



2017190305Z



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L0218



检验检测报告

Test Report



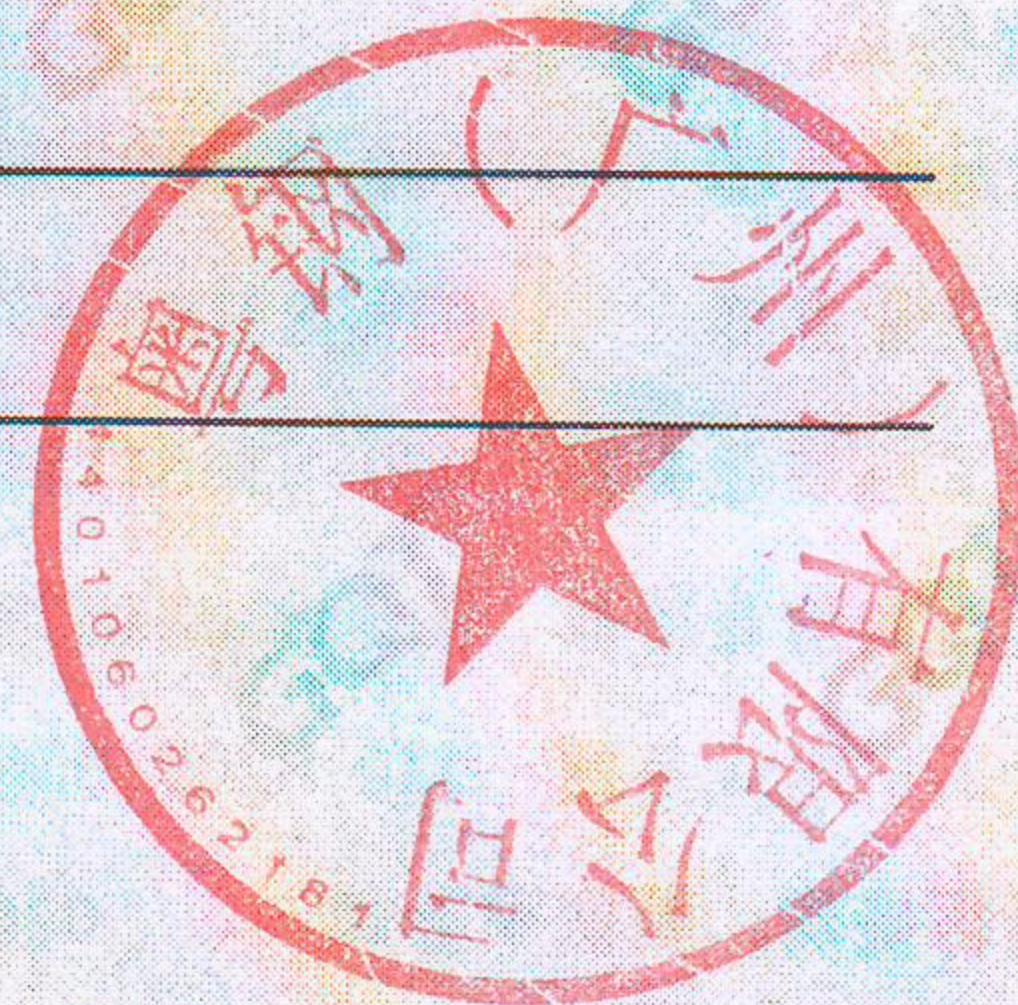
报告编号: 建委2020-06-0218a

委托单位: 粤钢(广州)有限公司

样品名称: 热浸镀锌钢管

型号规格: Q235B DN65×3.75

报告日期: 2020年06月17日



广州质量监督检测研究院

重要声明

- 1、广州质量监督检测研究院（下称“本院”）是政府依法设置的综合性产品质量监督检验检测机构，主管部门是广州市市场监督管理局，属社会公益型的非营利性技术机构，为各级政府监管部门提供技术支撑及接受社会各界的委托检验。
- 2、本院及设立的国家产品质量监督检验中心（下称“中心”）和省级授权产品质量监督检验机构（下称“省站”）保证检验检测的科学性、公正性和准确性，对检验检测的结果负责，并对委托单位所提供的样品和技术资料保密。
- 3、报告无主检、审核和批准人员签字，或涂改，或未盖本院（中心、省站）“检验检测专用章”，或无骑缝章无效。未经本院（中心、省站）许可，不得部分复印、摘用或篡改本报告的内容。
- 4、送样委托检验检测结果仅对来样有效；未经本院（中心、省站）同意，样品委托人不得擅自使用检验检测结果进行不当宣传。
- 5、送样委托检验检测的样品及相关信息均由委托方提供，本院（中心、省站）不对其真实性及完整性负责。
- 6、对检验检测报告若有异议，应于报告收到之日起十五日内向本院（中心、省站）提出，逾期不予受理。

