Q/RP

瑞浦科技集团有限公司企业标准

Q/RP 007-2021

代替 Q/RP 007-2018

不锈钢盘条

Stainless steel wire rods

受控

2021-06-25 发布　　2021-07-05 实施

瑞浦科技集团有限公司 发布

前　言

为了满足国内外不锈钢盘条市场的需求，本公司生产并开发出一些不锈钢盘条产品。为了确保不锈钢盘条产品质量，使本公司不锈钢盘条的生产、检验和销售有据可依，特制订本标准。

本标准代替Q/RP 007-2018《不锈钢盘条》。本标准与Q/RP 007-2018标准相比除做了一些编辑性改变外，主要变化还有：

——标准号变更为Q/RP 007-2021；

——删除了D665A、D665ANY、D666、D667、D669、D669B、301、304H2、304M、304M1、304N、31603、316L03、1.4439共14个钢种；

——将原企业标准Q/RP 006-2018《冷镦用不锈钢盘条》中的200Cu、201Cu、302HQ、304BT、304C1、304HC、304HC1、304HC2、304HC3、316LC、316LCu、12Cr13T共12个钢种新增至本标准中；

——新增牌号201、202T、204Cu、10Cr21Mn16NiN、SUSXM7、S32304、1.4362、06Cr13、10Cr17、10Cr17T、12Cr13W、20Cr13T、30Cr13T、409Ni、430L、446、446A、95Cr18、102Cr17Mo、108Cr17、60Cr13Mo、X65Cr14、630共23个钢种；

——00Cr13、409L、12Cr13、12Cr13A、20Cr13、30Cr13、40Cr13、431、14Cr17Ni2 共 9 个钢种化学成分 Mo 元素修订为≤0.60%，删除 0Cr17、00Cr17 钢种化学成分 Cu 元素≤0.25%的要求；

——删除 00Cr13、022Cr13、409L 三个钢种的热轧状态力学性能要求；

——0Cr17退火态抗拉强度由420～520 Rm/Mpa修订为≤520 Rm/Mpa；

——409L退火态抗拉强度由≤485 Rm/Mpa修订为≤490 Rm/Mpa，硬度由≤145HB修订为≤160HB；

——409LNiMo退火态抗拉强度由≤520 Rm/Mpa修订为≤490 Rm/Mpa；

——12Cr13A退火态抗拉强度由≤530 Rm/Mpa修订为≤580 Rm/Mpa；

——14Cr17Ni2的热处理制度由650℃～700℃空冷修改为800℃～900℃缓冷；

——表4盘条表面缺陷允许深度增加（冷镦用盘条）允许缺陷深度要求；

本标准起草单位：瑞浦科技集团有限公司

本标准起草人：丁贺、严道聪、罗斌

本标准审核人：李立、金吉男、刘言军、洪育建、朱海军、李秋、黄超、何万秋

本标准批准人：季灯平

本标准所代替标准的历次发布情况为：

——Q/TS 06-2009 《不锈钢盘条技术条件》；

——Q/TS RP001-2010《不锈钢盘条》；

——Q/TS QG007-2011《不锈钢盘条》；

——Q/RP QG007-2013《不锈钢盘条》；

——Q/RP J02-07-2014《不锈钢盘条》；

——Q/RP J02-07-2015《不锈钢盘条》

——Q/RP 007-2018《不锈钢盘条》。

不 锈 钢 盘 条

1 范围

本标准规定了不锈钢盘条的术语和定义，订货内容，尺寸、外形、重量及允许偏差，技术要求，试验方法，检验规则，质量证明书，包装、标志、运输和贮存等。

本标准适用于制造不锈钢丝、不锈弹簧钢丝、不锈钢丝绳用热轧盘条、轴类及机械加工类零部件，不适于焊接用不锈钢盘条和易切削不锈钢盘条。

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，仅所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 223 钢铁及合金化学分析方法
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 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：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 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图
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 6394 金属平均晶粒度测定方法
GB/T 11170 不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）
GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
GB/T 20878 不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 在线固溶

奥氏体不锈钢的在线固溶：是指热轧盘条通过在线固溶炉进行固溶处理，以获得要求的组织和性能。

3.2 离线固溶

奥氏体不锈钢的离线固溶：是指热轧盘条冷却后转移到离线固溶炉固溶处理，以获得要求的组织和性能。

3.3 退火处理

铁素体不锈钢的退火处理：是指热轧盘条冷却后转移到环形热处理炉或罩式退火炉进行热处理，以获得要求的组织和性能。

马氏体不锈钢的退火处理：是指热轧盘条冷却后转移到罩式退火炉进行退火处理，以获得要求的组织和性能。

4 订货内容

按本标准订货的合同或订货单应包括下列内容：

a) 标准编号；
b) 产品名称；
c) 牌号或统一数字代号；
d) 尺寸与外形；
e) 交货重量；
f) 冶炼加工方法；
g) 交货状态；
h) 其他要求。

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

5.1 盘条的直径为 5.0mm～38.0mm。

5.2 盘条的直径允许偏差和不圆度应符合表 1 中精度的规定。经供需双方协商，并在合同中注明，也可按其他精度供货。

表 1 盘条的尺寸允许偏差

盘条直径/mm	允许偏差/mm	不圆度/mm
≥5.0～8.0	±0.20	≤0.28
>8.0～15.0	±0.25	≤0.35
>15.0～25.0	±0.30	≤0.42
>25.0～40.0	±0.35	≤0.49

