



# 中 国 电 梯 协 会 标 准

T/CEA 024—202×

## 电梯用不锈钢冷轧钢板和钢带

Cold rolled stainless steel plate, sheet and strip for elevator

(征求意见稿)

20××-××-××发布

20××-××-××实施

中国电梯协会 发布



# 目次

目次.....	I
前    言.....	II
1    范围.....	1
2    规范性引用文件.....	1
3    术语和定义.....	2
4    订货内容.....	2
5    尺寸、外形、重量及允许偏差.....	3
5.1    尺寸及允许偏差.....	3
5.2    外形及允许偏差.....	4
5.3    重量.....	4
6    技术要求.....	4
6.1    冶炼方法.....	4
6.2    化学成分.....	4
6.3    交货状态.....	6
6.4    力学性能.....	6
6.5    耐腐蚀性能.....	6
6.6    表面加工及质量要求.....	7
6.7    镀色板的镀膜性能要求.....	8
6.8    抗指纹板性能.....	8
7    试验方法.....	8
7.1    化学成分试验方法.....	8
7.2    外形的测量方法.....	8
7.3    基板及装饰板外观.....	9
7.4    颜色偏差.....	9
7.5    光泽度偏差.....	10
7.6    表面耐磨性.....	10
7.7    附着力.....	10
7.8    抗指纹板.....	10
7.9    取样位置.....	10
7.10    钢板和钢带检验项目、取样部位、尺寸及方法、取样数量及试验方法.....	10
8    出厂检验.....	10
9    包装、标志及质量证明书、运输、贮存.....	11
9.1    保护膜.....	11
9.2    包装、标志及质量证明书.....	11
9.3    运输.....	11
9.4    贮存.....	11
附  录  A  （资料性）  不锈钢表面清洁、保养方法.....	12

## 前 言

本文件按 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。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件所要求达到的性能指标，应由采用本文件的制造企业在设计制造过程中自行进行验证测试，并对销售的产品作产品符合性声明。

本标准由中国电梯协会提出并归口。

本标准由中国电梯协会负责解释。

本标准负责起草单位：暂空。

本标准参加起草单位：暂空。

本标准主要起草人：暂空。

本标准为首次发布。

# 电梯用不锈钢冷轧钢板和钢带

## 1 范围

本标准规定了电梯用不锈钢冷轧钢板和钢带的牌号、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。

本标准适用于电梯行业使用的所有不锈钢冷轧钢板和钢带。

当技术协议或合同规定与本标准规定不一致时，应以技术协议或合同规定为准。

## 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 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 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.16 钢铁及合金化学分析方法 变色酸光度法测定钛量
- 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 223.23 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 223.37 钢铁及合金 氮含量的测定 蒸馏分离靛酚蓝分光光度法
- 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 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.69 钢铁及合金 碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
- GB/T 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 2975—2018 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 5270—2005 金属基体上的金属覆盖层 电沉积和化学沉积层 附着强度试验方法评述
- GB/T 9754 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- 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 20066 钢和铁 化学成分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）

