



中华人民共和国国家标准

GB/T 41749—2022

热轧型钢表面质量一般要求

General requirements for surface condition of hot-rolled sections

(ISO 20723:2004, Structural steels—Surface condition of hot-rolled sections—
Delivery requirements, MOD)

2022-10-12 发布

2022-10-12 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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》的规定起草。

本文件修改采用 ISO 20723:2004《结构钢 热轧型钢表面质量 一般要求》。

本文件与 ISO 20723:2004 相比，在结构上有较多调整，两个文件之间的结构编号对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 20723:2004 相比，存在较多技术差异，在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线(⊥)进行了标示。这些技术差异及其原因一览表见附录 B。

本文件做了下列编辑性改动：

——删除了 ISO 20723:2004 的附录 A。

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。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：马鞍山钢铁股份有限公司、山东钢铁股份有限公司莱芜分公司、河北津西钢铁集团股份有限公司、日照钢铁控股集团有限公司、鞍山紫竹科技型钢有限公司、河北天柱钢铁集团有限公司、中重科技(天津)股份有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本文件主要起草人：吴保桥、吴湄庄、王中学、胥明旺、魏振洲、吴家君、李秀清、马冰冰、刘宝石、张文满、张佩、王玉婕、马永福、王福良、高凤国、吴立红、高坤、李煜、赵新华、邢军、夏勳。

热轧型钢表面质量一般要求

1 范围

本文件规定了热轧型钢表面质量分类、测量规则、修磨要求、修焊及其检验规则、数值修约等。

本文件适用于公称厚度在 3 mm~160 mm 之间的热轧 H 型钢和剖分 T 型钢、热轧等边角钢、热轧不等边角钢、热轧 L 型钢、热轧工字钢、热轧槽钢等热轧型钢(以下简称型钢)的表面质量,其表面包含除轧制边以外的所有表面。

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构成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。

YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

缺欠 imperfections

除裂纹、结疤、折叠、分层和拉裂外,深度和(或)面积不大于规定界限值的表面不连续。

3.2

缺陷 defects

裂纹、结疤、折叠、分层和拉裂以及深度和(或)面积大于规定界限值的表面不连续。

3.3

检查面积 area of check

缺陷(欠)所处位置的面积。

4 分类

表面质量的分类及要求应符合表 1 和以下规定。

a) 表面质量分为 A、B 两类:

- 1) A 类:表面状态应符合 6.1 和第 7 章要求;
- 2) B 类:表面状态应符合 6.2 和第 7 章要求。

b) 每一类分为 1、2、3 三个级别:

- 1) 1 级:允许按 7.2.4.1 进行焊补;
- 2) 2 级:只有在双方协商一致且在合同中注明时,方可进行焊补(见 7.2.4.2);
- 3) 3 级:不准许焊补。