BAOSTEEL 创享改变生活

BaoXM®

宝钢中铝锌铝镁镀层钢板



www.baosteel.com



CONTENTS
目录



注：本手册所指宝钢中铝锌铝镁（BaoXM®）即为符合 BQB420 标准的热镀锌铝镁产品。

。



什么是 BaoXM® 01

BaoXM® 平面耐蚀性 05

BaoXM® 切口耐蚀性 08

BaoXM® 切口、镀层损伤处高耐蚀的机理 10

BaoXM® 拉延变形部位耐蚀性 11

BaoXM® 耐酸、耐碱性 14

BaoXM® 耐氨性 14

BaoXM® 加工性 15

BaoXM® 焊接性 & 焊点耐蚀性 16

BaoXM® 后处理 18

BaoXM® 涂装后耐蚀性 20

BaoXM® 涂装后加工性 22

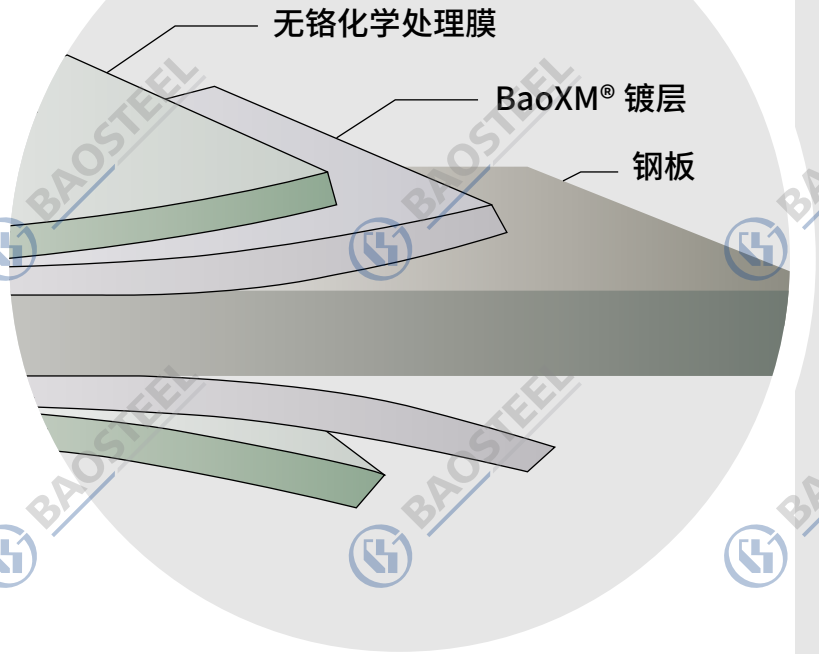
BaoXM® 可供规格 23

BaoXM® 注意事项 27



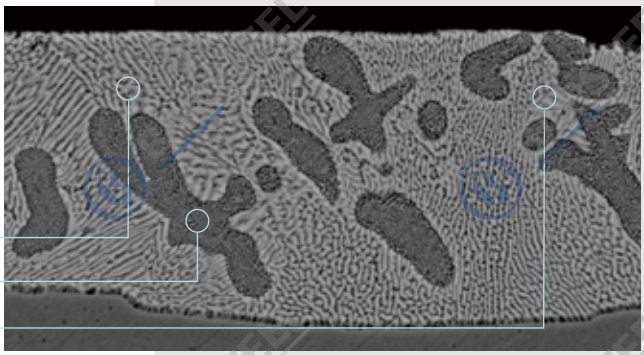
什么是 BaoXM®

BaoXM® 是镀覆 Zn-6%Al-3%Mg 三元高耐蚀合金镀层的钢板，是宝钢锌铝镁（GalvAluMag®）系列产品家族的一员。

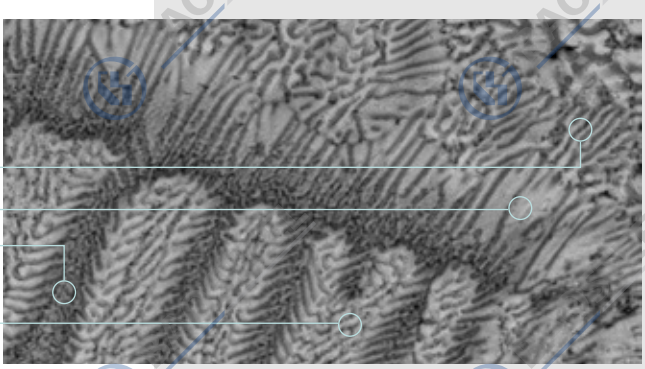


产品简介

- **无铬化学处理层：**致密的保护膜可阻止腐蚀介质直接接触镀层；
- **BaoXM® 高耐蚀锌铝镁镀层：**通过 ZnAlMg 镀层牺牲阳极的保护作用，保护 Fe 基板不受腐蚀；
- **内层钢板：**局部 ZnAlMg 镀层保护作用消耗殆尽，Fe 基材发生腐蚀。