T/CEA 024—202×

GB/T 20878—2007 不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分

YB/T 081 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定

YB/T 4333 抗指纹不锈钢装饰板

T/CISA 046—2020 铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢冷轧钢板和钢带

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**基板 steel substrate**

直接使用或用于后续表面加工的冷轧钢板和钢带。

#### 3.2

**装饰板 decorative steel plate**

基板经过表面后续处理加工，满足装饰效果的钢板。

#### 3.3

**磨砂板 frosted steel plate**

通过砂轮、砂带等研磨材料，用机械设备或手工方式进行抛磨加工，形成具有各种纹路的装饰板。主要有普通砂、直拉丝、雪花砂及各种工艺砂纹等。

#### 3.4

**喷砂板 sandblasted steel plate**

通过压缩空气将玻璃微珠，投射到不锈钢表面，形成哑光雾面装饰效果的装饰板。

#### 3.5

**镜面板 mirror-like steel plate**

经过以氧化铁、氧化铝、硝酸、清水等原料组合的研磨剂研磨抛光获得镜面效果的装饰板。

#### 3.6

**镀色板 color plated steel plate**

采用电解或气相沉积等生产工艺获得不同颜色表面效果的装饰板。

#### 3.7

**压纹板 grained steel plate**

通过不同纹路的轧辊或模具加工获得表面效果的装饰板。

#### 3.8

**蚀刻板 etched steel plate**

通过光致抗蚀选择图案曝光（光化学蚀刻）或电解蚀刻处理，形成具有各种纹理图案表面效果的装饰板。

#### 3.9

**抗指纹板 anti-fingerprint steel plate**

通过喷覆或涂覆生产工艺，形成具有抗氧化、易清洁、抗污染的表面保护层装饰板。

#### 3.10

**其他功能板 other function steel plate**

用于结构支撑的功能板。

### 4 订货内容

按照本标准订货的合同或订单应包括下列内容：

- a) 标准编号；
- b) 产品名称；
- c) 牌号或统一数字代号；
- d) 尺寸及精度；
- e) 交货的重量（数量）；
- f) 表面加工类型；
- g) 交货状态（如包装方式等）；
- h) 用途；
- i) 其他特殊要求。

## 5 尺寸、外形、重量及允许偏差

### 5.1 尺寸及允许偏差

冷轧钢板和钢带的尺寸及允许偏差应符合表 1、表 2 的规定。不切边宽钢带及卷切钢板宽度允许偏差应符合 GB/T 3280 的规定。

表 1 长度、宽度及允许偏差

单位为毫米

项目	尺寸	允许偏差
长度	<1000	0~2.0
	1000~<4000	0~3.0
宽度	<1000	0~1.0
	≥1000	0~2.0

如遇特殊要求，根据供需双方协商约定。

表 2 厚度及允许偏差

单位为毫米

公称厚度	PT. A		PT. B		
	公称宽度		公称宽度		
	<1250	1250~2100	600~<1000	1000~<1250	1250~2100
0.10~<0.25	±0.03	-	-	-	-
0.25~<0.30	±0.04	-	±0.038	±0.038	-
0.30~<0.60	±0.05	±0.08	±0.040	±0.040	±0.05
0.60~<0.80	±0.07	±0.09	±0.05	±0.05	±0.06
0.80~<1.00	±0.09	±0.10	±0.05	±0.06	±0.07
1.00~<1.25	±0.10	±0.12	±0.06	±0.07	±0.08
1.25~<1.60	±0.12	±0.15	±0.07	±0.08	±0.10
1.60~<2.00	±0.15	±0.17	±0.09	±0.10	±0.12
2.00~<2.50	±0.17	±0.20	±0.10	±0.11	±0.13

表 2 (续)

公称厚度	PT. A		PT. B		
	公称宽度		公称宽度		
	<1250	1250~2100	600~<1000	1000~<1250	1250~2100
2.50~<3.15	±0.22	±0.25	±0.11	±0.12	±0.14
3.15~<4.00	±0.25	±0.30	±0.12	±0.13	±0.16
4.00~<5.00	±0.35	±0.40	—	—	—
5.00~<6.00	±0.40	±0.45	—	—	—

钢板和钢带的厚度要求应符合 PT. A 的规定，如需方有特殊要求，可协商执行 PT. B 的规定。

## 5.2 外形及允许偏差

冷轧钢板和钢带的外形及允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3 外形及允许偏差

单位为毫米

项目	说明	允许偏差
不平度	—	≤3.0
镰刀弯	任意 1000 长度	≤1.0
切斜度	采用 7.2.1 方法测量对角线差	≤2.0

如遇特殊要求，根据供需双方协商约定。

## 5.3 重量

钢板和钢带按实际重量或理论重量交货。当按理论重量交货时，钢的密度按 GB/T 20878—2007 附录 A 计算，未规定时，由供需双方协商确定。钢板和钢带的重量交货方式应在合同中注明。

## 6 技术要求

### 6.1 冶炼方法

钢应采用粗炼钢水加炉外精炼工艺。

### 6.2 化学成分

6.2.1 钢的牌号和化学成分（熔炼分析）应符合表 4、表 5 的规定。

表 4 奥氏体钢的牌号和化学成分

统一 数字 代号	牌号	化学成分（质量分数）/%									
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
—	12Cr17Mn10Ni2CuN <sup>®</sup>	0.15	1.00	5.00 ~ 8.00	0.060	0.010	1.00 ~ 2.00	16.00 ~ 18.00	0.60	0.80 ~ 3.00	0.20 ~ 0.30
S30408	06Cr19Ni10	0.07	1.00	2.00	0.045	0.030	8.00 ~ 10.50	17.50 ~ 19.50	—	—	0.10

