ICS 77.140.65
H 49

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 5318—2010
代替 YB/T 5318—2006

合金弹簧钢丝

Alloy steel wires for spring

2010-11-10 发布　　2011-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

6.5.2 银亮钢丝表面不得有脱碳。

6.5.3 经供需双方协商确定，并在订货合同中注明，可对脱碳层的深度作特殊要求。

6.6 表面质量

6.6.1 钢丝表面应光滑，不应有裂纹、分层、折叠、发纹及锈蚀。但允许有个别深度不超过公称直径公差之半的凹坑、凹面、划痕和刮伤等存在。热处理状态交货的钢丝表面允许有氧化膜。

6.6.2 银亮钢丝的表面质量应符合 GB/T 3207 中的相关要求。

6.7 显微组织

根据需方要求，经供需双方协商，可增加对显微组织的具体要求。

7 试验方法

钢丝的检验项目、取样数量、取样部位和试验方法应符合表 4 的规定。

表 4 钢丝的检验项目、取样数量、取样部位和试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样部位	试验方法
1	化学成分	1 支/炉	GB/T 20066	GB/T 223 相关系列标准，GB/T 20123
2	拉伸试验	10%盘(≥3 盘)	任一端部	GB/T 228
3	脱碳层	10%盘(≥3 盘)	任一端部	GB/T 224
4	显微组织	10%盘(≥3 盘)	任一端部	GB/T 13298
5	尺寸	逐盘	任意	千分尺、游标卡尺
6	表面	逐盘	任意	目视
7	缠绕试验	10%盘(≥3 盘)	任一端部	GB/T 2976
8	布氏硬度	10%盘(≥3 盘)	任一端部	GB/T 231.1

8 检验规则

8.1 检查和验收

钢丝的检查和验收由供方技术质量监督部门负责进行，需方有权按本标准的规定检查和验收。

8.2 组批规则

钢丝应按批进行检查和验收，每批应由同一牌号、同一炉号、同一规格、同一交货状态的钢丝组成。

8.3 取样数量和取样部位

每批钢丝的取样数量和取样部位应符合表 4 的规定。

8.4 复验与判定规则

钢丝的复验与判定规则应符合 GB/T 2103 的规定。

9 包装、标志及质量证明书

钢丝包装、标志及质量证明书应符合 GB/T 2103 的相应规定。