5.3 重量

5.3.1 盘条按实际重量交货。

5.3.2 盘条的盘重一般为 500kg～2100kg。根据需方要求，经供需双方协商，并在合同中注明，可供应其它盘重的盘条。

6 技术要求

6.1 牌号和化学成分

6.1.1 钢丝、弹簧、轴类及机械加工零部件等用钢的牌号及化学成分（熔炼分析）应符合表 2 的规定。根据需方要求，经供需双方协商，并在合同中注明，可供应其它牌号或化学成分的盘条。本标准规定的牌号的主要用途参见附录 A，本标准牌号与部分国外牌号对照见附录 B。

6.1.2 盘条成品化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

6.1.3 若需方要求分析，但本标准未作规定的残余和有害元素，由双方协商确定，并在合同中注明。

6.2 冶炼加工方法

采用电弧炉+炉外精炼方式冶炼。

6.3 交货状态

6.3.1 铁素体钢盘条通常以退火后酸洗交货。根据需方要求，也可热轧后酸洗状态交货。具体要求应在合同中注明。

6.3.2 奥氏体钢盘条以在线固溶酸洗或离线固溶酸洗状态交货。具体要求应在合同中注明。

6.3.3 马氏体钢盘条以退火态或退火酸洗态交货，需要其他交货方式应协商一致后在合同中注明。

6.4 力学性能

盘条的力学性能应符合表 3 的要求。

表 2 一般用钢牌号及化学成分（第 1 页/共 4 页）

类别	序号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	N	其它
200 系列奥氏体	1	200Cu	≤0.08	≤1.00	10.50～12.50	≤0.050	≤0.030	13.00～15.00	1.50～2.00	2.00～2.50	≤0.60	≤0.10	—
	2	200Cu1	≤0.08	≤1.00	11.50～13.50	≤0.050	≤0.030	14.00～16.00	1.00～2.00	1.60～2.00	—	≤0.10	—
	3	201	≤0.15	≤1.00	5.50～7.50	≤0.045	≤0.030	16.00～18.00	3.50～5.50	0.40～0.75	—	0.05～0.25	—
	4	201Cu	≤0.08	≤1.00	8.00～10.00	≤0.050	≤0.030	13.00～15.00	4.00～5.00	2.00～2.50	≤0.60	≤0.10	—
	5	201Cu1	≤0.08	≤1.00	7.00～9.00	≤0.050	≤0.030	15.50～17.50	4.00～5.00	1.00～1.50	—	0.10～0.15	—
	6	202B	0.10～0.15	≤1.00	8.00～10.00	≤0.050	≤0.030	17.00～19.00	4.50～6.00	≤1.00	—	0.20～0.30	—
	7	202T	0.10～0.12	≤1.00	10.50～12.00	≤0.045	≤0.030	19.50～21.50	5.30～6.50	≤1.00	≤0.60	0.35～0.50	Nb：0.18～0.30
	8	204Cu	≤0.10	≤2.00	6.50～8.50	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	1.80～3.50	2.00～3.50	≤0.60	0.15～0.30	—
	9	10Cr21Mn16NiN	0.05～0.15	≤1.00	15.50～18.50	≤0.045	≤0.010	20.00～22.50	1.40～2.20	—	≤0.50	0.50～0.70	
	10	808B	0.10～0.15	≤1.00	11.00～13.00	≤0.050	≤0.030	15.00～17.00	1.00～2.00	1.50～2.00	—	0.20～0.30	—
300 系列奥氏体	11	301ES	≤0.08	≤1.00	2.00～3.50	≤0.045	≤0.030	16.00～17.00	6.00～8.00	1.80～2.50	—	≤0.10	—
	12	302HQ	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	17.00～19.00	8.50～10.50	3.50～4.00	≤0.60	≤0.10	—
	13	304B	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～9.00	0.50～1.30	—	≤0.08	—
	14	304BT①	≤0.038	≤1.00	1.40～2.00	≤0.045	≤0.010	18.00～19.00	8.00～9.00	0.50～1.30	≤0.60	≤0.08	—
	15	304C1	0.05～0.07	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	1.00～2.00	≤0.60	≤0.08	—
	16	304H	0.04～0.10	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	≤0.50	—	≤0.15	—
	17	304H1	0.04～0.10	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	≤0.50	—	≤0.10	—
	18	304HC	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	2.00～3.00	≤0.60	≤0.08	—
	19	304HC1	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	1.00～2.00	≤0.60	≤0.08	—
	20	304HC2	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	1.80～2.30	≤0.60	≤0.08	—
	21	304HC3	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	3.00～4.00	≤0.60	≤0.08	—
	22	304L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	≤1.00	—	≤0.10	—
	23	304L(Ni9)	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	9.00～12.00	≤0.75	—	≤0.10	—
	24	304M2	0.06～0.08	≤1.00	2.00～3.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	7.00～8.00	≤1.00	—	0.12～0.15	—
	25	304M3	≤0.08	≤1.00	2.00～3.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～9.00	≤1.00	—	≤0.12	—

