



英国国家标准

BS EN 10219-1: 2006

非合金钢和细晶粒钢的冷成型焊接结构空心型材— 第 1 部分：技术交货条件

欧洲标准

EN 10219-1

2006 年 4 月

ICS 77.140.75

代替 EN 10219-1:1997

英文版本

非合金钢和细晶粒钢的冷成型焊接结构空心型材— 第1部分：技术交货条件

本标准由 CEN(欧洲标准委员会)在 2006 年 3 月 16 日决议通过。

CEN 的成员们有义务遵循 CEN/CENELEC 贸易规则，在这些贸易规则中规定了必须不经任何修改给予本欧洲标准一个国家标准的法律地位。在最新版本上列出的这些国家标准目录及其图书资料说明可以在管理中心或任何一个 CEN 成员处获得。

本欧洲标准有三个官方文本（德语文本、英语文本、法语文本）。由某个 CEN 成员自己负责将这些版本通过翻译成其本国语言并通知管理中心的另一种语言的文本，具有与官方版本等同的法律地位。

CEN 成员由以下国家的标准化研究所组成：比利时、丹麦、德国、爱沙尼亚、芬兰、法国、希腊、爱尔兰、冰岛、意大利、拉脱维亚、立陶宛、卢森堡、马耳他、荷兰、挪威、奥地利、波兰、葡萄牙、瑞典、瑞士、斯洛伐克、斯洛文尼亚、西班牙、捷克共和国、匈牙利、联合王国（即英国）、塞浦路斯。



欧洲标准委员会

管理中心：rue de Stassart, 36 B-1050 布鲁塞尔

目录

	页码
前言	5
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语、定义和标志	2
3.1 术语和定义	2
3.2 标志	3
4 分类和牌号	3
4.1 分类	3
4.2 牌号	3
5 生产方应要获得的信息	4
5.1 强制性信息	4
5.2 选择项	4
5.3 订单举例	5
6 要求	5
6.1 概述	5
6.2 钢材的加工工艺	5
6.3 原材料的状态	5
6.4 空心结构型材的加工工艺	5
6.5 交货条件	6
6.6 化学成分	6
6.7 力学性能	7
6.8 工艺性能	7
6.9 表面状态	8
6.10 焊缝的无损检测	8
6.11 公差和质量	8
7 检验	9
7.1 检验类型	9

7.2 检验文件类型.....	9
7.3 检验概要.....	10
8 抽样	11
8.1 试验频率.....	11
8.2 样品和试样的制备.....	11
9 试验方法.....	12
9.1 化学分析.....	12
9.2 力学试验.....	12
9.3 外观检验和尺寸检查.....	13
9.4 无损检测.....	13
9.5 复检、分类和再加工.....	14
10 标记	14
11 符合性评估.....	14
附录 A（资料性附录） 非合金品质钢的结构空心型材—化学成分和力学性能	15
附录 B（资料性附录） 细晶粒钢的结构空心型材—化学成分和力学性能.....	17
附录 C（资料性附录） 试料和试样位置	21
附录 D（资料性附录） 符合性评估	22
附录 ZA（资料性附录） 本欧洲标准中列举 EU 结构产品指令条款的章节	27
参考文献.....	32

前 言

本文件（EN 10219-1:2006）已由“结构钢—等级和品质”ECISS/TC 10 技术委员会制定，其秘书处由 NEN 持有。

最迟不超过 2006 年 10 月，应通过同文出版或者签注的形式给予欧洲标准以国家标准的地位，并废除有争议的国家标准。

本欧洲标准替代 EN 10219—1:1997。

本欧洲标准由欧洲委员会和欧洲自由贸易协会授权给 CEN 进行起草，同时支撑 EU 指令的基本要求。

对于与 EU 指令的关系，见资料性附录 ZA，资料性附录 ZA 构成本欧洲标准的完整一部分。

本标准在通用标题“非合金钢和细晶粒钢的冷成型焊接结构空心型材”下包含以下部分：

—第 1 部分：技术交货条件

—第 2 部分：公差，尺寸和断面性能

本标准与 EN 10210-1 和 EN 10210-2 一起形成一个空心型材的系列标准，EN 10210-1 和 EN 10210-2 目前也在修订之中。

根据 CEN/CENELEC 内部规定，下列国家的国家标准组织必须实行本欧洲标准：奥地利、比利时、塞浦路斯、捷克共和国、丹麦、爱沙尼亚、芬兰、法国、德国、希腊、冰岛、爱尔兰、意大利、拉脱维亚、立陶宛、卢森堡、马其他、荷兰、挪威、波兰、葡萄牙、罗马尼亚、斯洛伐克、斯洛文尼亚、西班牙、瑞典、瑞士以及英国。

