
	不 小 于			不 大 于			
1Cr15	206	451	22	183	88	200	$d = 2a$
1Cr17	206	451	22	183	88	200	$d = 2a$
00Cr17	177	363	22	183	88	200	$d = 2a$
1Cr17Mo	206	451	22	183	88	200	$d = 2a$
00Cr17Mo	245	412	20	217	96	230	$d = 2a$
00Cr18Mo2	245	412	20	217	96	230	$d = 2a$
00Cr30Mo2	294	451	22	209	95	220	$d = 2a$
00Cr27Mo2	245	412	22	90	90	200	$d = 2a$

注： d —弯心直径；
 a —钢带厚度。

退火状态的马氏体型钢带的力学性能应符合表 5 - 1 - 149 的规定。

表 5 - 1 - 149

牌 号	拉伸试验			硬度试验			硬度试验
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 %	HB	HRB	HV	180°
	不 小 于			不 大 于			
1Cr12	206	441	20	200	93	210	$d = 2a$
1Cr13	206	441	20	200	93	210	$d = 2a$
0Cr13	206	412	20	183	88	200	$d = 2a$
2Cr13	226	520	18	223	97	234	—

续表

牌 号	拉伸试验			硬度试验			硬度试验
	$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 %	HB	HRB	HV	180°
	不 小 于			不 大 于			
3Cr13	226	539	18	235	99	247	—
3Cr16	226	520	18	241	100	253	—
7Cr17	245	588	15	255	HRC25	269	—

注：d—弯心直径；
a—钢带厚度。

淬火回火状态的马氏体型钢带的硬度应符合表 5－1－150 的规定。

表 5－1－150

牌 号	HRC 不小于
3Cr16	40
7Cr17	40

沉淀硬化型钢带的力学性能应符合表 5－1－151 的规定。

表 5－1－151

牌 号	热处理	拉力试验			硬度试验		
		$\sigma_{0.2}$ MPa	σ_b MPa	伸长率 δ_5 %	HRC	HRB	HV
0Cr17Ni7Al	固溶	≤382	≤1030	≥20	—	≤92	≤200
	565℃时效	≥961	≥1136	厚度≤3.0mm ≥3 厚度>3.0mm ≥5	≥35	—	≥345
	510℃时效	≥1030	≥1226	厚度≤3.0mm 不规定 厚度>3.0mm ≥4	≥40	—	≥392

(五) 耐腐蚀性能

钢带进行耐晶间腐蚀试验, 试验方法由供需双方协商并在合同中注明。

10%草酸浸蚀试验(未通过的浸蚀组织)的判别应符合表 5-1-152 的规定。

表 5-1-152

牌 号	状 态	硫酸-硫酸铁腐蚀试验	65%硝酸腐蚀试验	硝酸-氢氟酸腐蚀试验	硫酸、硫酸铜腐蚀试验
0Cr19Ni9	交货状态 (固溶处理)	沟状组织	沟状组织 凹痕组织 II	—	状组织
0Cr18Ni12Mo2Cu2 0Cr17Ni12Mo2 0Cr19Ni13Mo3			—	沟状组织	
00Cr19Ni11			沟状组织 凹痕组织 II	—	
00Cr17Ni14Mo2 00Cr18Ni14Mo2Cu2 00Cr19Ni13Mo3	敏化处理	沟状组织	—	沟状组织	沟状组织
0Cr18Ni11Ti 0Cr18Ni11Nb		—	—	—	沟状组织

硫酸-硫酸铁腐蚀试验的腐蚀减量应符合表 5-1-153 的规定。

表 5-1-153

牌 号	试验状态	腐蚀减量, $\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$
0Cr19Ni9 0Cr17Ni12Mo2 0Cr18Ni12Mo2Cu2 0Cr19Ni13Mo3	交货状态 (固溶处理)	按供需双方协议
00Cr19Ni11 00Cr17Ni14Mo2 00Cr18Ni14Mo2Cu2 00Cr19Ni13Mo3	敏化处理	按供需双方协议

