



中华人民共和国国家标准

GB/T 33241—2025

代替 GB/T 33241—2016

锌铝合金镀层型钢

Zinc-aluminum alloy coating section steel

2025-08-29 发布

2026-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 33241—2016《锌铝合金镀层型钢》，与 GB/T 33241—2016 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了定义(见第 3 章,2016 年版的第 3 章)；
- 更改了型钢母材的规定(见 6.1.1,2016 年版的 6.1.1)；
- 更改了镀层重量和镀层厚度的规定(见 6.2.2,2016 年版的 6.2.2)；
- 更改了复验与判定的规定(见 8.4,2016 年版的 8.4)；
- 增加了“镀锌层的重量测定 氯化铋法”(见附录 A)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：江苏国强控股集团有限公司、厦门新钢金属制品有限公司、华南理工大学、唐山正丰钢铁有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：袁冲、刘宝石、管绪龙、郑玉飞、孔纲、王玉婕、徐晓艳、赖德林、徐昊驰、李志强、郑榆、张利。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2016 年首次发布为 GB/T 33241—2016；
- 本次为第一次修订。

锌铝合金镀层型钢

1 范围

本文件规定了锌铝合金镀层型钢的代号、型号和示例、订货内容、技术要求、检验规则、包装、标志、质量证明书、搬运、堆放和贮存,描述了相应的试验方法。

本文件适用于采用连续热浸镀方式对热轧型钢镀锌铝合金的型钢(以下简称型钢)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 470 锌锭
- GB/T 702 热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 706 热轧型钢
- GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 4956 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法
- GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法
- GB/T 11263 热轧 H 型钢和剖分 T 型钢
- GB/T 13825 金属覆盖层 黑色金属材料热镀锌层 单位面积质量称量法
- YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定
- YS/T 310 热镀用锌合金锭

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

连续热浸镀 **continue hot dip galvanized**

将经过前处理的型钢连续浸入熔融锌铝合金浴中,经过气刀吹抹方式,在其表面形成锌铝(或)锌铝铁合金镀层。

3.2

锌铝合金镀层 **zinc-aluminum alloy coating**

将经过前处理的型钢浸入熔融锌铝合金浴中,在其表面形成锌铝和(或)锌铝铁合金镀层。

3.3

镀层厚度 **coating thickness**

型钢表面锌铝(铁)合金层厚度测量值的算术平均值或用称量法进行一次测量所测得的镀层重量的厚度换算值。

注:单位为微米(μm)。