



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2520—2008  
代替 GB/T 2520—2000

---

## 冷轧电镀锡钢板及钢带

Cold-reduced electrolytic tinfoil

2008-09-11 发布

2009-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准在参考 JIS G3303:2008《镀锡板及镀锡原板》(日文版)、ASTM A623M-06a《镀锡产品一般要求》(英文版)、ASTM A624M-03《一次冷轧电镀锡产品标准规范》(英文版)、ASTM A625M-03《一次冷轧镀锡原板标准规范》(英文版)、ASTM A626M-03《二次冷轧电镀锡产品标准规范》(英文版)、ASTM A650M-03《二次轧制镀锡原板标准规范》(英文版)、ISO 11949:1995《冷轧电镀锡板》(英文版)以及 EN10202:2001《冷轧电镀锡和电解铬钢板》(英文版)的基础上,对 GB/T 2520—2000《冷轧电镀锡薄钢板》进行了修订。

本标准代替 GB/T 2520—2000。

本标准与 GB/T 2520—2000 相比主要变化如下:

- 修改了标准的中文名称;
- 修改了术语和定义的内容;
- 修改镀锡量代号表示方法;
- 增加直边板和花边板的代号;
- 采用调质度替代原钢级的表示方法;
- 取消表面质量中 I 级和 II 级的规定;
- 增加牌号的标记示例;
- 增加订货所需信息;
- 修改了尺寸及外形允许偏差的规定;
- 修改了最小平均镀锡量的偏差范围和修约规定;
- 修改了差厚锡层镀锡板的标识方法;
- 取消一次冷轧镀锡板按镀锡板厚度划分硬度值范围的表示方法;
- 增加二次冷轧镀锡板的硬度要求;
- 修改二次冷轧镀锡板的力学性能要求;
- 修改了用于生产镀锡板的锡锭的纯度的要求,并增加了对铅含量的要求;
- 修改了硬度试验单个样片的测定次数;
- 增加 K 板和 J 板相关指标的检测方法;
- 修改了检验批规则。

本标准的附录 A、附录 C 为规范性附录,附录 B、附录 D 为资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:宝山钢铁股份有限公司。

本标准参加起草单位:武汉钢铁集团公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:李玉光、施伟、孙忠明、徐宏伟、王晓虎、施鸿雁、涂树林、于成峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 2520—1981、GB/T 2520—1988、GB/T 2520—2000。

# 冷轧电镀锡钢板及钢带

## 1 范围

本标准规定了冷轧电镀锡钢板及钢带的分类和代号、尺寸、外形、重量、技术要求、检验和试验、包装、标志和质量证明书等。

本标准适用于公称厚度为 0.15 mm~0.60 mm 的一次冷轧电镀锡钢板及钢带以及公称厚度为 0.12 mm~0.36 mm 的二次冷轧电镀锡钢板及钢带(以下简称钢板及钢带)。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)(GB/T 230.1—2004,ISO 6508-1:1999,MOD)

GB/T 247 钢板和钢带检验、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 728—1998 锡锭

GB/T 1838 镀锡钢板(带)镀锡量试验方法

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求(GB/T 17505—1998,eqv ISO 404:1992)

GB/T 22316 电镀锡钢板耐腐蚀性试验方法

YB/T 136—1998 镀锡钢板(带)表面油和铬的试验方法

## 3 术语和定义

下列术语及定义适用于本标准。

### 3.1

**电镀锡板 electrolytic tinplate**

通过连续电镀锡作业获得的在两面镀覆锡层的冷轧低碳钢钢板或钢带。

### 3.2

**差厚镀层电镀锡板 differentially coated electrolytic tinplate**

两面具有不同重量锡镀层的电镀锡板。

### 3.3

**一次冷轧 single cold-reduced**

钢基板经过冷轧减薄获得要求的厚度,随后进行退火和平整。

### 3.4

**二次冷轧 double cold-reduced**

钢基板经过一次冷轧并完成退火平整后,再进行第二次较大压下量的冷轧减薄。

### 3.5

**罩式退火 box annealing (BA)**

冷轧钢带以卷紧状态,在控制气氛中,按照设定的时间和温度周期进行退火的过程。