BaoXM® 截面组织



BaoXM® 表面组织

• 产品特性

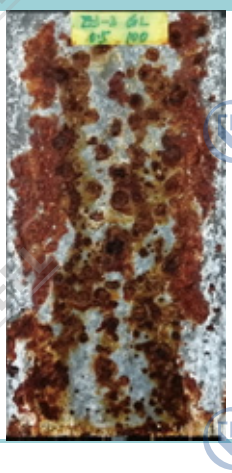
- 耐蚀性为热浸镀锌钢板的 10-20 倍，切口耐蚀性尤其优秀；
- 硬度高，镀层钢板结合力好，具备良好的耐刮擦性与成形性；
- 适用于家电、建筑、光伏、汽车零配件等兼具高耐蚀、高成形要求的应用场合，在碱性环境中更具独特优势。

镀层种类		GI	GL	BaoXM®
镀层硬度（Hv）		60～80	90～100	130～140
耐刮擦性		×	○	◎
耐蚀性	平面部位	△	◎	◎
	切口部位	△	○	◎
	变形拉延	△	◎	◎
	碱性环境	○	×	◎
	酸性环境	△	◎	○
点焊性		◎	○	◎
涂装性		○	○	○

注：× 较差；△ 一般；○ 较好；◎ 最好

• 优异的平面、切口耐蚀性

- 盐雾试验 1700h 后，无封边保护 GI、GL、BaoXM® 表面外观差异

GI 镀层附着量:90/90 g/m²	GL 镀层附着量:100/100 g/m²	BaoXM® 镀层附着量:90/90 g/m²
		

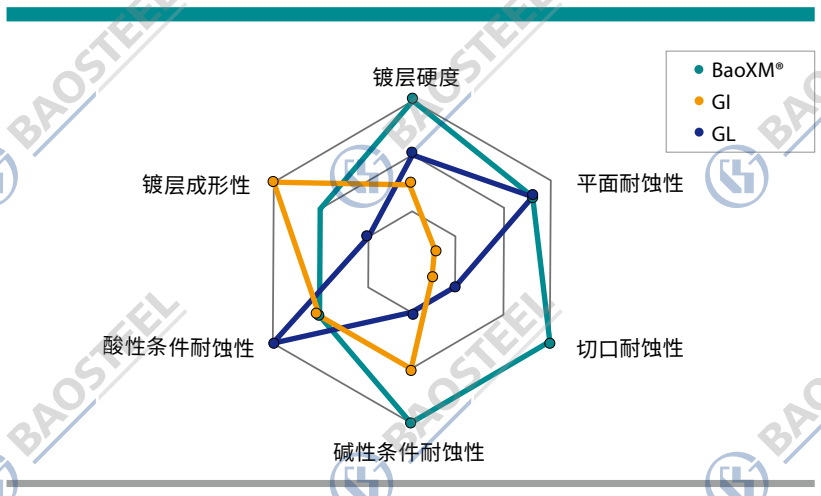
• 良好的加工成形性

◉ 同款零件大变形部位比较，BaoXM® 与基板结合好，不易剥落，不产生肉眼可见的裂纹



	位置 1	位置 2
GL		
BaoXM®		

• 镀层综合性能对比

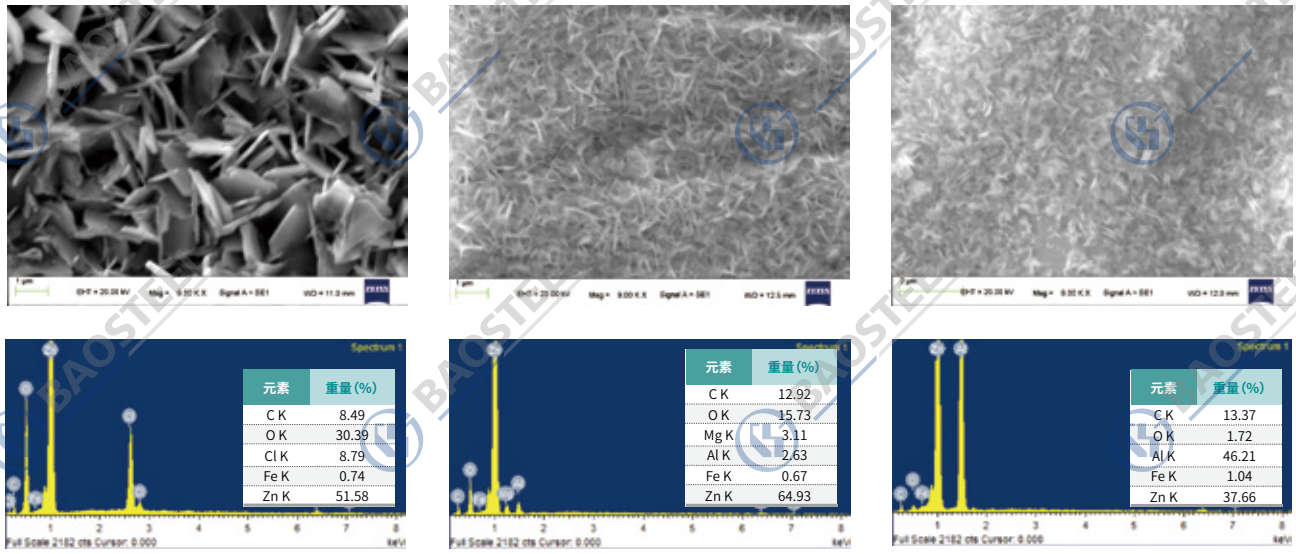


01

BaoXM® 平面耐蚀性

• 平面高耐蚀的机理

BaoXM® 在盐雾试验条件下形成的含 Al、Mg 腐蚀产物细小致密，有效阻碍 Cl^- 离子的富集侵蚀