表 2 一般用钢牌号及化学成分（第 2 页/共 4 页）

类别	序号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	N	其它
300系列奥氏体	26	S30400	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	8.00～11.00	≤1.00	—	≤0.10	—
	27	SUSXM7	≤0.080	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	17.00～19.00	8.50～10.50	3.00～4.00	≤0.60	—	—
	28	310S	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	24.00～26.00	19.00～22.00	≤0.75	—	≤0.10	—
	29	16Cr20Ni14Si2	≤0.20	1.50～2.50	≤1.50	≤0.040	≤0.030	19.00～22.00	12.00～15.00	≤0.75	—	≤0.10	—
	30	16Cr25Ni20Si2	≤0.20	1.50～2.50	≤1.50	≤0.040	≤0.030	24.00～27.00	18.00～21.00	≤0.75	—	≤0.10	—
	31	314	≤0.25	1.50～3.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	23.00～26.00	19.00～22.00	≤0.75	—	≤0.10	—
	32	316	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.00～18.00	10.00～14.00	≤1.00	2.00～3.00	≤0.10	—
	33	31604（微丝—无磁）	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.00～18.00	10.70～14.00	≤1.00	2.00～3.00	≤0.10	—
	34	316L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.00～18.00	10.00～14.00	≤1.00	2.00～3.00	≤0.10	—
	35	1.4404	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.50～18.50	10.00～13.00	≤1.00	2.00～2.50	≤0.11	—
	36	316L(Ni12)	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	12.00～14.00	≤0.75	2.00～3.00	≤0.10	—
	37	316LC	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	16.00～18.00	10.00～14.00	≤1.00	2.00～3.00	≤0.10	—
	38	316LCu	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	16.00～18.00	10.00～14.00	2.00～3.00	2.00～3.00	≤0.10	—
	39	316N	0.035～0.05	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.00～18.00	10.00～13.00	≤0.75	2.00～3.00	0.10～0.16	—
	40	316Ti	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.00～18.00	10.00～14.00	≤0.75	2.00～3.00	≤0.05	Ti：5(C+N) ～0.70
	41	1.4571	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.50～18.50	10.50～13.50	≤0.75	2.00～2.50	≤0.10	Ti：5C～0.70
	42	06Cr17Ni12Mo2Ti	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	16.00～18.00	10.00～14.00	≤0.75	2.00～3.00	≤0.05	Ti：≥5 C
	43	317	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	11.00～15.00	≤0.75	3.00～4.00	≤0.10	—
	44	317L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	18.00～20.00	11.00～15.00	≤0.75	3.00～4.00	≤0.10	—
	45	321	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	17.00～19.00	9.00～12.00	≤0.75	—	≤0.05	Ti：5(C+N) ～0.70
	46	321H	0.04～0.10	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	17.00～19.00	9.00～12.00	≤0.75	—	≤0.10	Ti：5(C+N) ～0.70
	47	0Cr18Ni9Ti	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.040	≤0.030	17.00～19.00	8.00～10.00	≤0.75	—	≤0.05	Ti：≥5C
	48	06Cr18Ni11Ti	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	17.00～19.00	9.00～12.00	≤0.75	—	≤0.10	Ti：≥5C
	49	06Cr18Ni11TiH	0.04～0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	17.00～19.00	9.00～12.00	≤0.75	—	≤0.10	Ti：5C～0.70

表 2 一般用钢牌号及化学成分（第 3 页/共 4 页）

类别	序号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	N	其它
	50	904L	≤0.020	≤1.00	≤2.00	≤0.040	≤0.030	19.00～23.00	23.00～28.00	1.00～2.00	4.00～5.00	≤0.10	—
双相钢	51	S31803	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.030	≤0.020	21.00～23.00	4.50～6.50	≤0.50	2.50～3.50	0.08～0.20	—
	52	S32205	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.030	≤0.020	22.00～23.00	4.50～6.50	≤0.50	3.00～3.50	0.14～0.20	—
	53	S32750	≤0.030	≤0.80	≤1.20	≤0.035	≤0.020	24.00～26.00	6.00～8.00	≤0.50	3.00～5.00	0.24～0.32	PREN≥40[②]
	54	S32304	≤0.030	≤1.00	≤2.50	≤0.035	≤0.030	21.50～24.50	3.00～5.50	0.05～0.60	0.05～0.60	0.05～0.20	—
	55	1.4362	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.035	≤0.015	22.00～24.00	3.50～5.50	0.10～0.60	0.10～0.60	0.05～0.20	—
铁素体	56	00Cr13	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	11.50～13.50	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	57	00Cr17	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	58	022Cr12	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	11.00～13.50	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	59	0Cr17	≤0.08	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	60	10Cr17	≤0.12	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	≤0.60	—	—	—	—
	61	10Cr17T[③]	≤0.12	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	≤0.60	—	—	—	—
	62	409L	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	10.50～11.75	≤0.50	—	≤0.60	≤0.030	Ti：6C～0.75
	63	409LNiMo	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	10.50～11.75	0.20～0.50	—	0.20～0.40	≤0.030	Ti：6C～0.75
	64	409Ni	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.030	≤0.005	10.50～11.50	0.75～1.00	—	—	—	Nb：10(C+N)～0.60
	65	430L	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	≤0.75	—	≤0.50	≤0.040	—
	66	446	≤0.035	0.30～0.70	0.40～0.80	≤0.035	≤0.015	23.60～24.60	≤0.50	—	≤0.20	≤0.10	—
	67	446A	≤0.060	≤0.50	≤1.00	≤0.030	≤0.030	26.90～27.90	≤0.50	—	≤0.60	≤0.10	—
马氏体	68	06Cr13	≤0.08	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	11.50～13.50	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	69	12Cr13	≤0.15	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	11.50～13.50	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	70	12Cr13T[③]	≤0.15	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	11.50～13.50	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	71	20Cr13T[③]	0.16～0.25	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	12.00～14.00	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	72	30Cr13T[③]	0.26～0.35	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	12.00～14.00	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	73	12Cr13A	≤0.15	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	11.50～13.50	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	74	12Cr13W[③]	≤0.15	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	11.50～13.50	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	75	20Cr13	0.16～0.25	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	12.00～14.00	≤0.60	—	≤0.60	—	—

