




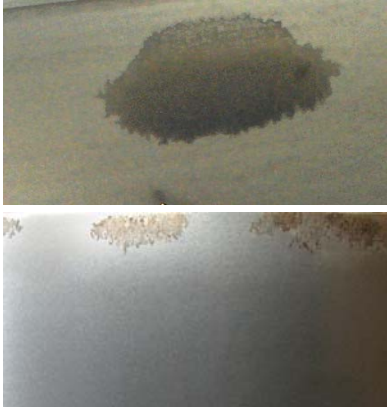



缺陷照片 (箭头为轧制方向)	缺陷名称 及其特征	产生原因	判断与处理
	<p>滑伤：是带钢在卷取或开卷过程中带钢表面相互摩擦产生的表面机械性损伤，通常呈簇集状出现。主要呈现簇集点状或簇集短条状。</p>	<p>可发生在冷轧后的任一阶段。由相邻两层带钢间的相对滑动引起，如在开卷过程中。</p>	<p>此缺陷大多判废，只有轻微无手感、面积小、缺陷点较少、缺陷深度不深的可以判其让步；有一定深度、面积比例较大的判废。</p>
	<p>湿平整斑：是带钢上下表面相对应的，沿轧制方向，呈不均匀散布、不规则的黑色或浅黑色的条状斑点。有时为蓝色或浅黄色。</p>	<p>采用湿平整工艺时，平整液流量过大，或平整后平整液未及时吹干，积留在钢带表面形成。</p>	<p>此缺陷出现时，一般进行退料处理，重新退火；重退后，仍未消除的，其产品判为让步。</p>
	<p>锈蚀：是铁的腐蚀物留在带钢表面形成的点状（点锈）或大面积片状（锈斑）的略呈红黄的斑块，形状、大小不一。</p>	<p>空气湿度大、带钢表面残留有水渍、钢卷存放时间过长、包装不严或在运输过程中都容易产生锈蚀。厂房漏雨、天车空调水、人为泼水形成大面积锈蚀。</p>	<p>此缺陷大多判废，只有极少量、轻微、面积小的可以判其让步。</p>
	<p>凹入辊印：是带钢表面呈一定周期性的压痕或印痕。通常为周期性、整卷出现。</p>	<p>此种缺陷通常是由于工作辊占有外来异物引起。</p>	<p>少量、轻微无手感的，可判为合格品；有手感，量大的可根据实际情况将其判废或让步。</p>
	<p>横折印：是与轧制方向成直角的横的印痕，可能贯穿带宽或只在边部，形状可能规则也可能不规则。</p>	<p>横折印产生的原因由于拉矫纹类似，是开卷时钢带沿开卷方向发生局部屈服。</p>	<p>无手感的，可判为合格；有手感的，缺陷量较大的，可根据实际情况，判废或让步。</p>

	<p>折皱：于轧制方向有一定角度并有一定长度的凸凹不平的皱痕，严重的摸有手感，甚至成为折叠。</p>	<p>板形不好是生产折皱的主要原因，板形不好的带钢通过精整的压紧辊时会产生折皱。</p>	<p>少量、无手感的，降级处理；严重的判废。</p>
	<p>平整纹（羽痕）：是在平整过程中出现的线纹，有时呈羽毛状，叫羽痕；可占局部或整个带宽。</p>	<p>主要原因是由于带钢在辊缝中产生不均匀延伸所致。</p>	<p>不明显，无手感的可判为合格品；轻微手感的，可判为降级；有手感，长度较大的，判让步或判废。</p>
	<p>划伤：带钢表面呈现一条或多条直线沟痕。有连续也有断续分布在整条钢带或某一段上。严重的摸有挂手的感觉，退火前多呈灰色；退火后呈金属亮色。</p>	<p>产生原因主要是带钢板形不好，在机组运行中发生跳动与机组部件或辊道产生相对运动；或机组辊道上粘有硬质异物，或钢带运行速度与辊道速度不同步。</p>	<p>轻微无手感，且少量的，可判为降级或让步；严重的判废。</p>
	<p>乳化斑：是残留在带钢表面的裂化乳化液。它们随机分布在带钢表面，形状不规则，颜色发暗。一般以红锈或黑锈的形式表现出来。</p>	<p>乳化斑是残留在带钢表面的乳化液发生裂化作用，钢带上多余的乳化液没有被擦净或吹净，在退火过程中残余的乳化液没有被完全蒸发掉。</p>	<p>轻微的，一般进行退料处理；严重的，可判为让步或判废。</p>
	<p>夹杂：</p>		

	欠（酸）洗：		
	擦伤：		
暂无图片	色斑：		
	鼓包：		
	氧化铁皮压入：		
	孔洞：		
	露钢：		
	钝化边（斑）：		

[illegible]

[illegible]