



# Q/YT

## 永兴特种不锈钢股份有限公司企业标准

Q/YT 101 —2018

代替Q/YT 101-2014

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2018年09月15日 13点46分

### 通用不锈钢盘条

Stainless Steel Wire Rods For Common Use

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2018年09月15日 13点46分

2018-09-01 发布

2018-09-15 实施

永兴特种不锈钢股份有限公司 发布



## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替Q/YT 101—2014《钢丝用不锈钢线材》，本标准与Q/YT 101—2014标准相比，主要变化如下：

- 修改了标准名称；
- 修改了规范性引用文件；
- 盘条直径范围扩大，由原标准的5.5mm—18mm扩大至4.5mm—40mm；
- 调整了尺寸精度及表面质量要求；
- 提高了盘卷重量要求；
- 重新整理了牌号；
- 增加了盘条固溶态的力学性能要求；

本标准的附录A为资料性附录

本标准由永兴特种不锈钢股份有限公司提出。

本标准起草单位：永兴特种不锈钢股份有限公司。

本标准主要起草人：徐威、吴明华、朱诚、陈根保、王建勇、杜雯雯、陈华

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- Q/YT 101—2007、Q/YT 101—2010、Q/YT 101—2014



# 通用不锈钢盘条

## 1 范围

本标准规定了通用不锈钢盘条的订货内容、尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则、包装标志和质量证明书等内容。

本标准适用于制造通用不锈钢盘条。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 221	钢铁产品牌号表示方法
GB/T 222	钢的成品化学成分允许偏差
GB/T 223.4	钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法
GB/T 223.5	钢铁 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法
GB/T 223.8	钢铁及合金化学分析方法 氟化钠分离—EDTA 滴定法测定铝含量
GB/T 223.9	钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青 S 分光光度法
GB/T 223.11	钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
GB/T 223.18	钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离—碘量法测定铜量
GB/T 223.19	钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵—三氯甲烷萃取光度法测定铜量
GB/T 223.23	钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
GB/T 223.25	钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量
GB/T 223.26	钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
GB/T 223.28	钢铁及合金化学分析方法 $\alpha$ -安息香肟重量法测定钼量
GB/T 223.38	钢铁及合金化学分析方法 离子交换分离—重量法测定铌量
GB/T 223.40	钢铁及合金 铈含量的测定 氯磺酚 S 分光光度法
GB/T 223.59	钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法
GB/T 223.60	钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
GB/T 223.62	钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
GB/T 223.63	钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠（钾）光度法测定锰量
GB/T 223.84	钢铁及合金 钛含量的测定 二安替比林甲烷分光光度法
GB/T 226	钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法
GB/T 228.1	金属材料 室温拉伸 第一部分：室温试验方法



GB/T 1979	结构钢低倍组织缺陷评级图
GB/T 2101	型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
GB/T 4240	不锈钢丝
GB/T 4356	不锈钢盘条
GB/T 6394—2017	金属平均晶粒度测定方法
GB/T 10561—2005	钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法
GB/T 11170	不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
GB/T 17505	钢及钢产品交货一般技术要求
GB/T 20066	钢和铁 化学分析测定用试样的取样和制样方法
GB/T 20123	钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
GB/T 20124	钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法)
GB/T 20878	不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分

### 3 订货内容

按照本标准订货的合同应包括下列内容:

- a) 本标准编号
- b) 产品名称
- c) 牌号
- d) 交货的重量
- e) 尺寸与外形
- f) 交货状态
- g) 特殊要求(必要时)

### 4 尺寸、外形、重量

4.1 盘条的公称直径范围为:  $\phi 4.5\text{mm} \sim \phi 40\text{mm}$ 。

4.2 盘条的直径允许偏差和不圆度应符合表1精度要求; 经供需双方协商, 并在合同中注明, 也可按其他精度供货。

表1 盘条精度要求

公称直径/mm	允许偏差/mm	不圆度/mm
4.5~10.0	$\pm 0.15$	$\leq 0.23$
$> 10.0 \sim 16.0$	$\pm 0.18$	$\leq 0.30$
$> 16.0 \sim 25.0$	$\pm 0.25$	$\leq 0.35$
$> 25.0 \sim 30.0$	$\pm 0.30$	$\leq 0.40$
$> 30.0 \sim 40.0$	$\pm 0.35$	$\leq 0.45$