表 2 一般用钢牌号及化学成分（第 4 页/共 4 页）

类别	序号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	N	其它
马氏体	76	30Cr13	0.26～0.35	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	12.00～14.00	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	77	40Cr13	0.36～0.45	≤0.60	≤0.80	≤0.040	≤0.030	12.00～14.00	≤0.60	—	≤0.60	—	—
	78	431	≤0.20	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	15.00～17.00	1.25～2.50	—	≤0.60	—	—
	79	14Cr17Ni2	0.11～0.17	≤0.80	≤0.80	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	1.50～2.50	—	≤0.60	—	—
	80	95Cr18	0.90～1.00	≤0.80	≤0.80	≤0.040	≤0.030	17.00～19.00	≤0.60	≤0.25	—	—	Ni+Cu≤0.50%
	81	102Cr17Mo	0.95～1.10	≤0.80	≤0.80	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	≤0.60	≤0.25	0.45～0.60	—	Ni+Cu≤0.50%
	82	108Cr17	0.95～1.20	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	16.00～18.00	≤0.60	≤0.25	≤0.75	—	—
	83	60Cr13Mo	0.56～0.62	≤0.80	≤0.80	≤0.035	≤0.015	12.50～13.50	≤0.60	—	0.15～0.35	—	—
	84	X65Cr14	0.60～0.70	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.015	12.50～14.50	—	—	≤0.75	—	—
沉淀硬化	85	630	≤0.07	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	15.00～17.00	3.00～5.00	3.00～5.00	—	—	Nb:0.15～0.45

①：304BT 用于内六角用途,也可以用作外六角；

②：PRE_N=Cr%+3.3Mo%+16N%；

③：10Cr17T、12Cr13W、12Cr13T、20Cr13T、30Cr13T 相较其他钢种，冷镦性能更好；

④：未注明 Mo 含量范围的，则 Mo≤0.60%。

表 3 盘条热处理及力学性能要求一览表（第 1 页/共 4 页）

序号	牌号	力学性能					硬度
		热处理制度	交货状态	抗拉强度 Rm/Mpa	断后延伸率 A/%	断面收缩率Z/%	
1	200Cu	--	热轧+酸洗	≤750	≥40	≥65	--
2	200Cul	—	热轧+酸洗	≤750	≥40	≥65	—
3	201	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤850	≥50	≥60	
4	201Cu	--	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	--
		1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤620	≥50	≥65	--
5	201Cul	—	热轧+酸洗	≤800	≥40	≥65	—
6	202B	—	热轧+酸洗	≤900	≥40	≥65	—
7	202T	—	热轧+酸洗	—	—	—	—
8	204Cu	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤750	≥50	≥60	—
9	10Cr21Mn16NiN	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≥750	≥45	≥60	
10	808B	—	热轧+酸洗	≤900	≥40	≥65	—
11	301ES	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤620	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤720	≥40	≥65	—
12	302HQ	1010℃～1150℃快冷	离线固溶+酸洗	≤530	≥40	≥65	--
13	304B	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	--
		--	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	--
14	304BT	1010℃～1100℃快冷	固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	--
		--	热轧+酸洗	≤640	≥45	≥65	--
15	304C1	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	--
		--	热轧+酸洗	≤680	≥40	≥65	--
16	304H	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤680	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤800	≥40	≥65	—
17	304H1	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤640	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤800	≥40	≥65	—
18	304HC	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤560	≥40	≥65	--
		--	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	--
19	304HC1	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤580	≥40	≥65	--
		--	热轧+酸洗	≤680	≥40	≥65	--
20	304HC2	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤580	≥40	≥65	--
21	304HC3	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤530	≥40	≥65	--
22	304L	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤640	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
23	304L（Ni9）	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤640	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
24	304M2	—	热轧+酸洗	≤780	≥40	≥65	—
25	304M3	—	热轧+酸洗	≤780	≥40	≥65	—