表4 (续)

统一 数字 代号	牌号	化学成分(质量分数)/%									
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
S30403	022Cr19Ni10	0.03	1.00	2.00	0.045	0.030	8.00 ~ 10.50	17.50 ~ 19.50	—	—	0.10
—	08Cr19Mn6Ni3Cu2N <sup>a</sup>	0.10	1.00	4.00 ~ 7.00	0.050	0.005	2.00 ~ 3.50	17.50 ~ 19.50	0.60	1.50 ~ 3.50	0.20 ~ 0.30
—	05Cr19Mn6Ni4Cu2N <sup>a</sup>	0.06	1.00	4.00 ~ 7.00	0.050	0.005	3.00 ~ 5.00	17.50 ~ 19.50	0.30	1.00 ~ 3.50	0.20 ~ 0.30
S31603	022Cr17Ni12Mo2	0.03	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00 ~ 14.50	16.00 ~ 18.00	2.0 ~ 3.0	—	0.10
—	05Cr19Ni6Mn4 MoCu2N <sup>a</sup>	0.06	1.00	2.00 ~ 5.00	0.045	0.005	5.00 ~ 7.50	18.00 ~ 20.00	0.5 ~ 2.0	1.00 ~ 3.50	0.20 ~ 0.30
注：表中所示成分除表明范围或最小值，其余均为最大值。											
<sup>a</sup> 为引用 T/CISA 046—2020 标准的牌号											

表5 铁素体钢的牌号和化学成分

统一 数字 代号	牌号	化学成分(质量分数)/%									
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu	N	其他
S11710	10Cr17	0.12	1.00	1.00	0.040	0.030	0.75	16.00~ 18.00	—	—	—
S11863	022Cr18Ti	0.03	1.00	1.00	0.040	0.030	0.50	17.00~ 19.00	—	0.030	Ti: [0.2+4 (C+N)]~ 1.10 Al0.15
S12182	019Cr21CuTi	0.025	1.00	1.00	0.030	0.030	—	20.50 ~ 23.00	0.30 ~ 0.80	0.025	Ti、Nb、Zr 或其组合： 8*(C+N)~ 0.8
注：表中所示成分除表明范围或最小值，其余均为最大值。											

注：针对高温高湿等腐蚀性环境，推荐使用点蚀当量在 18.0 以上的牌号，如 S30408、S30403、08Cr19Mn6Ni3Cu2N、S31603 等。

根据供需双方约定，可以选用其他牌号的不锈钢，其点蚀当量 (PREN)  $\geq 15.0$ 。

6.2.2 钢的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

6.2.3 钢的点蚀当量 (PREN) 应不小于 15.0。点蚀当量采用熔炼分析，奥氏体钢按式 (1) 计算，铁素体钢按 (2) 计算。

$$\text{PREN}=\text{Cr}+3.3\text{Mo}+30\text{N}-\text{Mn}\cdots\cdots\cdots (1)$$

$$\text{PREN}=\text{Cr}+3.3\text{Mo}\cdots\cdots\cdots (2)$$

## 6.3 交货状态

钢板和钢带经冷轧后，可经热处理及酸洗或其他表面加工处理后交货。

## 6.4 力学性能

经固溶处理的冷轧基板的力学性能应符合表6的规定。

表6 经固溶处理的冷轧不锈钢钢板和钢带的力学性能

统一数字代号	牌号	规定塑性延伸强度	抗拉强度	断后伸长率	硬度	180° 弯曲试验 弯曲压头直径 D
		$R_{p0.2}/\text{MPa}$	$R_m/\text{MPa}$	$A/\%$	HV	
—	12Cr17Mn10Ni2CuN <sup>a</sup>	355	650	40	265	—
S30408	06Cr19Ni10	205	515	40	210	—
S30403	022Cr19Ni10	180	485	40	210	—
—	08Cr19Mn6Ni3Cu2N <sup>a</sup>	355	650	40	250	—
—	05Cr19Mn6Ni4Cu2N <sup>a</sup>	355	650	40	250	—
S31603	022Cr17Ni12Mo2	180	485	40	220	—
—	05Cr19Ni6Mn4MoCu2N <sup>a</sup>	345	620	40	242	—
S11710	10Cr17	205	420	22	200	D=2a
S11863	022Cr18Ti	205	415	22	200	D=2a
S12182	019Cr21CuTi	205	390	22	200	D=2a
<sup>a</sup> 为引用 T/CISA 046—2020 标准的牌号						

