



**ASTM A623 - 11**  
**镀锡轧制产品一般要求的标准规范**  
**( 中文版 )**  
**Standard Specification for**  
**Tin Mill Products, General**  
**Requirements**

美国材料与试验协会

2011

## 目 录

1. 范围 .....	1
2. 引用文件 .....	1
3. 术语 .....	2
4. 基体金属 .....	5
5. 化学成分 .....	6
6. 浇注或熔炼分析 .....	6
7. 成品分析 .....	6
8. 机械性能要求 .....	7
9. 尺寸允许偏差 .....	7
10. 特殊要求 .....	10
11. 钢板计数——定尺板 .....	10
12. 复验程序 .....	11
13. 制造状态 .....	11
14. 验收检验 .....	11
15. 拒收 .....	11
16. 包装 .....	11
17. 标记 .....	11
18. 关键词 .....	11
附录（强制性资料） .....	12

# 镀锡轧制产品一般要求的标准规范<sup>①</sup>

本标准以固定的标准号 A623 发布，紧跟着标准号的数字表示原先采用版本的年号，或者是当有修订时的最新修订版的年号。括号内的数字表示再次批准的年号。上标符号 (ε) 表示自上次修订或再次批准以来的编辑变更。

本标准规范已被美国国防部批准采用。

## 1. 范围

**1.1** 本标准适用于镀锡轧制产品应采用的一组一般要求，除非在需方定单或专项标准中另有规定。

**1.2** 在各项要求有任何抵触的情况下，需方定单的要求，单独专项的材料标准，以及本一般要求应在依次提及的要求中优先。

注 1：已经制订了与标准 A623 相配套的完全米制的标准；因此，在本标准中没有列出米制的等值量。

**1.3** 以下是关于本标准附录 A3 至 A10 的安全预防性提示：本标准并不打算涉及与其使用相关的所有安全问题。本标准使用者的责任是确定有关安全与健康的措施，并在使用前确定管理界限的实用范围。

## 2. 引用文件

### 2.1 ASTM 标准：<sup>②</sup>

A370 钢产品机械性能试验的试验方法和定义

A700 钢产品国内运输的包装、标记和装运方法

A987 测量锡轧制成品形状性能的试验方法

D1125 水的电导率及电阻率的测试方法

E18 金属材料洛氏硬度和洛氏表面硬度的试验方法

E112 平均晶粒度的测定方法

### 2.2 美国军用标准：<sup>③</sup>

MIL-STD-129 运输和贮存的标记

<sup>①</sup>本标准由 ASTM A01 钢、不锈钢及相关合金委员会管辖，由 A01.29 锡轧制产品委员会直接负责。现行版本于 2011 年 10 月 1 日批准，2011 年 10 月发行。最初批准年份为 1968，最近版本为 2010 批准的 A623-10。DOI 编号：10.1520/A0623-11。

<sup>②</sup>如需参照 ASTM 标准，可访问 ASTM 网站 [www.astm.org](http://www.astm.org)，或联系 ASTM 客户服务 [Service@astm.org](mailto:Service@astm.org)。如需要《ASTM 标准年鉴》的内容信息，浏览 ASTM 网站的标准索引页。

<sup>③</sup> 可从标准化文件订购服务台获得，Bldg. 4 Section D, 700 Robbins Ave., Philadelphia, PA 19111-5094, Attn: NPODS。

MIL-STD-163 钢轧制产品标记和贮存的处理

### 2.3 美国联邦标准：<sup>③</sup>

Fed. Std. No. 123 运输标记（民用机构）

## 3. 术语

### 3.1 定义：

**3.1.1 基准箱**——相当于 112 张 14×20 英寸或 31360 英寸<sup>2</sup>(217.78 英尺<sup>2</sup>) 面积的单位（见附录 A1）。

**3.1.2 基重, n**——一种术语，用来描述锡轧制品的厚度。指定基重乘以因子 0.00011 为材料用英寸表示的公称小数厚度。尽管工业应用中广泛在指定的基重后使用术语“英镑”（例如 75 lb），其修正后的基重仅用作定义公称材料厚度，且不用来测量基准箱的重量。

**3.1.3 黑钢板**——低碳冷轧薄钢板，在不镀锡状态使用，或用以生产其他镀锡轧制产品。它仅以干燥的或涂油的两种状态供货。

**3.1.4 箱式退火**——一种包括板卷慢速加热至亚临界温度、保温并冷却的工艺，以使钢带软化，并消除在冷加工过程中产生的应力。该过程在密闭的容器内进行。在工艺过程中引入与保持惰性的或弱还原性气氛以获得较为光亮的表面。

**3.1.5 光亮表面光洁度**——一种具有熔融锡镀层的表面。

**3.1.6 捆**——包含有两个以上定尺板材包装件的单位，以托架支撑，一般由十个以上包装件组成（一般含有两个以上包装件的亦称为一多件提）。

**3.1.7 毛刺**——因纵剪或锯切形成的露出表面平面以外的金属（见第 9.1.7 和 9.2.6 条）。

**3.1.8 镰刀弯**——钢板线圈边缘与一条直线间的最大偏离距离。测量在凹面侧进行，其为最大偏离点到一直线间的垂直距离。（见第 9.1.9 和 9.2.7 条）

**3.1.9 电解镀锡板的化学处理**——一种应用于电镀锡钢板表面的钝化化学处理，以使与规定的最终使用相适应的镀锡板表面特性稳定化（见附录 A8 和 A10）。

**3.1.10 化学处理的钢板**——低碳钢冷轧薄钢板，其表面曾进行钝化或化学处理，以提高抗锈蚀性或延缓在表面膜下的腐蚀，或两种作用皆备。

**3.1.11 冷压缩**——压缩钢带厚度的冷加工工艺，一般采用串列布置的一组四辊轧机经一次连轧而成。

**3.1.12 连续退火**——一种退火工艺。它将冷轧钢带连续地以一种厚度经过炉内的一系列加热、均热和冷却区段，以软化钢带并消除其在冷轧过程中产生的应力。在该退火炉内保持惰

---

---

## 完整版本请在线下单

或咨询：

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219

Email: [info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)

<http://www.lancarver.com>

---

---

## 线下付款方式：

### 1. 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

---

---

### 2. 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！

---



银联特约商户