表 3 盘条热处理及力学性能要求一览表（第 2 页/共 4 页）

序号	牌号	力学性能					硬度
		热处理制度	交货状态	抗拉强度 Rm/Mpa	断后延伸率 A/%	断面收缩率Z/%	
26	S30400	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤640	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
27	SUSXM7	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤530	≥40	≥65	—
28	310S	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥45	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
29	16Cr20Ni14Si2	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥45	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
30	16Cr25Ni20Si2	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥45	≥65	—
31	314	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥45	≥65	—
32	316	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤620	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
33	31604	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤620	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
34	316L	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
35	1.4404	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
36	316L(Ni12)	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
37	316LC	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	--
		--	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	--
38	316LCu	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	--
		--	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	--
39	316N	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤670	≥50	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤750	≥40	≥65	—
40	316Ti	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
41	1.4571	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
42	06Cr17Ni12Mo2Ti	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤600	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
43	317	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤640	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
44	317L	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤640	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤700	≥40	≥65	—
45	321	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤680	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
46	321H	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤680	≥40	≥65	—

序号	牌号	力学性能					硬度
		热处理制度	交货状态	抗拉强度 Rm/Mpa	断后延伸率 A/%	断面收缩率Z/%	
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
47	0Cr18Ni9Ti	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤680	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
48	06Cr18Ni11Ti	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤680	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
49	06Cr18Ni11TiH	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤680	≥40	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤730	≥40	≥65	—
50	904L	1080℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤650	≥40	≥65	—
51	S31803	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤780	≥35	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤850	≥35	≥65	—
52	S32205	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤780	≥35	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤850	≥35	≥65	—
53	S32750	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤780	≥35	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤850	≥35	≥65	—
54	S32304	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤730	≥35	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤800	≥35	≥65	—
55	1.4362	1010℃～1100℃快冷	离线固溶+酸洗	≤730	≥35	≥65	—
		—	热轧+酸洗	≤800	≥35	≥65	—
56	00Cr13	700℃～820℃缓冷或约 750℃快冷	退火+（酸洗）	≤530	≥25	≥55	≤183HB
57	00Cr17	750℃～850℃缓冷或约 800℃快冷	退火+（酸洗）	400～490	≥30	≥65	—
58	022Cr12	700℃～820℃缓冷或约 750℃快冷	退火+（酸洗）	≤530	≥25	≥55	≤183HB
59	0Cr17	750℃～850℃缓冷或约 800℃快冷	退火+（酸洗）	≤520	≥30	≥65	—
60	10Cr17	780℃～850℃缓冷	退火+（酸洗）	≥450	≥22	≥50	≤183HB
61	10Cr17T	780℃～850℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤170HB
62	409L	700℃～820℃缓冷或约 750℃快冷	退火+（酸洗）	≤490	≥35	≥65	≤160HB
63	409LNiMo	700℃～820℃缓冷	退火+（酸洗）	≤490	≥35	≥65	≤160HB
64	409Ni	700℃～820℃缓冷	退火+（酸洗）	≤520	≥30	—	≤160HB
65	430L	750℃～850℃缓冷或约 800℃快冷	退火+（酸洗）	≤490	≥30	≥65	—
66	446	约 850℃快冷	固溶+（酸洗）	≤530	—	—	—
67	446A	约 850℃快冷	固溶+（酸洗）	≤530	—	—	≤180HB
68	06Cr13	800℃～900℃缓冷或约 750℃快冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤183HB
69	12Cr13	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	≤580	≥30	≥65	≤200HB
70	12Cr13T	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤180HB
71	20Cr13T	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤180HB
72	30Cr13T	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤190HB
73	12Cr13A①	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	≤580	≥30	≥65	≤200HB
74	12Cr13W	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	≤530	—	—	≤200HB
75	20Cr13	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤223HB

表 3 盘条热处理及力学性能要求一览表（第 4 页/共 4 页）

序号	牌号	力学性能					硬度
		热处理制度	交货状态	抗拉强度 Rm/Mpa	断后延伸率 A/%	断面收缩率Z/%	
76	30Cr13	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤235HB
77	40Cr13	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤235HB
78	431	650℃～700℃缓冷	退火+（酸洗）	≤850	—	—	≤285HB
79	14Cr17Ni2	800℃～900℃空冷	退火+（酸洗）	≤850	—	—	≤285HB
80	95Cr18	800℃～920℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤255HB
81	102Cr17Mo	800℃～900℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤269HB
82	108Cr17	800℃～920℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤269HB
83	60Cr13Mo	800℃～920℃缓冷	退火+（酸洗）	≤850	—	—	—
84	X65Cr14	800℃～920℃缓冷	退火+（酸洗）	—	—	—	≤255HB
85	630	1020℃～1060℃快冷	固溶+酸洗	—	—	—	≤38HRC