## 6.5 耐腐蚀性能

钢板和钢带基材应按GB/T 10125进行中性盐雾耐腐蚀试验，并符合表7的规定。未注明时，由供需双方协商确定。若需对腐蚀结果评级，按GB/T 6461—2002执行。

表7 耐盐雾腐蚀性能

统一数字代号	牌号	耐中性盐雾腐蚀/h
S11710	10Cr17	≥48
S11863 —	022Cr18Ti 12Cr17Mn10Ni2CuN	≥72

S30408	06Cr19Ni10	≥96
S30403	022Cr19Ni10	
—	08Cr19Mn6Ni3Cu2N	
—	05Cr19Mn6Ni4Cu2N	
S12182	019Cr21CuTi	
S31603	022Cr17Ni12Mo2	≥120
—	05Cr19Ni6Mn4MoCu2N	

## 6.6 表面加工及质量要求

### 6.6.1 钢板和钢带基材的表面状态

6.6.1.1 钢板和钢带基材的表面状态见表 8，需方应根据使用需求指定钢板表面状态，经供需双方协商，可提供表 8 以外的表面状态。

表 8 冷轧基材表面状态

表面	工艺特点
2B	冷轧、热处理、酸洗或除鳞、光亮加工
BA	冷轧、光亮退火

6.6.1.2 钢板和钢带基板不应有影响使用的缺陷。不能有目视可见的麻点、擦划伤、压痕、凹坑、辊印和裂纹等。

6.6.1.3 成卷交货的钢带表面质量满足 6.6.1.1 要求的部分应大于等于钢带全长的 90%，其中孔洞等有害缺陷的比例应小于等于钢带全长的 3%。缺陷发生在钢带上的长度，不满 1 m 的按照 1 m 计算，超过 1 m 的按米进级计算。

6.6.1.4 钢带边缘应平整。切边钢带边缘不应有大于钢带厚度公差毛刺；不切边钢带不应有大于宽度公差的裂边。

### 6.6.2 冷轧基板的外观及表面质量要求

6.6.2.1 冷轧基板的外观及表面质量应符合表 9 的规定。

表 9 冷轧基板的表面质量要求

检验项目	允许限度（保证面）	备注说明
线形类缺陷	使用 600#砂纸往返打磨 25 次可消除	表面零散分布，经 600#砂纸往返 25 次可除，满足抛光用途
振纹	目测不明显	在降速或静止状态下，经 600#砂纸往返 25 次打磨后不可见
辊印	使用 600#砂纸往返打磨 25 次可消除	若平整后缺陷出现转印，须保证 600#砂纸往返 25 次可除
折印	使用 800#砂纸往返打磨 25 次可消除	目测轻微视觉效果
形状类缺陷	不能有	如：顶伤、冷皱斜视不能有
注：表面类（污染/污痕、刷印、色差）缺陷，经 600#砂纸往返打磨 25 次可除，可不作要求		

6.6.2.2 装饰板外观及表面质量应符合表 10 的规定。

表 10 冷轧基板的表面质量要求

类型	麻点	凹坑	辊印 压痕	折印 马蹄印	夹杂线	划伤	色差
装饰板	每平方米不超过 8 个 直径小于 0.5 mm	目视 不可见	目视 不可见	目视 不可见	每平方米不超过 5 条 宽度 < 0.10 mm 长度 < 15 mm	目视 不可见	不允许有 间歇性、 持续反复
注：镜面板 20° 光泽度大于 1300 GU							

### 6.7 镀色板的镀膜性能要求

镀色板的镀膜性能要求应符合表 11 的规定。

表 11 镀色板的镀膜性能要求

项目	技术要求
色差	同批板间色差值范围 a 值 ± 0.5、b 值 ± 1.5，目视不可见
表面耐磨性	在 500 g 重力下，橡皮干摩擦 3000 回不变色
附着力	采用 GB/T 5270—2005 的 2.8 划格试验，达到 0 级