65%硝酸腐蚀试验腐蚀减量应符合表 5-1-154 的规定。

表 5-1-154

牌 号	状 态	腐蚀减量, g/m ² ·h
0Cr19Ni9	交货状态 (固溶处理)	按供需双方协议
00Cr19Ni11	敏化处理	按供需双方协议

硝酸-氢氟酸腐蚀试验的腐蚀度比应符合表 5-1-155 的规定。

表 5-1-155

牌 号	腐蚀度比
0Cr17Ni12Mo2	≤1.5
0Cr18Ni12Mo2Cu2	≤1.5
0Cr19Ni13Mo3	≤1.5
00Cr17Ni14Mo2	≤1.5
00Cr18Ni14Mo2Cu2	≤1.5
00Cr19Ni13Mo3	≤1.5

硫酸-硫酸铜腐蚀试验后弯曲面状态应符合表 5-1-156 的规定。

表 5-1-156

牌 号	试验状态	试验后弯曲面状态
0Cr19Ni9 0Cr17Ni12Mo2 0Cr18Ni12Mo2Cu2 0Cr19Ni13Mo3	交货状态 (固溶处理)	不得有晶间腐蚀裂纹
00Cr19Ni11 00Cr17Ni14Mo2 00Cr18Ni14Mo2Cu2 00Cr19Ni13Mo3 0Cr18Ni11Ti 0Cr18Ni11Nb	敏化处理	不得有晶间腐蚀裂纹

1Cr18Ni12Mo2Ti、0Cr18Ni12Mo2Ti、1Cr18Ni12Mo3Ti、0Cr18Ni12Mo3Ti、1Cr18Ni9Ti 间腐蚀试验方法由供需双方另行协商。

根据需方要求并在合同中注明,钢带可进行盐雾腐蚀试验,试验方法由供需双方协商。

(六) 表面质量

钢带无分层。表面无对使用有害的裂纹、气泡、夹杂、结疤等缺陷,经酸洗供应的钢带表面无氧化皮和过酸洗。由于钢带一般没有除掉缺陷的机会,故可能有若干不正常的部分。

十六、YB/T 5133 手表用不锈钢冷轧钢带

(一) 尺寸、外形及允许偏差

钢带的厚度及允许偏差应符合表 5-1-157 的规定。

表 5-1-157

mm

厚 度	厚度允许偏差
0.10 ~ 0.15	± 0.008
> 0.15 ~ 0.25	± 0.010
> 0.25 ~ 0.45	± 0.015
> 0.45 ~ 0.65	± 0.020
> 0.65 ~ 0.90	± 0.025
> 0.90 ~ 1.20	± 0.030

根据需方要求,钢带的厚度允许偏差可按正偏差或负偏差交货,但其公差值应与表 5-1-157 的公差值相等。

钢带的宽度及允许偏差应符合表 5-1-158 的规定。

表 5-1-158

mm

边缘状态	宽度允许偏差	
	宽 度	
	20 ~ 50	> 50 ~ 150
切边钢带	+ 1.0	+ 2.0
不切边钢带	+ 2.0	+ 3.0
	- 1.0	- 2.0

切边钢带的镰刀弯：

钢带宽度 20 ~ 50mm 每米不大于 3mm

钢带宽度大于 50mm 每米不大于 2mm

(二) 牌号及化学成分

钢的牌号及化学成分（熔炼分析）应符合表 5 - 1 - 159 的规定。

表 5 - 1 - 159

牌 号	化 学 成 分,%							
	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0Cr18Ni9	≤0.08	≤2.00	≤1.00	≤0.035	≤0.030	8.00 ~ 10.00	17.00 ~ 19.00	
1Cr18Ni9	≤0.15	≤2.00	≤1.00	≤0.035	≤0.030	8.00 ~ 10.00	17.00 ~ 19.00	
00Cr18Mo2	≤0.03	≤0.50	≤0.80	≤0.035	≤0.030	≤0.60	17.00 ~ 20.00	2.00 ~ 3.00

经供需双方协商 00Cr18Mo2 的碳含量可为不大于 0.05%，并可加入改善钢的性能的微量元素。

钢带的化学成分允许偏差应符合 GB/T 222《钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差》的规定。