①：12Cr13A 用于钻尾螺丝用途时，抗拉强度需满足 Rm≤530MPa, 用于吊钩时硬度需满足在 180～200HB。

6.5 表面质量

6.5.1 盘条表面不得有裂纹、折叠、耳子、结疤、分层等有害缺陷。

6.5.2 如有上述缺陷必须清除，清除深度不得超过直径公差的二分之一。

6.5.3 但允许有深度或高度不超过表 4 规定的个别划伤、麻点、凹坑和凸起。

表 4 盘条表面缺陷允许深度

盘条直径/mm	允许缺陷深度/mm	（冷镦用盘条）允许缺陷深度/mm
≥5.0～10.0	≤0.10	≤0.07
＞10.0～15.0	≤0.15	≤0.10
＞15.0～25.0	≤0.20	≤0.15
＞25.0～40.0	≤0.25	≤0.20

订货时，在合同中注明用途或允许缺陷深度，合同中未注明的，则按钢丝用盘条允许缺陷深度交货。

6.6 特殊要求

需方对化学成分、晶粒度、力学性能、表面质量有特殊要求时，经供需双方协商一致可在合同中注明或另拟技术协议，并在合同中注明技术协议编号。

7 试验方法

每批盘条的检验项目及试验方法应符合表5的规定。

表 5　盘条的检验项目、取样数量、取样部位及试验方法

序号	检验项目	试样数量	取样方法及部位	试验方法
1	表面	逐盘	—	目视
2	尺寸	逐盘	—	卡尺、千分尺等精度适宜的量具
3	化学成分	每炉 1 个	GB/T 20066	GB/T 223，GB/T 11170
4	拉伸试验	每批 2 个	GB/T 2975	GB/T 2975，GB/T 228.1
5	硬度**	每批 2 个	不同盘	GB/T 230.1，GB/T 231.1
6	晶粒度**	每批 1 个	任意盘	GB/T 6394
7	冲击试验**	每批 1 个	任意盘	GB/T 229
8	低倍组织	每批 2 个	电炉模铸钢相当于钢锭头部的不同支钢坯或盘条，连铸钢在任意不同支盘条。	GB/T 226，GB/T 1979

**：马氏体不锈钢及合同有特别注明时或者需要了解材料的性能时，可以安排检测。

8　检验规则

8.1　检查和验收

盘条的质量由供方的质量监督部门进行出厂前的检验和验收，并保证符合本标准或合同规定，需方有权按照本标准或合同规定对盘条进行检查和验收。

8.2　组批规则

盘条应按批进行检查和验收，每批应由同一牌号、同一炉号、同一尺寸、同一热处理制度的盘条组成。

8.3　复验和判定规则

所有抽样检验项目进行中，当任一检验项目不合格，则取双倍数量试样对不合格项目进行复验，复验结果不合格时则该批盘条应为不合格。

9　质量证明书

盘条质量证明书应符合GB/T 2101的规定。

10　包装、标志、运输和贮存

10.1　每卷盘条必须由一支组成。径向均匀捆扎至少 4 道腰，内外径各挂 1 个标牌。盘条通常以裸包装交货，根据需方要求，并在合同注明，可采用外包装交货。

10.2　盘条的标志、运输和贮存条件应符合 GB/T 2101 的规定。

附 录 A
（规范性附录）
不锈钢用途表

表A 不锈钢盘条用途表（第1页/共2页）

序号	本标准牌号	不锈钢丝、弹簧丝	冷镦标准件	轴类及机械加工零部件
1	200Cu		○	
2	200Cu1	○	○	
3	201	○		
4	201Cu	○	○	
5	201Cu1	○		
6	202B	○		
7	202T	○		
8	204Cu			
9	10Cr21Mn16NiN			
10	808B			
11	301ES	○		
12	302HQ	○		
13	304B			
14	304BT①			
15	304C1	○		
16	304H			○
17	304H1	○	○	
18	304HC			
19	304HC1			
20	304HC2	○	○	
21	304HC3	○	○	
22	304L	○		○
23	304L(Ni9)			
24	304M2	○		
25	304M3	○		
26	S30400	○		
27	SUSXM7			
28	310S	○	○	
29	16Cr20Ni14Si2			
30	16Cr25Ni20Si2	○		
31	314	○		
32	316	○		
33	31604（微丝—无磁）	○		
34	316L	○		○
35	1.4404	○		
36	316L(Ni12)	○		
37	316LC	○		
38	316LCu	○	○	
39	316N	○	○	
40	316Ti	○		○

表 A　不锈钢盘条用途表（第 2 页/共 2 页）

序号	本标准牌号	不锈钢丝、弹簧丝	冷镦标准件	轴类及机械加工零部件
41	1.4571	○	○	
42	06Cr17Ni12Mo2Ti			
43	317	○		
44	317L			
45	321	○		
46	321H	○		
47	0Cr18Ni9Ti	○		○
48	06Cr18Ni11Ti	○		
49	06Cr18Ni11TiH	○		
50	904L	○		
51	S31803	○		
52	S32205	○		
53	S32750	○		
54	S32304	○		
55	1.4362	○		
56	00Cr13	○		
57	00Cr17	○	○	
58	022Cr12	○	○	
59	0Cr17			
60	10Cr17	○	○	○
61	10Cr17T②	○	○	
62	409L			
63	409LNiMo	○	○	○
64	409Ni	○	○	○
65	430L	○	○	○
66	446	○	○	
67	446A	○	○	
68	06Cr13	○		
69	12Cr13	○		
70	12Cr13T②			○
71	20Cr13T②	○		○
72	30Cr13T②			○
73	12Cr13A	○		
74	12Cr13W②	○	○	
75	20Cr13		○	○
76	30Cr13		○	○
77	40Cr13			○
78	431	○	○	
79	14Cr17Ni2			○
80	95Cr18			○
81	102Cr17Mo			○
82	108Cr17			○
83	60Cr13Mo			○
84	X65Cr14			○
85	630			○