### 6.8 抗指纹板性能

抗指纹板的性能应符合 YB/T 4333 的规定。

## 7 试验方法

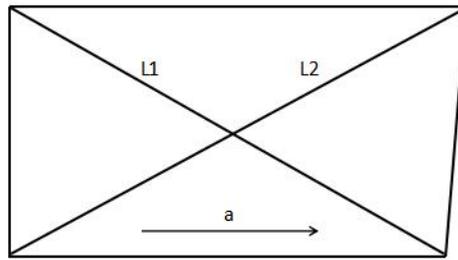
### 7.1 化学成分试验方法

7.1.1 钢板和钢带的化学成分可采用核对制造厂原始质量证明书的方法进行验收，也可在原料钢板和钢带上取样进行检验。

7.1.2 钢的化学成分分析试验方法按 GB/T 11170、GB/T 20123、GB/T 20124 或其他通用方法进行，仲裁时应按 GB/T 223.4、GB/T 223.11、GB/T 223.16、GB/T 223.18、GB/T 223.23、GB/T 223.25、GB/T 223.26、GB/T 223.28、GB/T 223.37、GB/T 223.60、GB/T 223.62、GB/T 223.63、GB/T 223.68、GB/T 223.69 的规定进行。

### 7.2 外形的测量方法

#### 7.2.1 切斜度



说明:

a ——轧制方向;

L1-L2——切斜度。

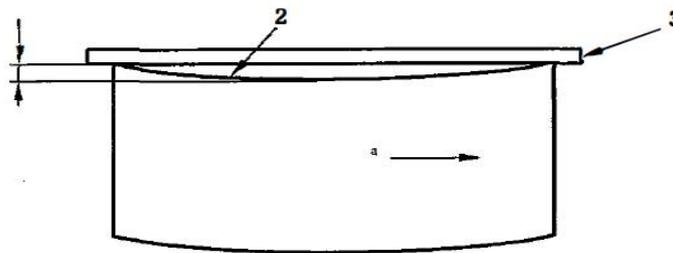
图1 切斜度测量方法

### 7.2.2 不平度

钢板在自重状态下平放于平台上，测量钢板任意方向的下表面与平台间的最大距离。

### 7.2.3 镰刀弯

测量方法见图2，可用1 m直尺测量。



说明:

1 ——镰刀弯;

2 ——钢带边沿;

3 ——平直基准;

a ——轧制方向。

图2 镰刀弯测量方法

## 7.3 基板及装饰板外观

基板及装饰板外观的试验条件要求:

——在非阳光直射的自然光条件下试验;

——随机取同一批至少两个试样 (总面积不小于 $1\text{ m}^2$ )，按同一生产方向并排侧立拼成一面，距拼成的面板中心 $0.6\text{ m}$ 处垂直目视;

——应保持试样生产方向的一致性;

——抽取和摆放试样者不参与目测检验。

## 7.4 颜色偏差

颜色偏差检测方法:

——采用色差计检测。

T/CEA 024—202×

——从试样中任选一张作为基准样品，用色差计先测出其CIE L×a×b×均匀色空间的L×a×b×值，然后分别测出其余试样与基准样品同色、同部位的色差，取最大值为评判值。

### 7.5 光泽度偏差

按照 GB/T 9754 规定，采用 20° 入射角进行测量，每件试样至少测量四角和中心共五个位置。以全部试验值与标准值的极限偏差作为试验结果。

### 7.6 表面耐磨性

采用往复摩擦磨损试验机，将待测试样水平固定好，并在试样正上方装上 75215 型耐磨橡皮，调节橡皮与样品表面的距离至刚好接触，然后添加 500g 砝码，样品随固定架一起在调整好的水平位置自动来回运动，与位于正上方的橡皮干摩擦 3000 回。

### 7.7 附着力

按 GB/T 5270—2005 的 2.8 划格试验进行。

### 7.8 抗指纹板

试验方法按 YB/T 4333 中试验方法。

### 7.9 取样位置

取样位置距产品边部大于 50 mm。

### 7.10 钢板和钢带检验项目、取样部位、尺寸及方法、取样数量及试验方法

每批钢板和钢带的检验项目和试验方法应符合表 12 的规定。

表 12 钢板和钢带的检验项目、取样部位、尺寸及方法、取样数量及试验方法

序号	检验项目	取样部位、尺寸及方法	取样数量	试验方法
1	化学成分	按 GB/T 20066	1 个/炉	见 7.1
2	拉伸试验	按 GB/T 2975	1 个/批	GB/T 228.1
3	硬度	任一张或任一卷	1 个/批	GB/T 4340.1
4	尺寸、外形	整张原板	逐卷/逐张	7.2 和 GB/T 3280
5	通用外观、表面质量	整张原板	至少 2 个（总面积不小于 1m <sup>2</sup> ）/批	见 7.3
6	颜色偏差	整张原板	3 个/批	见 7.4
7	光泽度偏差	整张原板	3 个/批	见 7.5
8	表面耐磨性	100 mm×150 mm	3 个/批	见 7.6
9	附着力	50 mm×75 mm	3 个/批	见 7.7
10	成品耐腐蚀性	100 mm×150 mm	供需双方约定	GB/T 10125
11	抗指纹性	YB/T 4333	YB/T 4333	YB/T 4333

## 8 出厂检验

出厂检验的要求：

——钢板和钢带取样部位、尺寸及方法、取样数量应符合表 12 的规定。

- 按照本标准第 6 章技术要求相对应的检验项目。
- 检验结果如有不合格项目，从同批产品中加倍抽样进行复检。如复验不合格，则该批产品不合格。
- 数值修约规则应符合 YB/T 081 的规定。

## 9 包装、标志及质量证明书、运输、贮存

### 9.1 保护膜

钢板表面宜贴保护膜，保护膜型号根据供需双方协商约定。

### 9.2 包装、标志及质量证明书

钢板和钢带的包装、标志及质量证明书应符合 GB/T 247 的规定。

### 9.3 运输

钢板和钢带应轻装轻卸，严禁重压、摔扔或激烈碰撞。防止烈日曝晒、雨雪淋袭。

### 9.4 贮存

选用通风、防潮、无泥灰、无腐蚀性介质的仓库，距离地面高度 200 mm 以上，按规格分别叠放，防止表面损伤。

**附 录 A**  
**(资料性)**  
**不锈钢表面清洁、保养方法**

电梯正常投入使用即撕下保护膜时，必须用柔布蘸上专用不锈钢亮洁剂擦涂所有裸露的不锈钢表面。请尽量使用第一次蘸上专用不锈钢亮洁剂的柔布，视环境使用情况建议每周对所用不锈钢表面擦上一遍就能长久保持不锈钢表面的光洁。

需要对不锈钢表面进行消毒处理时，用含碘杀菌剂，如碘伏作为消毒剂，不要使用次氯酸类和四价铵盐消毒剂。针对常见的表面污染状态采取表 A.1 所示的不同清洁方法。

**表 A.1 清洁方法**

表面污染状态	清洁方法
灰尘、手垢、轻微的斑点以及易除掉污垢	用干净的湿抹布擦洗
保护膜残留物	① 用酒精或汽油将残留物清除后，再用含有中性洗涤剂(如洗洁精、洗手液等)的湿布擦洗干净 ② 可用电吹风烘烤加热使局部融化，再用胶带粘付去除
油污染	用柔软的布或纸擦干后再使用含有中性洗涤剂(如洗洁精、洗手液等)的湿布擦洗

针对其他的表面污染状态采取表 A.2 所示的不同清洁方法：

**表 A.2 清洁方法**

表面污染状态	清洁方法
有机碳化物附着	浸泡在热的中性洗涤剂(如洗洁精、洗手液等)或氨溶液然后用含弱研磨的洗涤剂(如威猛先生表面清洁乳)洗涤，再用清水清洁
指纹	用不锈钢亮洁剂擦拭，用柔软的布擦干

中国电梯协会标准  
电梯用不锈钢冷轧钢板和钢带  
T/CEA 024-202 X

\*

中国电梯协会  
地址：065000 河北省廊坊市金光道 61 号  
Add: 61 Jin-Guang Ave., Langfang, Hebei 065000, P.R. China  
电话/Tel: (0316) 2311426, 2012957  
传真/Fax: (0316) 2311427  
电子邮箱/Email: info@cea-net.org  
网址/URL: <http://www.elevator.org.cn>