非合金钢和细晶粒钢的冷成型焊接结构空心型材— 第 1 部分：技术交货条件

1. 范围

本欧洲标准规定的交货技术条件适用于冷成形的可焊接结构圆形截面、方形截面或矩形截面的空心型材，同样也应用于没有经过热处理的冷成形的结构空心型材。

公差、尺寸和截面特性要求见 EN 10219-2。

注：本标准中规定了一系列钢牌号，用户应根据其用途和使用环境来选择恰当的牌号。成品的空心型材的牌号和力学性能与 EN 10025-2 和 EN 10025-3 中的牌号和力学性能是一致的。

2. 规范性引用文件

以下参考文件对于本标准的使用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，只有引用的版本适用。凡是不注日期的引用文件，其最新版（包括任何修订单）适用。

EN 287-1 焊工认证考试——熔化焊接 第 1 部分：钢

EN 10002-1 金属材料——拉伸试验——第 1 部分：室温试验方法

EN 10020 :2000 钢种的定义和分类

EN 10021:1993 钢铁制品的一般交货技术要求

EN 10027-1 钢种的牌号系统——第 1 部分：钢名称

EN 10027-2 钢种的牌号系统——第 2 部分：编号系统

EN 10045-1 金属材料——夏比冲击试验——第 1 部分：试验方法

EN 10052 :1993 钢铁制品的热处理术语词汇表

EN 10204 金属产品——检验文件类型

EN 10219-2:2006 非合金细晶粒钢种的冷成型焊接结构空型材——第2部分：公差、尺寸和截面特性

EN 10246-3 钢管的无损检测试验——第 3 部分：无缝和焊接（埋弧焊除外）钢管的自动涡流探伤试验

EN 10246-5 钢管的无损检测试验——第 5 部分：探测无缝和焊接（埋弧焊除外）铁磁性钢管纵向缺陷的自动全外围电磁传感器/磁通量泄露检测试验

EN 10246-8 钢管的无损检测试验——第 8 部分：探测电焊钢管焊缝纵向和/或横向缺陷

的自动超声波探伤检验

EN 10246-9 钢管的无损检测试验——第 9 部分：探测埋弧焊钢管焊缝的纵向和/或横向缺陷的自动超声波探伤检验

EN 10246-10 钢管的无损检测试验——第 10 部分：探测自动熔弧焊钢管焊缝缺陷的放射线探伤试验

EN 10256 钢管的无损检测试验——1 级和 2 级无损检测试验人员的资质和技能

CR10261 ECISS 通报 11——钢铁——可用化学分析方法的复查

EN 10266:2003 钢管、接头和钢结构空心型材——用于产品标准的标志和定义术语

EN ISO 377 钢铁制品——力学性能试验的样本和试样的取样位置和制备 (ISO 377:1997)

EN ISO 643 钢——表面晶粒度的显微检测(ISO 643:2003)

EN ISO 2566-1 钢——延伸率数值的转换——第1部分：碳钢和低合金钢(ISO 2566-1:1984)

EN ISO 9001:2000 质量管理体系——要求 (ISO 9001:2000)

EN ISO 14284 钢铁——化学成分检测样本的取样和制备(ISO 14284:1996)

EN ISO 15607 金属材料焊接程序的规范和认证——一般原则(ISO 15607:2003)

EN ISO 15609-1 金属材料焊接程序的规范和认证——焊接程序规范——第1部分：弧焊(ISO 15609-1:2004)

EN ISO 15614-1 金属材料焊接程序的规范和认证——焊接程序试验——第1部分：钢的弧焊和气焊以及镍和镍合金的弧焊(ISO 15614-1:2004)

3. 术语、定义和标志

3.1 术语和定义

除了EN 10020:2000, EN 10021:1993, EN 10052:1993和EN 10266:2003中的术语和定义外，以下不同于EN 10020:2000, EN 10021:1993, EN 10052:1993和EN 10266:2003中的术语和定义适用于本标准。

3.1.1 冷成形 cold forming: 主要变形在室温下产生的工艺。

3.1.2 正火轧制 normalizing rolling: 最终变形在某一特定温度范围内进行的轧制工艺，以使材料达到等同于经过正火处理的材料状态，在后续的正火处理后仍能保留规定的力学性能要求。



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开 户 行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！