### 3 盘条的重量

4.3.1 每卷盘条由一根组成，盘条重量应不少于1000kg，下列两种情况允许交货，但其盘卷总数应不超过每批盘数的5%（不足2盘的允许有2盘）。

a) 由一根组成的盘重小于1000kg但大于800kg的盘卷；

b) 由两根组成的盘卷，但盘重不小于1000kg，每根盘条的重量不小于300kg，并且有明显的标识。

4.3.2 根据需方要求，经双方协商，可提供其他特殊盘重要求的盘条。

## 5 技术要求

### 5.1 钢的牌号和化学成分

5.1.1 钢的牌号及化学成分(熔炼分析)应符合表2的规定。根据需方要求，经双方协议，也可供应其他牌号的盘条。

5.1.2 盘条的成品化学成分允许偏差应符合GB/T 222的规定。

5.1.3 若需方要求分析未作规定的残余元素值，由双方协商确定，并在合同中注明。

### 5.2 冶炼方法

钢应采用电炉加炉外精炼冶炼，亦可采用电渣重熔冶炼或能满足本标准要求的其他冶炼方法，需方指定某种冶炼方法时应在合同中注明。

### 5.3 交货状态

盘条以热轧酸洗或固溶（含非完全固溶）酸洗状态交货，交货状态应在合同中注明。

### 5.4 力学性能

5.4.1 盘条热轧态的抗拉强度、延伸率、断面收缩率，提供实测数据。

5.4.2 公称直径不大于20mm的盘条固溶态的力学性能见表3，表3中未列入数据的提供实测数据，公称直径大于20mm的盘条固溶态的力学性能提供实测数据。

### 5.5 表面质量

5.5.1 盘条表面不允许存在裂纹、重皮、耳子、结疤、黑线等对使用有害的缺陷，如有上述缺陷可清除，清除深度不得超过直径公差。

5.5.2 盘条表面划伤（U型缺陷）、麻点、凹坑深度不超过表4中的规定。

### 5.6 特殊要求

根据需方要求，经供需双方协议，可对低倍组织、非金属夹杂物、晶粒度、硬度等做特殊要求。

表2 牌号及化学成分(熔炼分析)

类型	序号	牌号	惯用 牌号	化学成分(质量分数), %										
				C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Cu	其他元素
奥氏体	1	12Cr17Mn6Ni5N	201	≤0.15	≤1.00	5.50~ 7.50	≤0.050	≤0.010	3.50~ 5.50	16.00~ 18.00	—	0.05~ 0.25	—	—
	2	04Cr17Mn8Ni5Cu2	201Cu	≤0.06	≤1.00	7.50~ 8.50	≤0.050	≤0.010	3.50~ 5.50	15.50~ 17.50	—	—	2.00~ 3.00	—
	3	12Cr18Mn9Ni5N	202	≤0.15	≤1.00	7.50~ 10.00	≤0.050	≤0.010	4.00~ 6.00	17.00~ 19.00	—	0.05~ 0.25	—	—
	4	10Cr18Mn9Ni5N	130M	≤0.12	≤1.00	8.00~ 10.00	≤0.050	≤0.010	4.00~ 6.00	17.00~ 19.00	—	0.25~ 0.35	—	—
	5	12Cr16Mn8Ni3Cu3N	204Cu	≤0.15	≤1.00	6.50~ 9.00	≤0.060	≤0.010	1.50~ 3.50	15.50~ 17.50	—	0.10~ 0.25	2.00~ 4.00	—
	6	18Cr17Mn14NiN	205	0.12~ 0.25	≤1.00	14.00~ 15.00	≤0.060	≤0.010	1.00~ 1.75	16.50~ 18.00	—	0.32~ 0.40	—	—
	7	12Cr17Ni7	301	≤0.15	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	6.00~ 8.00	16.00~ 18.00	—	≤0.10	—	—
	8	06Cr19Ni10	304	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	8.00~ 11.00	18.00~ 20.00	—	≤0.10	—	—
	9	022Cr19Ni10	304L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	8.00~ 12.00	18.00~ 20.00	—	≤0.10	—	—
	10	04Cr19MnNi10	304M	≤0.06	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	9.00~ 10.00	18.00~ 20.00	—	—	—	—
	11	04Cr18Mn2Ni8	304M2	≤0.06	≤1.00	2.00~ 3.00	≤0.045	≤0.010	7.00~ 8.00	18.00~ 19.00	—	0.08~ 0.14	≤1.00	—
	12	04Cr19Mn2Ni9	304M3	≤0.06	≤1.00	2.00~ 3.00	≤0.045	≤0.010	8.00~ 9.00	18.00~ 19.00	—	0.08~ 0.14	≤1.00	—
	13	06Cr19Ni10N	304N	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	8.00~ 11.00	18.00~ 20.00	—	0.10~ 0.16	—	—
	14	022Cr19Ni10N	304LN	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	8.00~ 11.00	18.00~ 20.00	—	0.10~ 0.16	—	—
	15	10Cr18Ni12	305	≤0.12	≤1.00	≤2.00	≤0.040	≤0.010	10.50~ 13.00	17.00~ 19.00	—	—	—	—
	16	16Cr23Ni13	309	≤0.20	≤1.00	≤2.00	≤0.040	≤0.010	12.00~ 15.00	22.00~ 24.00	—	—	—	—