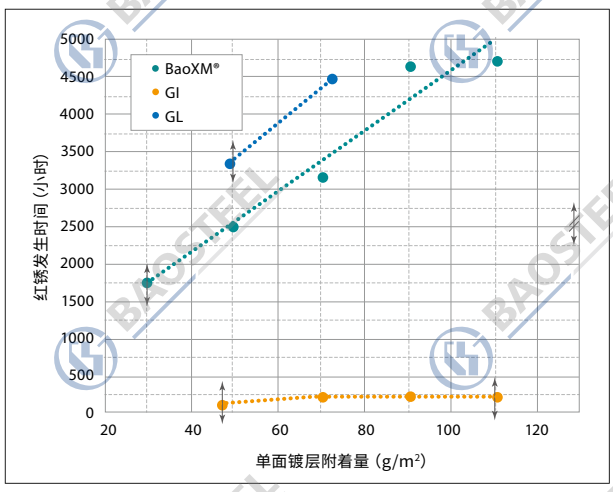


GI　　BaoXM®　　GL

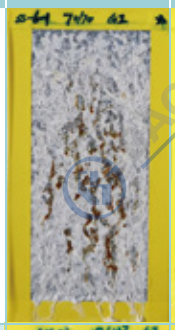
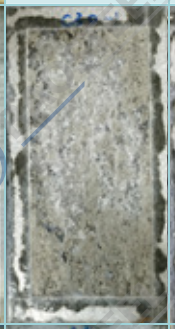
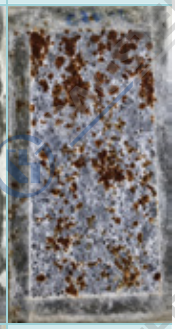
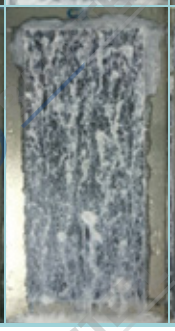
SST 盐雾环境镀层表面形成的腐蚀产物形貌与成分

• 切口封边保护条件下的平面耐蚀性

平面耐蚀性：GL（镀铝锌）> BaoXM® >> GI（纯锌）

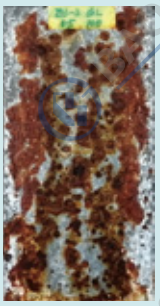


试验条件：中性盐雾 ASTM B117，封边

镀层种类	镀层附着量 (g/m^2)	100小时	500小时	1000小时	2500小时	3500小时	5000小时
GI	70/70						
GI	130/130						
GL	75/75						
BaoXM®	70/70						
BaoXM®	90/90						

试验条件：中性盐雾 ASTM B117，封边

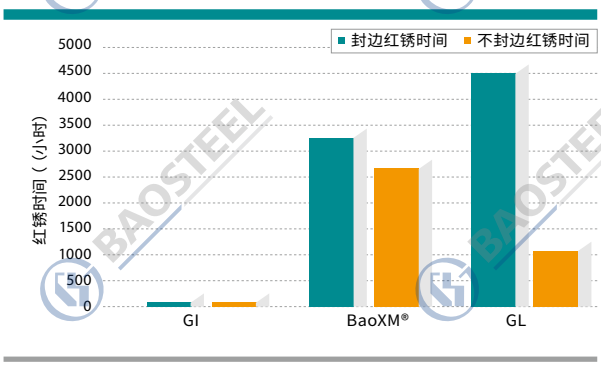
• 无切口保护条件的平面耐蚀性

镀层种类	板厚(mm)	镀层附着量 (g/m^2)	1000小时	1700小时	3400小时	4500小时
GI	0.5	90/90				
GL	0.5	100/100				
BaoXM®	0.5	90/90				