附 录 B
（规范性附录）
不锈钢用途表

表 B 一般用不锈钢牌号对照表（第 1 页/共 3 页）

序号	本标准牌号	中国 GB/T 20878-2007			美国 ASTM A959-09		日本 JIS G4303:2005 JIS G4311:1991	国际 ISO/TS 15510:2003 ISO 4955:2005	欧洲 EN 10088-1:2005 EN 10095:1999	
		统一数字代号	新牌号	旧牌号	UNS	ASTM			钢号	数字代号
1	201	S35350	12Cr17Mn6Ni5N	1Cr17Mn6Ni5N	S20100	201	SUS201	X12CrMnNi17-7-5	X12CrMnNi17-7-5	1.4372
2	202B	S35450	12Cr18Mn8Ni5N	1Cr18Mn8Ni5N	S20200	202	SUS202	—	X12CrMnNi18-9-5	1.4373
3	304H	S30409	07Cr19Ni10	—	S30409	304H	SUS304H	X7CrNi18-9	X6CrNi18-10	1.4948
4	304H1	S30409	07Cr19Ni10	—	S30409	304H	SUS304H	X7CrNi18-9	X6CrNi18-10	1.4948
5	304L	S30403	022Cr19Ni10	00Cr19Ni10	S30403	304L	SUS304L	X2CrNi19-11	X2CrNi19-11	1.4306
6	S30400	S30408	06Cr19Ni10	06Cr19Ni10	S30400	304	SUS304	X5CrNi18-10	X5CrNi18-10	1.4301
7	SUSXM7	S30488	06Cr18Ni9Cu3	0Cr18Ni9Cu3	—	—	SUSXM7	X3CrNi18-9-4	X3CrNiCu18-9-4	1.4567
8	310S	S31008	06Cr25Ni20	0Cr25Ni20	S31008	310S	SUS310S	X12CrNi23-12	X12CrNi23-12	1.4845
9	16Cr20Ni14Si2	S38240	16Cr20Ni14Si2	1Cr20Ni14Si2	—	—	—	X15CrNi20-12	X15CrNi20-12	1.4828
10	16Cr25Ni20Si2	S38340	16Cr25Ni20Si2	1Cr25Ni20Si2	—	—	—	（X15CrNi25-21）	（X15CrNi25-21）	1.4841
11	316	S31608	06Cr17Ni12Mo2	0Cr17Ni12Mo2	S31600	316	SUS316	X5CrNiMo17-12-2	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
12	31604	S31608	06Cr17Ni12Mo2	0Cr17Ni12Mo2	S31600	316	SUS316	X5CrNiMo17-12-2	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
13	316L	S31603	022Cr17Ni12Mo2	00Cr17Ni14Mo2	S31603	316L	SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
14	1.4404	S31603	022Cr17Ni12Mo2	00Cr17Ni14Mo2	S31603	316L	SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
15	316L(Ni12)	S31603	022Cr17Ni12Mo2	00Cr17Ni14Mo2	S31603	316L	SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	X2CrNiMo17-12-2	1.4404

表B　一般用不锈钢牌号对照表(第2页/共3页)