设立在广州质量监督检测研究院的国家质检中心和省级授权质检机构

国家包装产品质量监督检验中心（广州）
国家化妆品质量监督检验中心（广州）
国家高分子工程材料及制品质量监督检验中心（广东）
广东省质量监督日用化工产品检验站
广东省质量监督鞋类产品检验站
广东省质量监督钟表检验站
广东省质量监督计算机和网络产品检验站
广东省质量监督婴童产品检验站
广东省质量监督家用及类似用途电源产品检验站（广州）
广东省质量监督土壤及肥料产品检验站（广州）

业务联系方式

食品业务部	020-83390395	83655806	83187077
化工业务部	020-83186957	83193967	83392709 31002536
轻工包装业务部	020-83354114	83398676	83183524 82022363
建材消防业务部	020-83334528	82022335	83355302 82020817
轻工机电业务部	020-82022358	83398701	
投诉处理：质保审查部	020-83179105		
样品退样：样品仓库	020-83186557		

联系地址：广州市番禺区石楼潮田工业区珠江路1-2号（总部），邮编：511447

广州市越秀区八旗二马路38号（分部），邮编：510110

报告进度和真伪查询

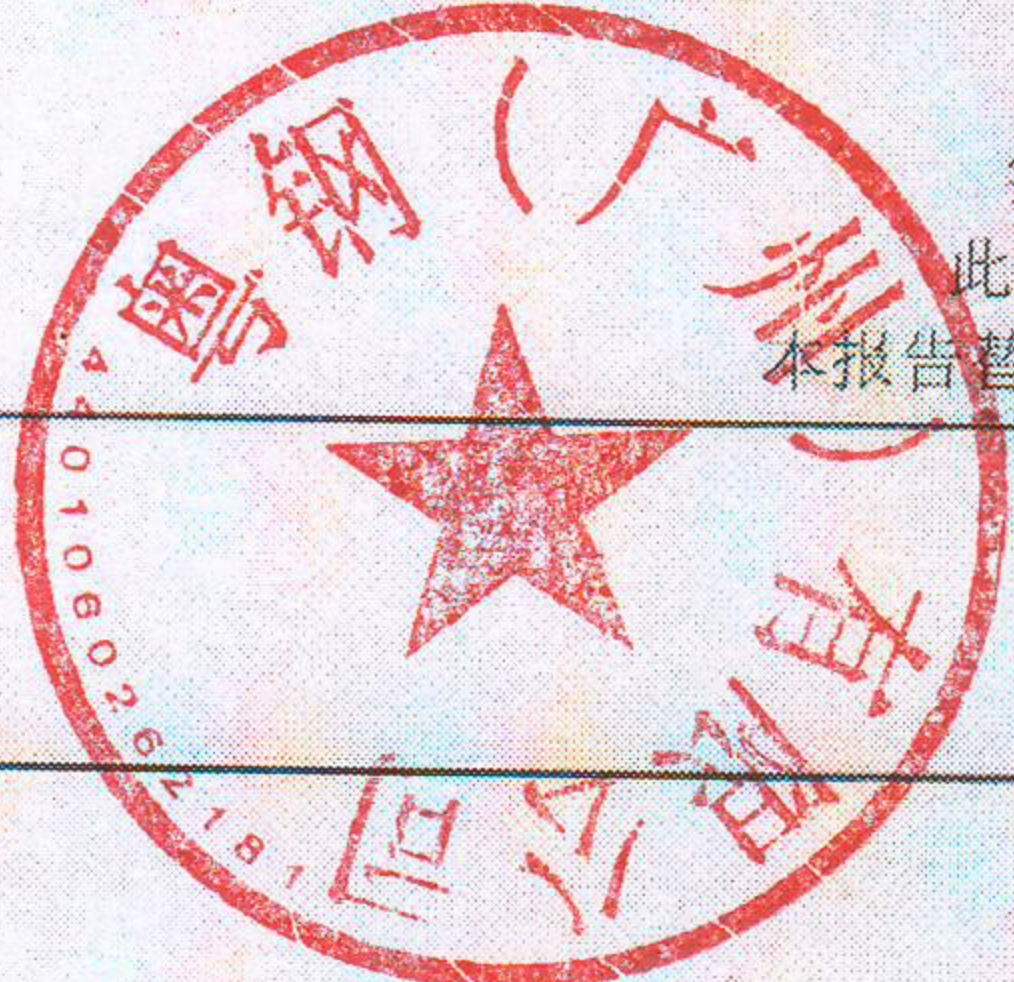

方式一：网站查询，网址www.qmark.com.cn

方式二：二维码查询，见本报告第1页右下角

广州质量监督检测研究院 检验检测报告

报告编号: 建委2020-06-0218a

第 1 页 共 3 页