表2(续)

类型	序号	牌号	惯用 牌号	化学成分(质量分数), %										
				C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Cu	其他元素
奥 氏 体	17	06Cr23Ni13	309S	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	12.00~ 15.00	22.00~ 24.00	—	—	—	—
	18	06Cr25Ni20	310S	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	19.00~ 22.00	24.00~ 26.00	—	—	—	—
	19	20Cr25Ni20Si2	314	≤0.25	1.50~ 3.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	19.00~ 22.00	23.00~ 26.00	—	—	—	—
	20	06Cr17Ni12Mo2	316	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	≤0.10	—	—
	21	022Cr17Ni12Mo2	316L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	≤0.10	—	—
	22	06Cr17Ni12Mo2N	316N	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	10.00~ 13.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	0.10~ 0.16	—	—
	23	022Cr17Ni12Mo2N	316LN	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	10.00~ 13.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	0.10~ 0.16	—	—
	24	022Cr18Ni14Mo3	316Lmod	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	12.50~ 15.00	17.00~ 19.00	2.50~ 3.00	≤0.10	—	—
	25	06Cr17Ni12Mo2Ti	316Ti	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	—	—	Ti: 5*C~0.7
	26	06Cr19Ni13Mo3	317	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	11.00~ 15.00	18.00~ 20.00	3.00~ 4.00	≤0.10	—	—
	27	022Cr19Ni13Mo3	317L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	11.00~ 15.00	18.00~ 20.00	3.00~ 4.00	—	—	—
	28	06Cr18Ni11Ti	321	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	9.00~ 12.00	17.00~ 19.00	—	—	—	Ti: 5*C~0.7
	29	06Cr18Ni11Nb	347	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	9.00~ 12.00	17.00~ 19.00	—	—	—	Nb:10*C~1.1
	30	07Cr18Ni11Nb	347H	0.04~ 0.10	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.010	9.00~ 12.00	17.00~ 19.00	—	—	—	Nb: 8*C~1.1
31	015Cr21Ni26Mo5Cu2	904L	≤0.020	≤1.00	≤2.00	≤0.040	≤0.010	24.00~ 26.00	19.00~ 21.00	4.00~ 5.00	≤0.10	1.00~ 2.00	—	

表2(续)

