



英国国家标准

BS EN 10025-2: 2004

结构钢的热轧产品—

第二部分：非合金结构钢的技术供货条件

**Hot rolled products of structural steels - Part 2: Technical
delivery conditions for non-alloy structural steels**

欧洲标准

EN 10025-2

2004 年 11 月

ICS 77.140.10; 77.140.45; 77.140.50

代替 EN 10025:1990

英文版本

结构钢的热轧产品— 第二部分：非合金结构钢的技术供货条件

本标准由 CEN(欧洲标准委员会)在 2004 年 4 月 1 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

1	范围	1
2	规范性引用文件	6
2.1	通用部分标准	6
2.2	尺寸和公差部分标准(见 7.7.1).....	7
2.3	试验部分标准	7
3	术语和定义	8
4	分类和标记	8
4.1	分类	8
4.1.1	主要等级类别	8
4.1.2	组别和等级	8
4.2	标记	9
5	订货须知	9
5.1	强制信息	9
5.2	非强制性信息	9
6	制造工艺	10
6.1	钢制造工艺	10
6.2	还原	10
6.3	交货条件	10
7	要求条件	10
7.1	概述	10
7.2	化学成分	10
7.3	机械性能	11
7.3.1	概述	11
7.3.2	冲击性能	11
7.3.3	垂直于表面的良好可塑性	12
7.4	技术性能	12
7.4.1	可焊接性	12
7.4.2	可成形性	12
7.4.3	适于热浸镀锌	13
7.4.4	机械加工性	13
7.5	表面性能	13
7.5.1	带钢	13
7.5.2	板和宽板	14
7.5.3	线材	14
7.5.4	条形钢和棒钢	14
7.6	内部质量	14
7.7	尺寸, 尺寸公差, 几何形状和体积	14
8	检验	15
8.1	概述	15
8.2	检验类型和检验文件	15
8.3	试验次数	15
8.3.1	试样	15

8.3.2	试验单元	15
8.3.3	化学成分验证	15
8.4	检验试验	16
9	试样和试件制备	16
9.1	化学分析用试样的选择和制备	16
9.2	力学试验用试样和试件的位置和方向	16
9.2.1	概述	16
9.2.2	试样的制备	16
9.2.3	试件的制备	16
9.3	试样和试件的评定	16
10	试验方法	17
10.1	化学分析	17
10.2	力学试验	17
10.3	超声波试验	17
10.4	复验	17
11	标志, 标签, 包装	17
12	投诉	17
13	非强制性信息 (见 5.2)	17
附录 A	(规范性附录) 曾用标记名称列表	30
附录 B	(规范性附录) 国家标准对欧洲标准对照表	32
参考文献		33

前 言

此文件（EN 10025-2:2004）由 ECISS/TC 10 技术委员会，“结构钢—组别和等级”，NEN 秘书处归口负责。

此欧洲标准以国家标准的形式出现，或者以相同的正文形式或背书形式出现，最新版本为 2005 年 5 月，如果与当时的国家标准发生冲突，则撤销国家标准，到 2005 年 5 月为止全部使用最新版本。

EN 10025: 1990+A1: 1993，非合金结构钢的热轧产品-技术供货条件。

此欧洲标准的其它部分为：

第一部分：一般技术供货条件

第三部分：正火/正火轧制的可焊接的细晶粒结构钢的技术供货条件

第四部分：热机械轧制的可焊接的细晶粒结构钢的技术供货条件

第五部分：抗大气腐蚀的结构钢的技术供货条件

第六部分：调质状态下高强度结构钢的技术供货条件

此文件在欧盟委员会及欧洲自由贸易联盟对 CEN 的授权下编制，并符合 EU 设备成员国相关法规的 EU 导则（89/106/EEC）基本要求。此标准与 EU 导则的关系见 EN 10025-1: 2004 中提示性附录 ZA。

按照 CEN/CENELEC 国际法规，以下国家的标准组织必须使用此欧洲标准：奥地利、比利时、捷克共和国、丹麦、爱沙尼亚、芬兰、法国、德国、希腊、匈牙利、冰岛、爱尔兰、意大利、拉脱维亚、立陶宛、卢森堡、马耳他、荷兰、挪威、波兰、葡萄牙、斯洛伐克、斯洛文尼亚、西班牙、瑞典、瑞士和英国。

结构钢的热轧产品—

第二部分：非合金结构钢的技术供货条件

1 范围

此标准为本系列标准的第 2 部分，除此之外本系列标准的第 1 部分，说明了平板和长形产品以及半成品的技术供货条件，规定了在 6.3 中给出的供货条件下，按照表 2 到 6（化学成分）和表 7 到 9（机械性能）中给出的组别和等级热轧制非合金优质钢平板和长形产品的引申工艺。此标准也对三种工程类用钢做了补充说明（见表 3 和 5）（化学成分）以及表 8（机械性能）。此标准不适用于结构空心线材和管道（见 EN 10210-1 和 EN 10219-1）。

钢组别为 S450J0 的长形产品的技术供货条件其使用厚度为 $\geq 3\text{mm}$ 和 $\leq 150\text{mm}$ 。其它组别和等级的平板和长形产品的技术供货条件其使用厚度为 $\leq 250\text{mm}$ 。此外，对于等级为 J2 和 K2 的平板产品的技术供货条件其使用厚度为 $\leq 400\text{mm}$ 。

组别为 S185、E295、E335 和 E360 的钢材不使用 CE 标志。

除在 +N 条件下供货的产品外，此标准中说明的钢制品不经过热处理。允许进行应力消除退火（见 EN 10025-1:2004 中 7.3.1.1 注）。在 +N 条件下供货的产品可以进行热塑形和/或供货后正火（见条款 3）。

注 1 按照此标准要求转换成轧制品的半成品需要按照订货时的协议。化学成份需要在订货时协议商定，但是也应该在表 2 和表 3 的规定范围内。

注 2 对于特殊要求的组别和产品形式应该在订货时做出说明（见 7.4.2, 7.4.3, 和表 10）。

2 规范性引用文件

下列引用标准对于本文的使用是必不可少的。对于注明日期的引用，只使用该版本标准。对于不注明日期的引用，应参照使用其最新版本的标准（包括修正版）。

2.1 通用部分标准

EN 1011-2, 焊接 金属材料焊接的推荐规范 第 2 部分：铁素体钢的电弧焊接

EN 10020, 钢等级的定义和分类

EN 10025-1: 2004, 热轧结构钢制品-第 1 部分：一般交货条件

EN 10027-1, 钢的命名体系-第 1 部分:钢名.主要符号

EN 10027-2, 钢的命名体系-第 2 部分:钢号



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/Order Checks Online for Full version

联系我们/or Contact:

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219 | Skype: Lancarver

Email: info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式：

I. 对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开 户 行：中国工商银行北京学清路支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

II. 支付宝账户：info@lancarver.com

III. Paypal: 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!

NOTE All documents on the store are in electronic Adobe Acrobat PDF format, there is not sell or ship documents in hard copy. Mail the order and payment information to info@lancarver.com, you will shortly receive an e-mail confirming your order.



银联特约商户