产品名称	热浸镀锌钢管	生产日期	----
商标	粤钢	编号或批号	----
型号 / 规格 / 等级	Q235B DN65×3.75	限用日期/保质期	----
		委托单号	M1909423-17
委托单位	粤钢(广州)有限公司	检验类别	委托检验
		样品数量	1m/条×2条
生产单位	粤钢(广州)有限公司	委托日期	2020年06月04日
来样方式	委托单位送样	验讫日期	2020年06月16日
检验依据	GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》		
判定依据	GB/T 3091-2015《低压流体输送用焊接钢管》		
样品状况	正常		
检测环境说明	温度: 20℃~25℃, 相对湿度: 50%~55%		
检验结论	<p>所检项目符合GB/T 3091-2015标准(牌号: Q235B)要求。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <p>签发日期: 2020年06月17日</p> <p>此处未盖“检验检测专用章”本报告无效。 本报告替代编号为: 建委2020-06-0218 的报告。</p> <div style="text-align: center;">  </div> </div>		
备注			

批准:

曹志祥

审核:

吴志均

主检:

王洁云



地址: 广州市番禺区石楼潮田工业区珠江路1-2号

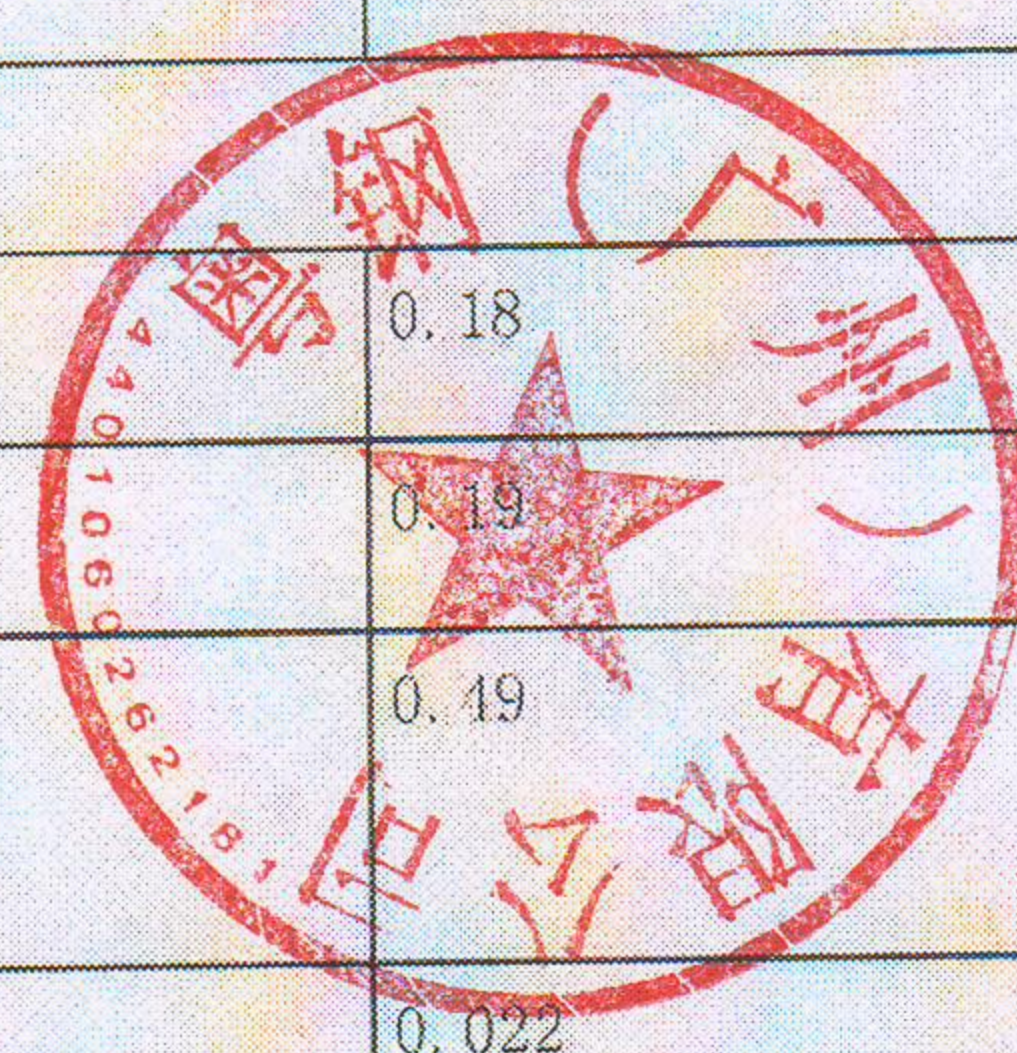
(5818/2020.07.30)
防伪查询码: 7BD290E5AAE4BDC0