类型	序号	牌号	惯用 牌号	化学成分(质量分数), %										
				C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Cu	其他元素
沉淀 硬化	32	05Cr17Ni4Cu4Nb	630	≤0.07	≤0.70	≤1.00	≤0.040	≤0.010	3.00~ 5.00	15.00~ 17.00	—	—	3.00~ 5.00	Nb:0.15~ 0.45
	33	07Cr17Ni7Al	631	≤0.09	≤0.70	≤1.00	≤0.040	≤0.010	6.50~ 7.75	16.00~ 18.00	—	—	≤0.50	Al:0.75~ 1.50
奥氏 体加 铁素 体	34	03Cr21Ni1MoCuN	S32101	≤0.04	≤1.00	4.00~ 6.00	≤0.035	≤0.010	1.35~ 1.70	21.00~ 22.00	0.10~ 0.80	0.20~ 0.25	0.10~ 0.80	—
	35	022Cr22Ni2N	S32202	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.035	≤0.010	1.00~ 2.80	21.50~ 24.00	≤0.45	0.18~ 0.26	—	—
	36	022Cr23Ni4MoCuN	S32304	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.035	≤0.010	3.00~ 5.50	21.50~ 24.50	0.05~ 0.60	0.05~ 0.20	0.05~ 0.60	—
	37	022Cr22Ni5Mo3N	S31803	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.030	≤0.010	4.50~ 6.50	21.00~ 23.00	2.50~ 3.50	0.08~ 0.20	—	PRE <sup>a</sup> ≥34
	38	022Cr23Ni5Mo3N	S32205	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.030	≤0.010	4.50~ 6.50	22.00~ 23.00	3.00~ 3.50	0.14~ 0.20	—	PRE≥35
	39	022Cr25Ni7Mo4N	S32750	≤0.030	≤0.80	≤1.20	≤0.030	≤0.010	6.00~ 8.00	24.00~ 26.00	3.00~ 5.00	0.24~ 0.32	≤0.50	PRE≥41
	40	022Cr25Ni7Mo4WCuN	S32760	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.030	≤0.010	6.00~ 8.00	24.00~ 26.00	3.00~ 4.00	0.20~ 0.30	0.50~ 1.00	W:0.50~1.00 PRE≥40

注 a PRE=Cr%+3.3Mo%+16N%





表3 经固溶处理的盘条的力学性能

类型	序号	牌号	惯用牌号	抗拉强度 $R_m$ MPa	断后延伸率 $A$ %	断面收缩率 $Z$ %
奥氏体	1	12Cr17Mn6Ni5N	201	650~850	$\geq 45$	$\geq 65$
	2	04Cr17Mn8Ni5Cu2	201Cu	500~600	$\geq 45$	$\geq 65$
	3	12Cr18Mn9Ni5N	202	640~720	$\geq 45$	$\geq 65$
	4	10Cr18Mn9Ni5N	130M	680~820	$\geq 45$	$\geq 65$
	5	12Cr16Mn8Ni3Cu3N	204Cu	630~720	$\geq 45$	$\geq 65$
	6	18Cr17Mn14NiN	205	650~850	$\geq 45$	$\geq 65$
	7	12Cr17Ni7	301	620~820	$\geq 45$	$\geq 65$
	8	06Cr19Ni10	304	520~700	$\geq 45$	$\geq 65$
	9	022Cr19Ni10	304L	520~680	$\geq 45$	$\geq 65$
	10	04Cr19MnNi10	304M	520~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	11	04Cr18Mn2Ni8	304M2	580~720	$\geq 45$	$\geq 65$
	12	04Cr19Mn2Ni9	304M3	580~720	$\geq 45$	$\geq 65$
	13	06Cr19Ni10N	304N	600~750	$\geq 45$	$\geq 65$
	14	022Cr19Ni10N	304LN	580~720	$\geq 45$	$\geq 65$
	15	10Cr18Ni12	305	500~620	$\geq 45$	$\geq 65$
	16	16Cr23Ni13	309	550~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	17	06Cr23Ni13	309S	550~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	18	06Cr25Ni20	310S	480~620	$\geq 45$	$\geq 65$
	19	20Cr25Ni20Si2	314	520~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	20	06Cr17Ni12Mo2	316	520~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	21	022Cr17Ni12Mo2	316L	480~620	$\geq 45$	$\geq 65$
	22	06Cr17Ni12Mo2N	316N	640~750	$\geq 45$	$\geq 65$
	23	022Cr17Ni12Mo2N	316LN	600~750	$\geq 45$	$\geq 65$
	24	022Cr18Ni14Mo3	1.4435	480~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	25	06Cr17Ni12Mo2Ti	316Ti	500~600	$\geq 45$	$\geq 65$
	26	06Cr19Ni13Mo3	317	500~700	$\geq 45$	$\geq 65$
	27	022Cr19Ni13Mo3	317L	500~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	28	06Cr18Ni11Ti	321	520~650	$\geq 45$	$\geq 65$



表3 (续)