试验条件：中性盐雾 ASTM B117，不封边

• 有无切口保护对平面耐蚀性的影响

BaoXM® 镀层耐蚀性受切口影响最小，切口耐蚀性较 GI、GL 更为优异



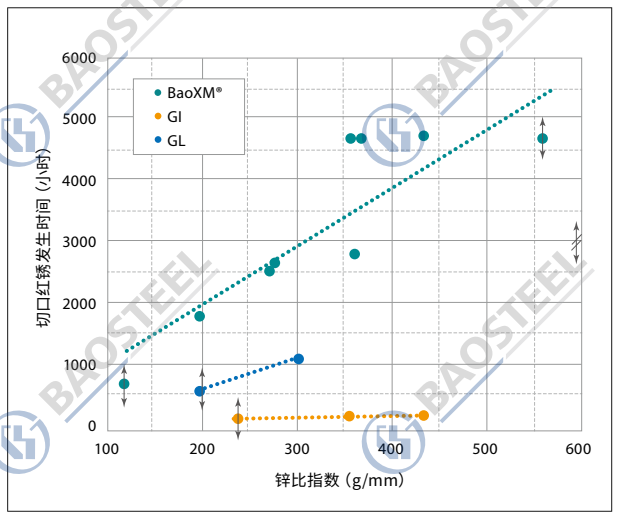
试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 70-75g/m^2，无后处理，中性盐雾 ASTM B117

02

BaoXM® 切口耐蚀性

- BaoXM® 切口耐蚀性最优

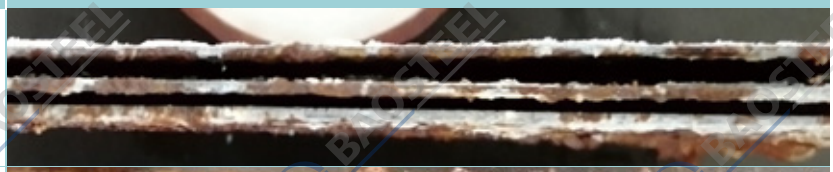
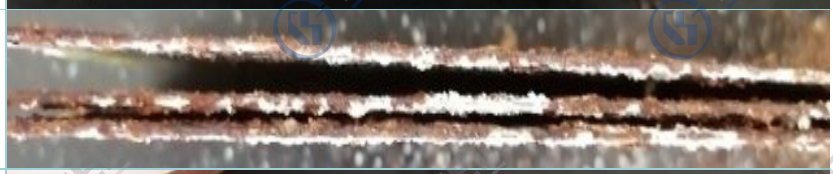
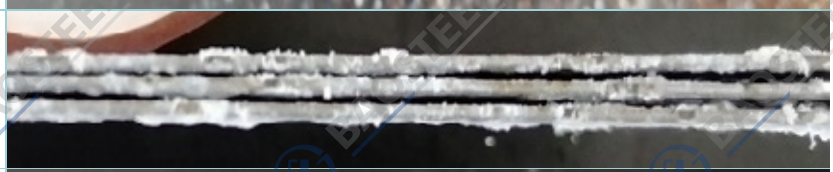
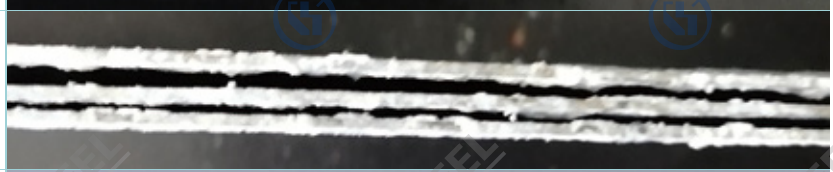
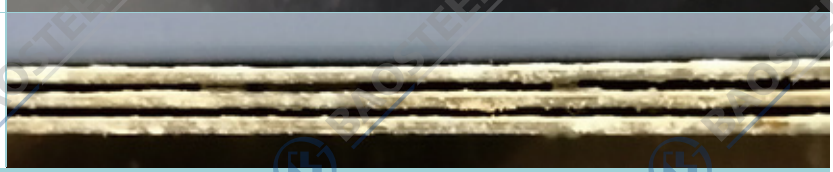
锌比指数越大， BaoXM® 对裸露切口的保护能力越强



试验条件：中性盐雾 ASTM B117，不封边

锌比指数：双面镀层附着量 / 钢板厚度



镀层种类	镀层附着量 (g/m^2)	SST(小时)	0.5mm
GI	90/90	1700	
		3400	
GL	100/100	1700	
		3400	
BaoXM®	90/90	1700	
		3400	
		4500	

试验条件：中性盐雾 ASTM B117，不封边

03

BaoXM® 切口、镀层损伤处高耐蚀的机理

- **户外暴露初期：**基材暴露部分发生氧化，发生红锈
- **户外暴露中期：**形成具有一定流动性的含 Mg 致密水合 Zn 基腐蚀产物
- **户外暴露长期：**腐蚀产物完全覆盖基材裸露表面，实现切口保护



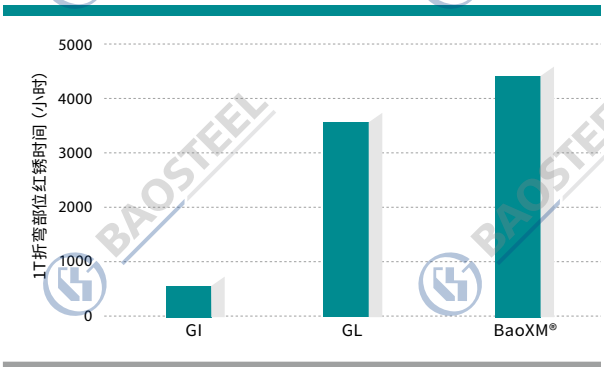
BaoXM® 切口保护示意图

04

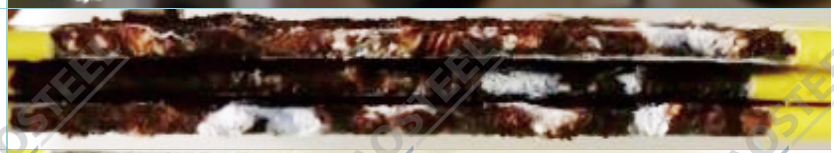
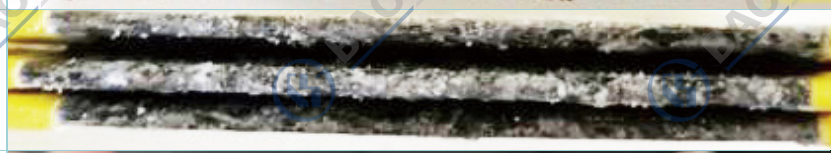
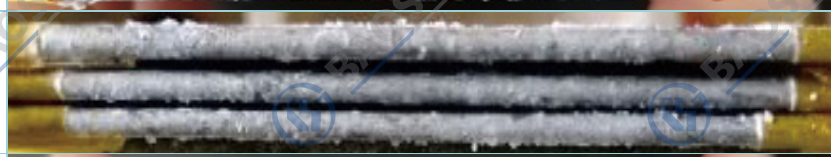
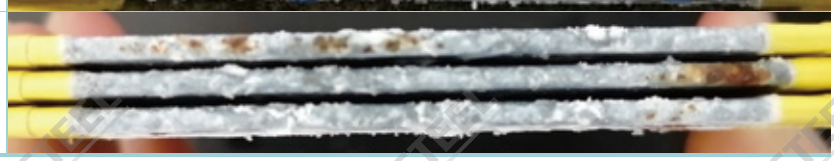
BaoXM® 拉延变形部位耐蚀性

• 1T 弯曲部位耐蚀性

BaoXM® 镀层 1T 折弯后的耐蚀性比 GI 提升 7 倍以上



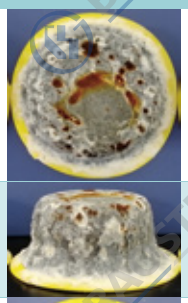
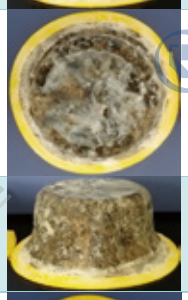
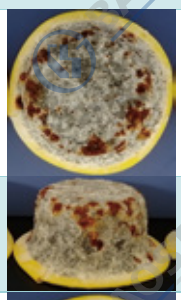
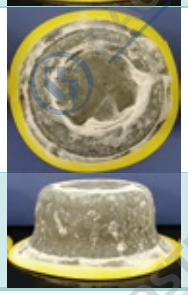
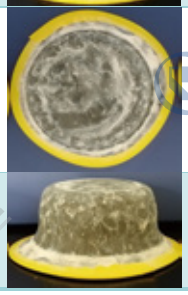
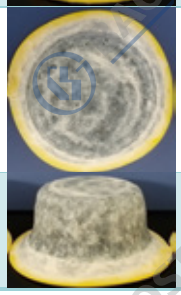
试验条件：中性盐雾试验 ASTM B117，封边

镀层种类	镀层附着量 (g/m^2)	SST(小时)	板厚0.5 mm, 1T, 180°弯曲
GI	90/90	600	
		1700	
GL	100/100	1700	
		4500	
BaoXM®	90/90	1700	
		4500	

试验条件：中性盐雾 ASTM B117，封边

• BaoXM® 冲杯耐蚀性

拉伸加工部位耐蚀性优异，是 GI 的 10 倍以上，略优于 GL

镀层种类	镀层附着量 (g/m^2)	350h	1000h	2800h	3900h
GI	90/90				
GL	100/100				
BaoXM®	90/90				

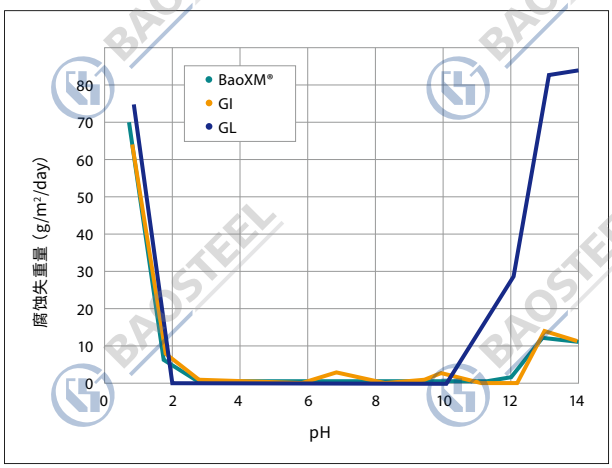
试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 90-100g/m^2，
无后处理，中性盐雾 ASTM B117，封边



05

BaoXM® 耐酸、耐碱性

BaoXM® 在酸性、碱性水溶液中的腐蚀特性与 GI 类似



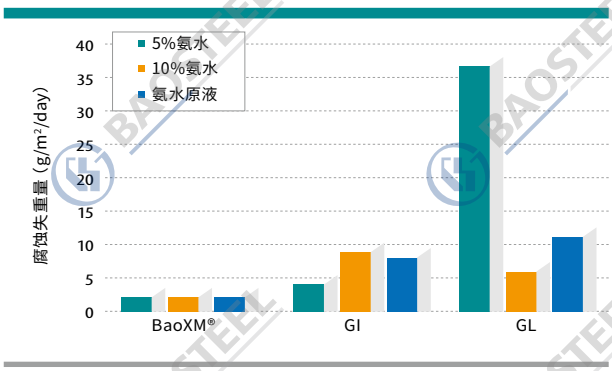
试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 70-75g/m²，无后处理

试验方法： 以含 1g/L 的 Na_2SO_4 水溶液作为试验基本溶液。采用 H_2SO_4、NaOH 调节 pH 值；在 30 ℃不同 pH 值的溶液中放入试样浸渍 24h 后，测样板腐蚀失重；所有试验样品对边部采取封边保护。