广州质量监督检测研究院 检验检测报告

报告编号: 建委2020-06-0218a

第 2 页 共 3 页

序号	检验项目	单位	标准要求	检验结果	单项评价
1	表面缺陷	——	钢管的内外表面应光滑, 不允许有折叠、裂纹、分层、搭焊、断弧、烧穿及其他修磨后深度超过壁厚下偏差的缺陷。这些缺陷应完全清除, 清除处的剩余壁厚应不小于壁厚偏差所允许的最小值, 允许有深度不超过壁厚下偏差的其他局部缺欠存在。	符合要求	合格
2	外径	mm	76.1±0.76	76.23 76.30	合格
3	壁厚	mm	3.75±0.38	3.86 3.90	合格
4	压扁试验	——	外径大于60.3mm的直缝高频电焊钢管应进行压扁试验。压扁试样的长度应不小于64mm, 两个试样的焊缝应分别位于与施力方向成90°和0°位置。试验时, 当两平板间距离为钢管外径的2/3时, 焊缝处不允许出现裂缝或裂口; 当两平板间距离为钢管外径的1/3时, 焊缝以外的其他部位不允许出现裂缝或裂口; 继续压扁直至相对管壁贴合为止, 在整个压扁过程中, 不允许出现分层或金属过烧现象。	符合要求	合格
5	下屈服强度	MPa	钢管厚度≤16mm时: Q235: ≥ 235	398	合格
6	抗拉强度	MPa	Q235: ≥ 370	482	合格
7	伸长率	%	Q195、Q215、Q235: ? 公称外径 D≤168.3: ≥15	29.0	合格
8	镀锌层重量	——	镀锌钢管应测量锌层重量。钢管内外表面镀锌层单位面积总重量应不小于300g/m ² 。	306g/m ²	合格
9	镀锌层均匀性	——	镀锌钢管应进行锌层均匀性试验。试验时, 试样(焊缝处除外)在硫酸铜溶液中连续浸渍5次应不变红(镀铜色)。	符合要求	合格
10	镀锌层附着力	——	根据需方要求, 经供需双方协商, 并在合同中注明, 外径大于60.3mm的钢管镀锌后应采用压扁试验进行镀锌层的附着力检验。压扁试样的长度不小于64mm。试验时, 两平板间距离为钢管外径的3/4时, 试样不允许出现锌层剥落现象。	符合要求	合格
化学成分质量分数					
11	C (碳)	%	Q235B: ≤0.20 (允许偏差: ≤0.25: +0.02)	0.18	合格
12	Si (硅)	%	Q235B: ≤0.35 (允许偏差: ≤0.37: +0.03)	0.19	合格
13	Mn (锰)	%	Q235B: ≤1.40 (允许偏差: ≤0.80: +0.03 >0.80~1.70: ±0.06)	0.49	合格
14	P (磷)	%	Q235B: ≤0.045 (允许偏差: ≤0.060: +0.005)	0.022	合格