序号	本标准牌号	中国 GB/T 20878-2007			美国 ASTM A959-09		日本 JIS G4303:2005 JIS G4311:1991	国际 ISO/TS 15510:2003 ISO 4955:2005	欧洲 EN 10088-1:2005 EN 10095:1999	
		统一数字代号	新牌号	旧牌号	UNS	ASTM			钢号	数字代号
16	316N	S31658	06Cr17Ni12Mo2N	0Cr18Ni12Mo2N	S31651	316N	SUS316N	—	—	—
17	316Ti	S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	0Cr18Ni12Mo3Ti	S31635	316Ti	SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
18	1.4571	S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	0Cr18Ni12Mo3Ti	S31635	316Ti	SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
19	06Cr17Ni12Mo2Ti	S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	0Cr18Ni12Mo3Ti	S31635	316Ti	SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
20	317	S31708	06Cr19Ni13Mo3	0Cr19Ni13Mo3	S31700	317	SUS317	-	-	-
21	317L	S31703	022Cr19Ni13Mo3	00Cr19Ni13Mo3	S31703	317L	SUS317L	X2CrNiMo19-14-4	X2CrNiMo18-15-4	1.4438
22	321	S32168	06Cr18Ni11Ti	0Cr18Ni10Ti	S32100	321	SUS321	X6CrNiTi18-10	X6CrNiTi18-10	1.4541
23	06Cr18Ni11Ti	S32168	06Cr18Ni11Ti	0Cr18Ni10Ti	S32100	321	SUS321	X6CrNiTi18-10	X6CrNiTi18-10	1.4541
24	06Cr18Ni11TiH	S32168	06Cr18Ni11Ti	0Cr18Ni10Ti	S32100	321	SUS321	X6CrNiTi18-10	X6CrNiTi18-10	1.4541
25	904L	S31782	015Cr21Ni26Mo5Cu2	—	N08904	904L	—	—	—	—
26	S31803	S22253	022Cr22Ni5Mo3N	—	S31803	—	SUS329J3L	X2CrNiMoN22-5-3	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462
27	S32205	S22053	—	—	S32205	2205	—	—	—	—
28	S32750	S25073	022Cr25Ni7Mo4N	—	S32750	2507	—	X2CrNiMoN25-7-4	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410
29	S32304	S23043	022Cr23Ni4MoCuN	—	S32304	2304	—	X2CrNiN23-4	X2CrNiN23-4	1.4362
30	1.4362	S23043	022Cr23Ni4MoCuN	—	S32304	2304	—	X2CrNiN23-4	X2CrNiN23-4	1.4362
31	00Cr13	S11203	022Cr12	00Cr12	—	—	SUS410L	—	—	—
32	00Cr17	S11710	10Cr17	1Cr17	S43000	430	SUS430	X6Cr17	X6Cr17	1.4016
33	022Cr12	S11203	022Cr12	00Cr12	—	—	SUS410L	—	—	—
34	0Cr17	S11710	10Cr17	1Cr17	S43000	430	SUS430	X6Cr17	X6Cr17	1.4016
35	10Cr17	S11710	10Cr17	1Cr17	S43000	430	SUS430	X6Cr17	X6Cr17	1.4016
36	10Cr17T[③]	S11710	10Cr17	1Cr17	S43000	430	SUS430	X6Cr17	X6Cr17	1.4016
37	409Ni	S11213	022Cr12Ni	--	S40977	--	--	--	--	--

表 B　一般用不锈钢牌号对照表(第 3 页/共 3 页)

序号	本标准牌号	中国 GB/T 20878-2007			美国 ASTM A959-09		日本 JIS G4303:2005 JIS G4311:1991	国际 ISO/TS 15510:2003 ISO 4955:2005	欧洲 EN 10088-1:2005 EN 10095:1999	
		统一数字代号	新牌号	旧牌号	UNS	ASTM			钢号	数字代号
38	446	--	--	--	S44600	446	(SUH446)	--	--	--
39	446A	--	-	--	S44600	446	(SUH446)	--	--	--
40	06Cr13	S41008	06Cr13	0Cr13	S41008	410S	SUS410S	X6Cr13	X6Cr13	1.4000
41	12Cr13	S41010	12Cr13	1Cr13	S41000	410	SUS410	X12Cr13	X12Cr13	1.4006
42	12Cr13T[③]	S41010	12Cr13	1Cr13	S41000	410	SUS410	X12Cr13	X12Cr13	1.4006
43	20Cr13T[③]	S42020	20Cr13	2Cr13	S42000	420	SUS420J1	X20Cr13	X20Cr13	1.4021
44	30Cr13T[③]	S42030	30Cr13	3Cr13	S42000	420	SUS420J2	X30Cr13	X30Cr13	1.4028
45	12Cr13A	S41010	12Cr13	1Cr13	S41000	410	SUS410	X12Cr13	X12Cr13	1.4006
46	12Cr13W[③]	S41010	12Cr13	1Cr13	S41000	410	SUS410	X12Cr13	X12Cr13	1.4006
47	20Cr13	S42020	20Cr13	2Cr13	S42000	420	SUS420J1	X20Cr13	X20Cr13	1.4021
48	30Cr13	S42030	30Cr13	3Cr13	S42000	420	SUS420J2	X30Cr13	X30Cr13	1.4028
49	40Cr13	S42040	40Cr13	4Cr13	—	—	—	X39Cr13	X39Cr13	1.4031
50	431	S43120	17Cr16Ni2	—	S43100	431	SUS431	X17CrNi16-2	X17CrNi16-2	1.4057
51	14Cr17Ni2	S43110	14Cr17Ni2	1Cr17Ni2	—	—	—	—	—	—
52	95Cr18	S44090	95Cr18	9Cr18	--	--	--	--	--	--
53	102Cr17Mo	S45990	102Cr17Mo	9Cr18Mo	S44004	440C	SUS440C	X105CrMo17	X105CrMo17	1.4125
54	108Cr17	S44096	108Cr17	11Cr17	S44004	440C	SUS440C	X105CrMo17	X105CrMo17	1.4125
55	630	S51740	05Cr17Ni4Cu4Nb	0Cr17Ni4Cu4Nb	S17400	630	SUS630	X5CrNiCuNb16-4	X5CrNiCuNb16-4	1.4542

文件修订审批页

文件名称	冷镦用不锈钢盘条	首次文件发布时间	2009
文件编号	Q/RP 007-2021	首次文件发布编号	Q/TS 06-2009

版次记录

序号	版次	申请	审核	批准	生效日期
1	2021-Rev.00			2021.6.25	