类型	序号	牌号	惯用牌号	抗拉强度 $R_m$ MPa	断后延伸率 $A$ %	断面收缩率 $Z$ %
奥氏体	29	06Cr18Ni11Nb	347	520~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	30	07Cr18Ni11Nb	347H	520~650	$\geq 45$	$\geq 65$
	31	015Cr21Ni26Mo5Cu2	904L	520~650	$\geq 40$	$\geq 60$
沉淀硬化	32	05Cr17Ni4Cu4Nb	630	—	—	—
	33	07Cr17Ni7Al	631	650~880	$\geq 30$	$\geq 45$
奥氏体加铁素体	34	03Cr21Ni1MoCuN	S32101	650~850	$\geq 30$	$\geq 50$
	35	022Cr22Ni2N	S32202	650~850	$\geq 30$	$\geq 50$
	36	022Cr23Ni4MoCuN	S32304	650~850	$\geq 30$	$\geq 50$
	37	022Cr22Ni5Mo3N	S31803	650~850	$\geq 30$	$\geq 50$
	38	022Cr23Ni5Mo3N	S32205	650~850	$\geq 30$	$\geq 50$
	39	022Cr25Ni7Mo4N	S32750	700~900	$\geq 30$	$\geq 50$
	40	022Cr25Ni7Mo4WCuN	S32760	700~950	$\geq 30$	$\geq 50$

表4 盘条表面允许缺陷深度

单位为毫米

盘条公称直径	允许缺陷深度
$\geq 4.5 \sim 10.0$	$\leq 0.08$
$> 10.0 \sim 16.0$	$\leq 0.15$
$> 16.0 \sim 25.0$	$\leq 0.18$
$> 25.0 \sim 30.0$	$\leq 0.20$
$> 30.0 \sim 40.0$	$\leq 0.25$

## 6 试验方法

### 6.1 表面质量检查

盘条经酸洗后用目视检查表面质量。用适宜精度的卡尺等量具测定表面缺陷的深度。

### 6.2 尺寸、外形检测

盘条尺寸测量，采用能保证准确度的卡尺、样板或千分尺进行。

### 6.3 化学成分分析



化学成分分析用试样按照GB/T 20066的规定采取和制备，化学成分分析可采用GB/T 11170规定直读光谱方法进行，但仲裁分析按照GB/T 223规定的有关方法进行。

#### 6.4 拉伸试验

拉伸试验按照GB/T 228.1规定的试验方法。

### 7 检验规则

#### 7.1 检查和验收

盘条的质量由供方的质量监督部门进行出厂前的检验和验收，并保证符合本标准或合同规定。需方有权按照本标准或合同规定对盘条进行检查和验收。

#### 7.2 组批规则

盘条应按批进行检查和验收，每批应由同一牌号、同一炉号、同一尺寸、同一轧制制度和同一交货状态的盘条组成；若电渣重熔冶炼的钢，在能满足本标准各项要求的情况下，允许以母炉号组批交货。

#### 7.3 取样数量和部位

盘条的检验项目及试验方法应符合表5的规定。

表5 盘条检验项目、取样数量、取样部位和试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样部位	试验方法
1	化学成分	每炉1只	GB/T 20066	GB/T 223、GB/T 11170 GB/T 20123、GB/T 20124
2	拉伸试验	每批2只	不同盘	GB/T 228.1
3	尺寸	逐盘	整支	卡尺、千分尺等
4	表面质量	逐盘	整支	目视

#### 7.4 复验和判定规则

所有试样检验项目中按 GB/T 17505 规定进行，当任一检验项目不合格时，则任取双倍数量试样对不合格项目进行复验，复验结果即使只有一个指标不合格，则该批盘条为不合格。但供方有权对不合格盘条重新处理和分类，作为新的一批检查和验收。

### 8 包装、标志和质量证明书

盘条包装、标志和质量证明书应符合GB/T 2101的规定。



附录 A  
(资料性附录)

本标准牌号与其他相近标准牌号对照

本标准牌号与其他相近标准牌号对照见表 A. 1。

表 A. 1 本标准牌号与其他相近标准牌号对照

序号	本标准 牌 号	旧牌号	ASTM	UNS	日本	欧洲	习惯使用牌号
1	12Cr17Mn6Ni5N	1Cr17Mn6Ni5N	201	S20100	SUS201	1. 4372	201
2	04Cr17Mn8Ni5Cu2	—	—	—	—	—	201Cu
3	12Cr18Mn9Ni5N	1Cr18Mn8Ni5N	202	S20200	—	—	202
4	10Cr18Mn9Ni5N	1Cr18Mn8Ni5N	—	—	—	—	130M
5	12Cr16Mn8Ni3Cu3N	—	204Cu	S20430	—	—	204Cu
6	18Cr17Mn14NiN	—	205	S20500	—	—	205
7	12Cr17Ni7	1Cr17Ni7	301	S30100	SUS301	1. 4310	301
8	06Cr19Ni10	0Cr18Ni9	304	S30400	SUS304	1. 4301	0Cr18Ni9、304、 SUS304
9	022Cr19Ni10	00Cr19Ni10	304L	S30403	SUS304L	1. 4307 1. 4306	00Cr19Ni10、304L、 SUS304L
10	04Cr19MnNi10	—	—	—	—	—	304M
11	04Cr18Mn2Ni8	—	—	—	—	—	304M2
12	04Cr19Mn2Ni9	—	—	—	—	—	304M3
13	06Cr19Ni10N	0Cr19Ni9N	304N	S30451	SUS304N1	1. 4315	304N、SUS304N1
14	022Cr19Ni10N	00Cr18Ni10N	304LN	S30453	SUS304LN	1. 4311	304LN
15	10Cr18Ni12	1Cr18Ni12	305	S30500	SUS305	1. 4303	305、SUS305
16	16Cr23Ni13	2Cr23Ni13	309	S30900	—	1. 4828	309
17	06Cr23Ni13	0Cr23Ni13	309S	S30908	SUS309S	—	309S、SUS309S
18	06Cr25Ni20	0Cr25Ni20	310S	S31008	SUS310S	—	310S、SUS310S
19	20Cr25Ni20Si2	2Cr25Ni20Si2	314	S31400	—	—	314
20	06Cr17Ni12Mo2	0Cr17Ni12Mo2	316	S31600	SUS316	1. 4401	316、SUS316
21	022Cr17Ni12Mo2	00Cr17Ni14Mo2	316L	S31603	SUS316L	1. 4404	316L、SUS316L
22	06Cr17Ni12Mo2N	0Cr17Ni12Mo2N	316N	S31651	SUS316N	—	316N
23	022Cr17Ni12Mo2N	00Cr17Ni13Mo2N	316LN	S31653	SUS316LN	1. 4406 1. 4429	316LN
24	022Cr18Ni14Mo3	—	—	—	—	1. 4435	316Lmod、1. 4435



表 A. 1 (续)

序号	本标准牌号	旧牌号	ASTM	UNS	日本	欧洲	习惯使用牌号
25	06Cr17Ni12Mo2Ti	0Cr18Ni12Mo3Ti	316Ti	S31635	—	1.4571	316Ti
26	06Cr19Ni13Mo3	0Cr19Ni13Mo3	317	S31700	SUS317	—	317、SUS317
27	022Cr19Ni13Mo3	00Cr19Ni13Mo3	317L	S31703	SUS317L	—	317L、SUS317L
28	06Cr18Ni11Ti	0Cr18Ni10Ti	321	S32100	SUS321	1.4541	321、SUS321
29	06Cr18Ni11Nb	0Cr18Ni11Nb	347	S34700	SUS347	1.4550	347
30	07Cr18Ni11Nb	1Cr19Ni11Nb	347H	S34709	—	—	347H
31	015Cr21Ni26Mo5Cu2	—	904L	N08904	—	1.4539	904L
32	05Cr17Ni4Cu4Nb	0Cr17Ni4Cu4Nb	630	S17400	SUS630	1.4542	630
33	07Cr17Ni7Al	0Cr17Ni7Al	631	S17700	SUS631J1	1.4568	0Cr17Ni7Al、631、SUS631J1
34	03Cr21Ni1MoCuN	—	—	S32101	—	—	S32101
35	022Cr22Ni2N	—	—	S32202	—	—	S32202
36	022Cr23Ni4MoCuN	00Cr23Ni4N	2304	S32304	—	1.4362	00Cr23Ni4N、S32304
37	022Cr22Ni5Mo3N	00Cr22Ni5Mo3N	—	S31803	—	1.4462	S31803
38	022Cr23Ni5Mo3N	00Cr23Ni5Mo3N	2205	S32205	—	—	S32205
39	022Cr25Ni7Mo4N	00Cr25Ni7Mo4N	2507	S32750	—	1.4410	S32750
40	022Cr25Ni7Mo4WCuN	—	—	S32760	—	1.4501	S32760