批准: 董志祥 审核: 吴青均 主检: 李浩云

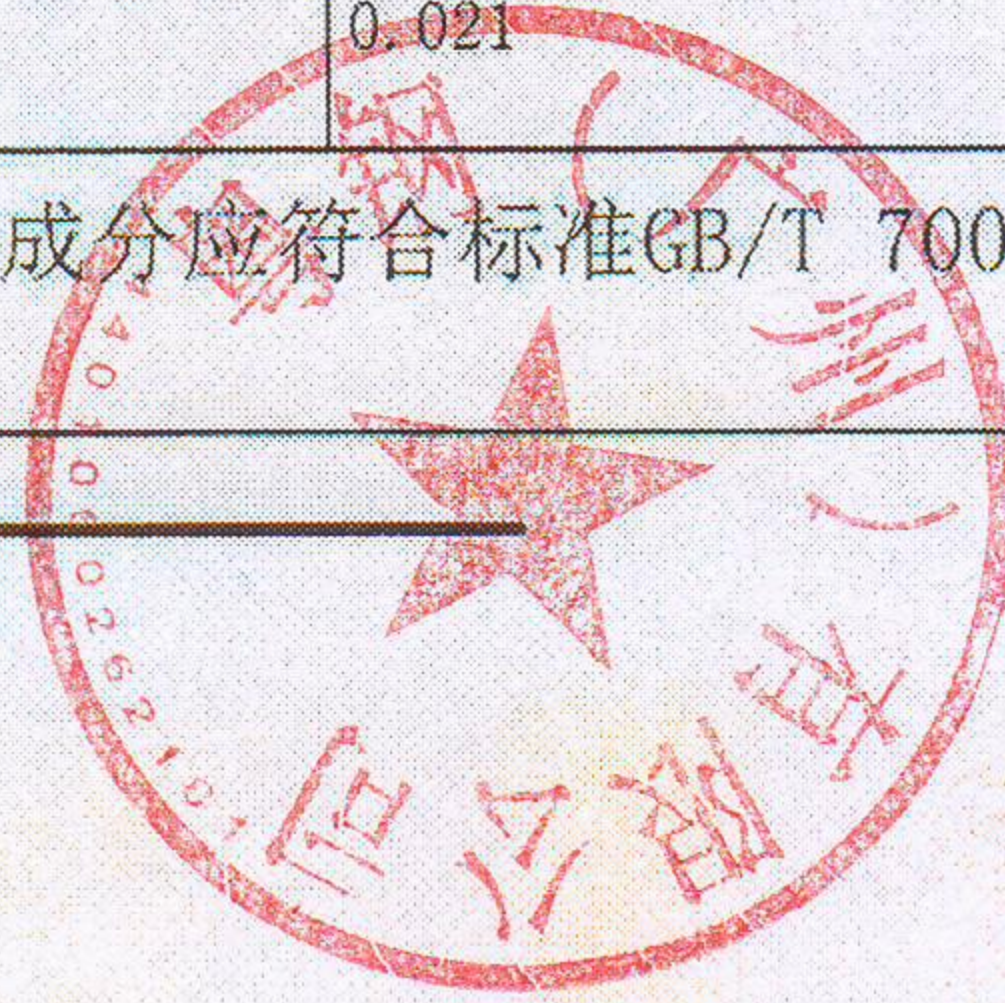


广州质量监督检测研究院 检验检测报告

报告编号: 建委2020-06-0218a

第 3 页 共 3 页

序号	检验项目	单位	标准要求	检验结果	单项评价
			----	----	
15	S (硫)	%	Q235B: ≤0.045 (允许偏差: ≤0.050: +0.005)	0.021	合格
备注: GB/T 3091-2015要求牌号Q195、Q235A、Q235B化学成分应符合标准GB/T 700-2006规定, 目前所用限值为现行标准GB/T 700-2006规定限值。					



批准:

审核:

主检:

