

钢 产 品 标 记 代 号

Steel products standard designation

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢产品标记代号方法及常用标记代号。

本标准适用于钢丝、钢板、钢带、型钢、钢管等产品的标记代号。

2 分类

- 2.1 加工状态
- 2.2 截面形状代号
- 2.3 尺寸精度
- 2.4 边缘状态
- 2.5 表面质量
- 2.6 表面种类
- 2.7 表面化学处理
- 2.8 软化程度
- 2.9 硬化程度
- 2.10 热处理
- 2.11 力学性能
- 2.12 冲压性能
- 2.13 用途

3 钢产品标记代号表示方法

3.1 钢产品标记代号采用与类别名称相应的英文名称首位字母(大写)和阿拉伯数字组合表示。

3.1.1 钢铁产品的标记代号由表示类别和特征两部分的标记代号组成。

例如:切边钢带的标记代号 **EC**

E—代表类别为边缘状态;

C—代表特征为切边。

3.1.2 可以采用阿拉伯数字作为表示产品特征的标记代号。

例如:低冷硬的钢带标记代号 **H 1/4**。

H—代表类别为硬化程度;

1/4—代表特征为低冷硬。

3.1.3 根据习惯和通用性,可以采用国际通用标记代号。例如,冲压性能为超深冲的钢板标记代号为 **DQ**。

3.2 本标准未规定的标记代号可按上述方法予以规定。

4 常用标记代号

钢产品采用本标准 4.1~4.13 条中规定的代号进行标记。

4.1 加工状态

加工状态	W
a. 热轧(含热扩、热挤、热锻)	WH
b. 冷轧(含冷挤压)	WC
c. 冷拉(拔)	WCD

4.2 截面形状和型号

用表示产品截面形状特征的英文字母作为标记代号。例如：方型空心型钢的代号 QHS。

如果产品有型号，应在表示产品形状特征的标记代号后加上型号。

4.3 尺寸精度

尺寸精度	P
a. 普通精度	PA
b. 较高精度	PB
c. 高级精度	PC
d. 厚度较高精度	PT
e. 宽度较高精度	PW
f. 厚度宽度较高精度	PTW

4.4 边缘状态

边缘状态	E
a. 切边	EC
b. 不切边	EM
c. 磨边	ER

4.5 表面质量

表面质量	F
a. 普通级	FA
b. 较高级	FB
c. 高级	FC

4.6 表面种类

表面种类	S
a. 酸洗(喷丸)	SA
b. 剥皮	SF
c. 光亮	SL
d. 磨光	SP
e. 抛光	SB
f. 麻面	SG
g. 发兰	SBL
h. 热镀锌	SZH
i. 电镀锌	SZE
j. 热镀锡	SSH
k. 电镀锡	SSE

4.7 表面化学处理

表面化学处理	ST
a. 钝化(铬酸)	STC
b. 磷化	STP
c. 锌合金化	STZ
4.8 软化程度	
软化程度	S
a. 半软	S 1/2
b. 软	S
c. 特软	S2
4.9 硬化程度	
硬化程度	H
a. 低冷硬	H 1/4
b. 半冷硬	H 1/2
c. 冷硬	H
d. 特硬	H2
4.10 热处理	
热处理	T
a. 退火	TA
b. 球化退火	TG
c. 光亮退火	TL
d. 正火	TN
e. 回火	TT
f. 淬火+回火	TQT
g. 正火+回火	TNT
h. 固溶	TS
4.11 力学性能	
力学性能	M
a. 低强度	MA
b. 普通强度	MB
c. 较高强度	MC
d. 高强度	MD
e. 超高强度	ME
4.12 冲压性能	
冲压性能	Q
a. 普通冲压	CQ
b. 深冲压	DQ
c. 超深冲	DDQ
4.13 用途	
用途	U
a. 一般用途	UG
b. 重要用途	UM
c. 特殊用途	US
d. 其他用途	UO

e.	压力加工用	UP
f.	切削加工用	UC
g.	顶锻用	UF
h.	热加工用	UH
i.	冷加工用	UC

注：其他用途可以指某种专门用途，在“U”后加专用代号。



附 录 A
(参考件)

钢铁产品代号中英文名称对照表

代号	中文名称	英文全称
W	加工状态(方法)	working condition
WH	热轧(含热扩、热挤、热锻)	hot working
WC	冷轧(含冷挤压)	cold working
WCD	冷拉(拔)	cold draw
P	尺寸精度	precision of dimensions
PA	普通精度	A class
PB	较高精度	B class
PC	高级精度	C class
PT	厚度较高精度	B class of thickness
PW	宽度较高精度	B class of width
PTW	厚度宽度较高精度	B class of thickness and width
E	边缘状态	edge condition
EC	切边	cut edge
EM	不切边	mill edge
ER	磨边	rub edge
F	表面质量	workmanship finish and appearance
FA	普通级	A class
FB	较高级	B class
FC	高级	C class
S	表面种类	surface kind

续表

代号	中文名称	英文全称
SA	酸洗(喷丸)	acid
SF	剥皮	flake
SL	光亮	light
SP	磨光	polish
SB	抛光	buff
SG	麻面	grinding
SBL	发兰	blue
SZH	热镀锌	hot-dip coating zinc
SZE	电镀锌	electroplated plating zinc
SSH	热镀锡	hot-dip coating tin(Sn)
SSE	电镀锡	electroplated plating tin(Sn)
ST	表面化学处理	treatment of surface pickled
STC	钝化(铬酸)	passivation
STP	磷化	phosphatization
STZ	锌合金化	zinc alloying
S	软化程度	soft grade
S 1/2	半软	soft half
S	软	soft
S2	特软	soft special
H	硬化程度	hard grade
H 1/4	低冷硬	hard low
H 1/2	半冷硬	hard half
H	冷硬	hard

续表

代号	中文名称	英文全称
H2	特硬	hard special
T	热处理	heat treatment
TA	退火	annealing
TG	球化退火	globurizing
TL	光亮退火	light annealing
TN	正火	normalizing
TT	回火	tempering
TQT	淬火+回火	quenching and tempering
TNT	正火+回火	normalizing and tempering
TS	固溶	solution treatment
M	力学性能	mechanicl properties
MA	低强度	strength A class
MB	普通强度	strength B class
MC	较高强度	strength C class
MD	高强度	strength D class
ME	超高强度	strength E class
Q	冲压性能	drawability property
CQ	普通冲压	drawability property A class
DQ	深冲压	drawability property B class
DDQ	超深冲	drawability property C class
U	用途	use
UG	一般用途	use kind of general
UM	重要用途	use kind of major

续表

代号	中文名称	英文全称
US	特殊用途	use kind of special
UO	其他用途	use kind of other
UP	压力加工用	use for pressure process
UC	切削加工用	use for cutting process
UF	顶锻用	use for foge process
UH	热加工用	use for hot process
UC	冷加工用	use for cold process

附加说明：

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。
 本标准由冶金工业部信息标准研究院归口。
 本标准由冶金工业部信息标准研究院负责起草。
 本标准主要起草人唐一凡、邓濂献、封文华。

本标准水平等级标记 GB/T 15575—1995 I