

3.8.3 丝材表面允许有轻微的、不超过丝材直径允许偏差的局部的划伤、擦伤、斑点和凹坑等。

4 检验方法

4.1 化学成分分析方法

产品的化学成分仲裁分析方法按 GB/T 4698 的规定进行。

4.2 尺寸检验方法

产品的尺寸应使用相应精度的量具进行测量。

4.3 力学性能试验方法

丝材的室温拉伸试验按 GB/T 228 进行。试样尺寸规定为：

$\phi < 4$ mm 时, $L_0 = 50$ mm; $\phi \geq 4$ mm 时, $L_0 = 4d_0$ 。

4.4 低倍检验方法

丝材的低倍检验按 GB/T 5168 进行。

4.5 外观质量的检验

产品的外观质量用目视检验。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 丝材应由供方质量检验部门进行检验,以保证产品质量符合本标准的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验。检验结果与本标准或订货合同的规定不符时,应以书面形式向供方提出,由供需双方协商解决。提出异议的数量应在收到产品之日起一个月内提出,属于其他的异议应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁,由供需双方共同进行。

5.2 组批

丝材应成批提交验收。每批应由同一牌号、同一规格、同一炉号、同一制造方法、同一热处理炉批、同一状态和同一规格的丝材组成。

5.3 检验项目

每批产品均应进行化学成分、尺寸偏差和外观质量检验。结构丝还应进行力学性能检验。

5.4 取样

产品取样应符合表 5 的规定。

表 5

检验项目	取样规定	要求的章节号	试验方法的章节号
化学成分	氢含量在成品上测试,每批一个,其他元素含量以原铸锭的分析结果报出	3.4	4.1
尺寸偏差	逐卷(盘、根)	3.5	4.2
力学性能	每批任取两卷(盘、根),各取一个	3.6	4.3
低倍检验	每批任取两卷(根),在两端各取一横向试样;或每批任取两盘,各取一个横向试样	3.7	4.4
外观质量	逐卷(盘、根)	3.8	4.5

5.5 检验结果的判定

5.5.1 化学成分不合格时,产品整批不合格。

5.5.2 产品尺寸偏差、外观质量不合格时,允许供方对该卷(盘、根)切去一定长度后重新检验,直至