(三) 交货状态

钢带应成卷交货，交货状态如下，需方在合同中注明。

软态 R
半冷作硬化 BY
冷作硬化 Y
特殊冷作硬化 TY

(四) 硬度

不同交货状态的硬度应符合表 5 - 1 - 160 的规定。

表 5 - 1 - 160

交货状态	硬度 HV
软 态	150 ~ 200
半冷作硬化	250 ~ < 310
冷作硬化	310 ~ < 370
特殊冷作硬化	≥ 370

(五) 晶粒度

软态下的钢带晶粒度不小于 5 级。

(六) 耐腐蚀性能

根据需方要求可进行耐腐蚀性能检验，试验方法和判定标准由供需双方协商。

(七) 表面质量

钢带无影响使用的缺陷，允许有个别轻微的擦伤、划痕、压痕、凹面、辊印和麻点，其深度不超过厚度公差的一半。

软态钢带表面光亮，允许有轻微的氧化色。

钢带粗糙度：

钢带厚度不大于 0.25mm

不低于 0.63

钢带厚度大于 0.25mm

不低于 1.25

十七、GB/T 4232 冷顶锻用不锈钢丝

(一) 尺寸、外形及允许偏差

钢丝的直径范围：软状态为 1.00 ~ 6.00mm

轻拉状态为 1.00 ~ 14.00mm。

钢丝的直径允许偏差应符合 GB/T 342 《冷拉圆钢丝、方钢丝、六角钢丝尺寸、外形、重量及允许偏差》的 h10 和 h11 级。

钢丝的不圆度不大于直径公差之半。

每盘钢丝规整，不散乱，不呈“∞”字形。

(二) 牌号及化学成分

钢丝牌号：

奥氏体型 ML0Cr18Ni9、ML1Cr18Ni12、ML0Cr18Ni12、ML0Cr16Ni18、ML0Cr18Ni9Cu3、ML1Cr18Ni9Ti

铁素体型 ML1Cr17

马氏体型 ML1Cr13、ML1Cr17Ni2

钢的化学成分见 GB/T 1220 相应牌号（见本节一）。ML0Cr16Ni18 和 ML0Cr18Ni12 的化学成分应符合表 5-1-161 的规定。ML1Cr13 碳含量下限不小于 0.08%。

表 5-1-161

牌 号	化 学 成 分, %						
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
ML0Cr16Ni18	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.035	≤0.030	15.00 ~ 17.00	17.00 ~ 19.00
ML0Cr18Ni12	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.035	≤0.030	16.50 ~ 19.00	11.00 ~ 13.50

(三) 交货状态

钢丝以热处理软化状态（代号 R）或热处理后轻拉状态（Q）交货。

(四) 力学性能、工艺性能、表面质量

钢丝的力学性能应符合表 5-1-162 的规定。

表 5-1-162

牌 号	软 态 (R)				轻 拉 (Q)			
	直 径 mm	σ_b MPa	δ %	φ %	直 径 mm	σ_b MPa	δ %	φ %
			不小于	不小于			不小于	不小于
ML0Cr18Ni9	1.0 ~ 3.0	590 ~ 740	30	—	1.0 ~ 3.0	640 ~ 790	20	—
	> 3.0 ~ 6.0	540 ~ 690	40	65	> 3.0 ~ 14.0	560 ~ 740	25	55
ML0Cr18Ni12	1.0 ~ 3.0	510 ~ 660	30	—	1.0 ~ 3.0	560 ~ 710	20	—
	> 3.0 ~ 6.0	490 ~ 640	40	65	> 3.0 ~ 14.0	510 ~ 690	25	55
ML0Cr18Ni9Cu3	1.0 ~ 3.0	490 ~ 640	30	—	1.0 ~ 3.0	540 ~ 690	20	—
	> 3.0 ~ 6.0	440 ~ 590	40	65	> 3.0 ~ 14.0	470 ~ 650	25	55
ML0Cr16Ni18	1.0 ~ 3.0	490 ~ 640	30	—	1.0 ~ 3.0	540 ~ 690	20	—
	> 3.0 ~ 6.0	440 ~ 590	40	65	> 1.0 ~ 14.0	470 ~ 650	25	55
ML1Cr18Ni9Ti	1.0 ~ 3.0	620 ~ 770	25	—	1.0 ~ 3.0	650 ~ 800	15	—
	> 3.0 ~ 6.0	580 ~ 730	30	60	> 3.0 ~ 14.0	610 ~ 760	20	55
ML1Cr18Ni12	1.0 ~ 3.0	540 ~ 690	30	—	1.0 ~ 3.0	590 ~ 740	20	—
	> 3.0 ~ 6.0	510 ~ 660	40	65	> 3.0 ~ 14.0	560 ~ 710	25	55
ML1Cr17	1.0 ~ 3.0	440 ~ 640	15	—	1.0 ~ 3.0	540 ~ 740	10	—
	> 3.0 ~ 6.0	400 ~ 600	15	60	> 3.0 ~ 14.0	460 ~ 640	10	55
ML1Cr13	1.0 ~ 3.0	440 ~ 640	15	—	1.0 ~ 3.0	540 ~ 740	10	—
	> 3.0 ~ 6.0	400 ~ 600	15	60	> 3.0 ~ 14.0	460 ~ 640	10	55
ML1Cr17Ni2	1.0 ~ 3.0	590 ~ 790	15	—	1.0 ~ 3.0	640 ~ 840	10	—
	> 3.0 ~ 6.0	590 ~ 790	15	60	> 3.0 ~ 14.0	640 ~ 840	10	55

钢丝进行冷顶锻试验。冷顶锻至原试样高度的二分之一，试样表面无裂纹和裂口。

钢丝表面光滑、洁净。无结疤、折叠、氧化皮、裂纹、发纹、拉裂；凹坑、凹面、分层、划伤和刮痕等对使用有害的缺陷。

十八、GB/T 4240 不锈钢丝

(一) 钢丝的类别、牌号、状态和代号见表 5-1-163。

表 5-1-163

类别	牌 号	交货状态	代 号
奥氏体型	0Cr17Ni12Mo2 1Cr18Ni9 1Cr18Ni9Ti 0Cr18Ni9 0Cr19Ni9N	冷拉、 轻拉 或 软态	L Q R
	00Cr17Ni14Mo2 Y1Cr18Ni9 Y1Cr18Ni9Se 1Cr18Ni12 0Cr18Ni11Ti 0Cr18Ni11Nb	轻拉 或 软态	Q R
	00Cr19Ni11 0Cr23Ni13 0Cr25Ni20	软态	R
铁素体型	1Cr17 Y1Cr17	轻拉	Q
马氏体型	1Cr13 Y1Cr13 2Cr13 3Cr13	轻拉	Q
	4Cr13 1Cr17Ni2 9Cr18	软态	R

(二) 尺寸、外形及允许偏差

钢丝的直径见 GB/T 342《冷拉圆钢丝、方钢丝、六角钢丝尺寸、外形、重量及允

许偏差》。

钢丝的直径范围：软态 0.05 ~ 14.0mm；

轻拉 0.50 ~ 14.0mm；

冷拉 0.50 ~ 6.0mm。

钢丝的直径允许偏差应符合 GB/T 342 的 11 级（h11）。

钢丝的不圆度不大于直径公差之半。

每盘钢丝应规整，不散乱或成“∞”字形。

钢丝盘内径见表 5-1-164。

表 5-1-164

mm

钢丝直径	钢丝盘内径 不小于
0.05 ~ 0.45	线轴或 100
> 0.45 ~ 1.40	150
> 1.40 ~ 2.00	200
> 2.00 ~ 6.00	400
> 6.00 ~ 14.00	600

根据需方要求可提供直条钢丝和银亮钢丝。直条钢丝的尺寸、外形见 GB/T 342；银亮钢丝的尺寸、外形见 GB/T 3207 <《银亮钢》的规定。

（三）化学成分

钢的化学成分（熔炼分析）应符合 GB/T 1220《不锈钢棒》的规定（见本节一）。

钢丝的化学成分允许偏差应符合 GB/T 222《钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差》的规定。

（四）交货状态

钢丝的交货状态见表 5-1-163。

软态（R）：钢丝进行光亮热处理或热处理后进行酸洗及类似处理。

轻拉（Q）：钢丝热处理后进行小变形程度拉拔。

冷拉（L）：钢丝热处理后进行常规拉拔。

（五）力学性能

软态钢丝的力学性能应符合表 5-1-165 的规定。

表 5-1-165

直径, mm	拉 伸 试 验		牌号和状态代号
	σ_b , MPa	δ , % 不小于	
0.05 ~ 0.10	690 ~ 1 030	15	0Cr17Ni12Mo2 - R
> 0.10 ~ 0.30	640 ~ 980	20	Y1Cr18Ni9Se - R
> 0.30 ~ 0.60	590 ~ 930	20	1Cr18Ni9 - R
> 0.60 ~ 1.00	540 ~ 880	25	1Cr18Ni12 - R
> 1.00 ~ 3.00	490 ~ 830	25	1Cr18Ni9Ti - R
> 3.00 ~ 6.00	490 ~ 830	30	0Cr18Ni11Ti - R
> 6.00 ~ 14.00	490 ~ 790	30	0Cr18Ni9 - R 0Cr19Ni9N - R 0Cr18Ni11Nb - R 00Cr19Ni11 - R 00Cr17Ni14Mo2 - R 0Cr23Ni13 - R Y1Cr18Ni9 - R 0Cr25Ni20 - R
0.05 ~ 14.00	590 ~ 830		4Cr13 - R 9Cr18 - R 1Cr17Ni2 - R

注：表中所列的伸长率值不适用于 Y1Cr18M9 和 Y1Cr18Ni9Se。

轻拉钢丝的力学性能应符合表 5-1-166 的规定。

表 5-1-166

直径, mm	σ_b , MPa	牌号和状态代号
0.50 ~ 1.00	830 ~ 1 180	0Cr17Ni12Mo2 - Q
> 1.00 ~ 3.00	780 ~ 1 130	1Cr18Ni9 - Q、1Cr18Ni12 - Q
> 3.00 ~ 6.00	730 ~ 1 080	Y1Cr18Ni9Se - Q
> 6.00 ~ 14.00	730 ~ 1 030	1Cr18Ni9Ti - Q、0Cr18Ni11 Ti - Q 0Cr18Ni9 - Q 0Cr18Ni11Nb - Q 0Cr19Ni9N - Q 00Cr19Ni11 - Q 00Cr17Ni14Mo2 - Q 0Cr23Ni13 - Q Y1Cr18Ni9 - Q 0Cr25Ni20 - Q

续表

直径, mm	σ_b , MPa	牌号和状态代号
0.50 ~ 3.00	640 ~ 930	Y1Cr13 - Q
> 3.00 ~ 6.00	590 ~ 880	Y1Cr17 - Q
> 6.00 ~ 14.00	590 ~ 840	2Cr13 - Q 3Cr13 - Q
0.50 ~ 6.00	540 ~ 790	1Cr13 - Q
> 6.00 ~ 14.00	490 ~ 740	1Cr17 - Q

冷拉钢丝的力学性能应符合表 5 - 1 - 167 的规定。

表 5 - 1 - 167

直径, mm	σ_b , MPa	牌号和状态代号
0.50 ~ 1.00	1 180 ~ 1 520	0Cr17Ni12Mo2 - L
> 1.00 ~ 3.00	1 130 ~ 1 470	1Cr18Ni9 - L
> 3.00 ~ 6.00	1 080 ~ 1 420	1Cr18Ni9Ti - L 0Cr18Ni9 - L 0Cr19Ni9N - L

直条钢丝和银亮钢丝的力学性能上下限允许有 10% 的波动。

(六) 表面质量

钢丝表面光滑、洁净。无结疤、折叠、氧化皮、裂纹、麻面和划伤等对使用有害的缺陷, 允许有个别深度不超过直径公差之半的麻点、疤痕和划痕存在。直条钢丝表面允许有螺旋纹和润滑剂存在。软态交货的马氏体型钢丝表面允许有氧化膜。

(七) 耐腐蚀性能

根据需方要求, 奥氏体型钢丝可做晶间腐蚀试验, 试验方法由供需双方协商并在合同中注明。

十九、YB/T 5091 惰性气体保护焊接用不锈钢棒及钢丝

(一) 材料

制造钢棒及钢丝用的盘条应符合 GB/T 4241《焊接用不锈钢盘条》的规定(见本节五)。