



ASTM A1018/A1018M - 10
高强度低合金碳素结构钢、改良成型性
高强度低合金钢以及超高强度的碳素
钢、商用级钢、拉制钢、结构钢热轧薄
板、带材和特厚卷材的标准规范
(中文版)

美国材料与试验协会

2010

目 录

1. 范围	1
2. 引用文件	2
3. 术语	2
4. 一般交货要求	3
5. 分类	3
6. 订货信息	4
7. 化学成份	6
8. 机械性能	6
9. 工艺质量、精加工及外观	9
10. 复验和不合格材料处置	9
11. 证明	11
12. 关键词	11
附加要求	12
附录 (非强制性信息)	13
变更一览表	14

高强度低合金碳素结构钢、改良成型性高强度低合金钢以及超高强度的碳素钢、商用级钢、拉制钢、结构钢热轧薄板、带材和特厚卷材的标准规范^①

本标准以固定的代号A1018/A1018M发布。其后的数字表示原文本正式通过的年号；在有修订的情况下，为上一次的修订年号。括号内的数字表示最后一次复审的年度，上标字母(ε)表示自上次修订或复审后有编辑上的修改。

1. 范围

1.1 本标准涵盖了规格尺寸超出A1011/A1011M标准以外的热轧特厚卷材。

1.2 涵盖的产品分为六种：商用级钢、拉制钢、结构钢、高强度低合金钢、改良成型性高强度低合金钢以及超高强度钢。

1.3 材料仅适用于下列规格的卷材：

产品	适用的卷材规格	
	宽度, in. [mm]	厚度, in. [mm]
带材	>8~12	≥0.230~1.000
	[>200~300]	[≥6.0~25]
薄钢板	>12	≥0.230~1.000,
	[>300]	[≥6.0~25]

注1：A635/A635M-06a标准宽度限制的变化导致厚度≥0.180in.[4.5mm]且<0.230in.[6.0mm]、宽度>48in.[1200mm]的材料在进行拉伸试验时方向有所变化，这样的材料适用A568/A568M-06a标准。建议订购方与供应方讨论上述变化。

1.4 按本标准1.3规定供应的薄钢板、带材应符合如下规定：

1.4.1 可以通过冲压机、拉制或成形操作、管磨机、轧钢机直接对卷材进行加工，或剪切或分割后马上进行拉制或成型。

1.4.2 不允许将材料转换为建筑结构用或压力容器用钢板，除非试验证明材料完全符合按照A6/A6M（连轧钢板）A20/A20M（连轧钢板）相关章节的规定。作钢板使用时不执行本标准，应执行相应钢板标准的规定。但当该钢板标准和本标准规定有冲突之处时，应执行较严格的规定。

1.4.3 按本标准生产的产品，其尺寸公差应符合A635/A635M规定。

^①本标准由ASTM A01 钢、不锈钢及相关合金委员会管辖，由A01.19 薄钢板和带钢委员会直接负责。现行版本于2010年6月1日批准，2010年7月发行。最初批准年份为2001，最近版本为2009批准的A1018/A1018M-09。DOI编号：10.1520/A1018_A1018M-10。



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！