06

BaoXM® 耐氨性

BaoXM® 在氨水环境中腐蚀失重最低，耐氨性较 GI、GL 具有明显优势

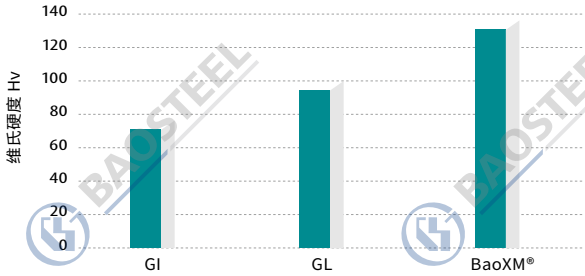


试验方法： 在 20℃，5%、10%、氨水原液中浸渍 24h，样板腐蚀失重；所有试验样品对边部采取封边保护。

07 BaoXM® 加工性

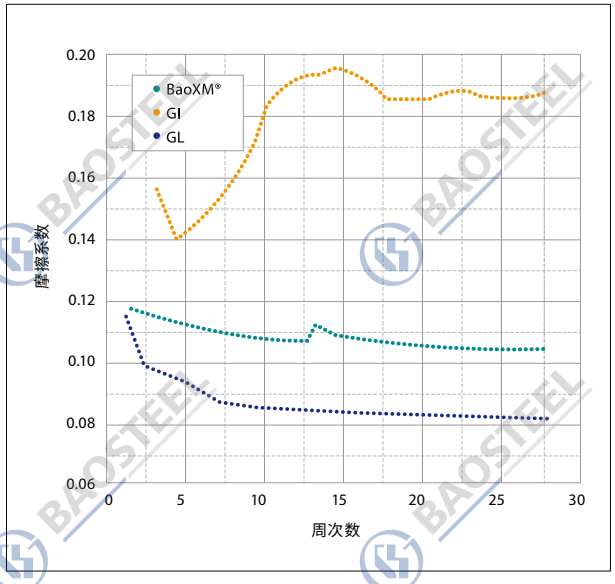
• BaoXM® 的硬度

BaoXM® 较 GI、GL 镀层硬度更高，具有优异的耐刮擦性

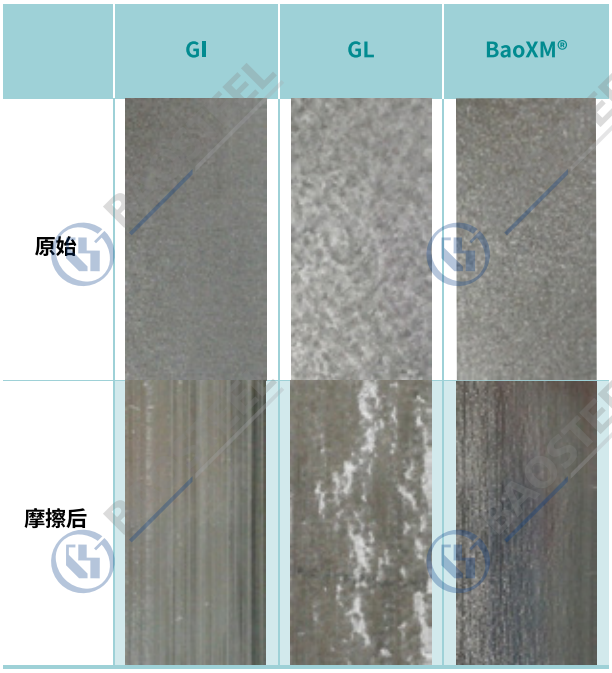


• BaoXM® 的滑动摩擦特性

BaoXM® 摩擦系数低且稳定，可以在冲压中减少镀层磨损与拉毛



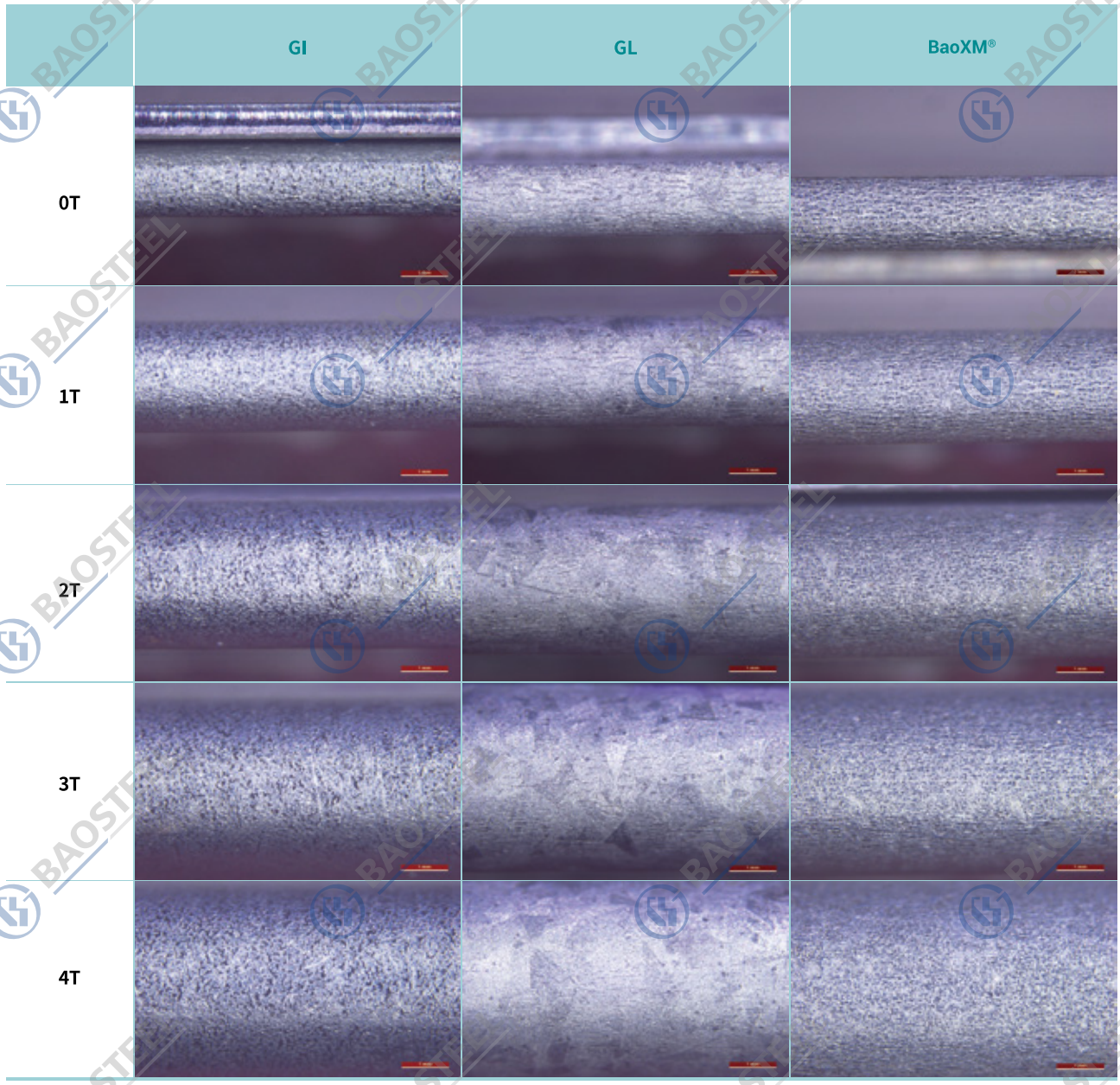
不同镀层裸板摩擦系数随往复摩擦次数的变化规律



不同镀层裸板摩擦前后的表面形貌

• BaoXM® 镀层变形能力

在相同 T 弯变形条件下，BaoXM® 镀层抗裂纹能力介于 GI、GL 之间



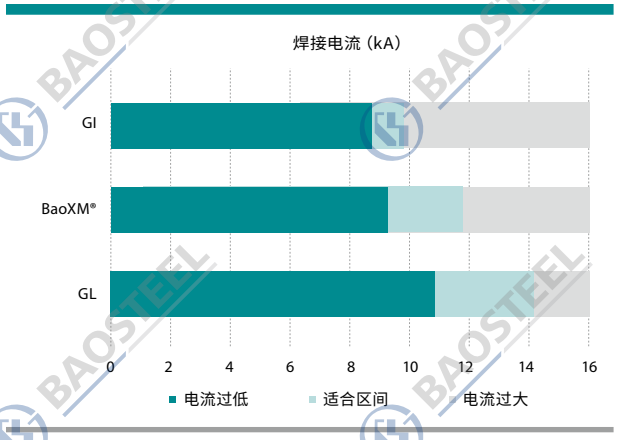
试验条件：板厚 1.0mm，镀层单面附着量 70-75g/m^2，无后处理

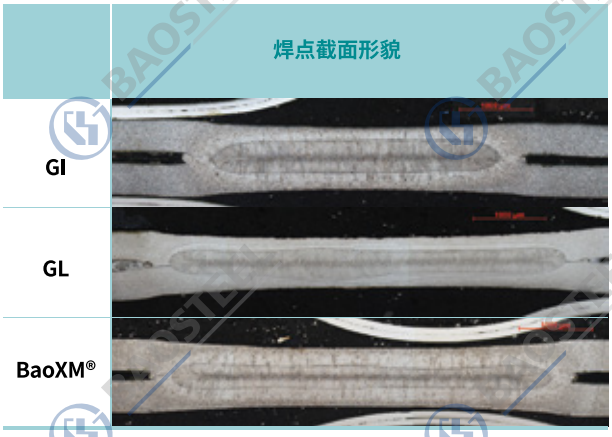
08

BaoXM® 焊接性 & 焊点耐蚀性

• 点焊性能

在同等镀层附着量的前提下，BaoXM® 所需的焊接电流介于 GI、GL 之间

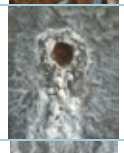
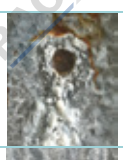
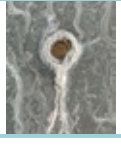
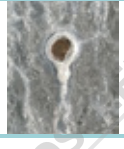
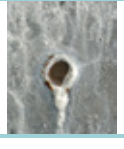




试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 70-75g/m^2，无后处理，电极压力 2600N，焊接时间 230ms，保载时间 40ms，焊机类型 MFDC 型，电极端面直径 6mm。

• 焊点耐蚀性

点焊使镀层消失（熔融、蒸发）的部位，BaoXM® 仍能提供较强的保护

	100h	600h	1000h	1300h
GI				
GL				
BaoXM®				

试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 70-75g/m^2，无后处理；中性盐雾 ASTM B117。

BaoXM® 后处理

- **产品名称：中铝锌铝镁无铬高耐蚀产品**

后处理代码：NH

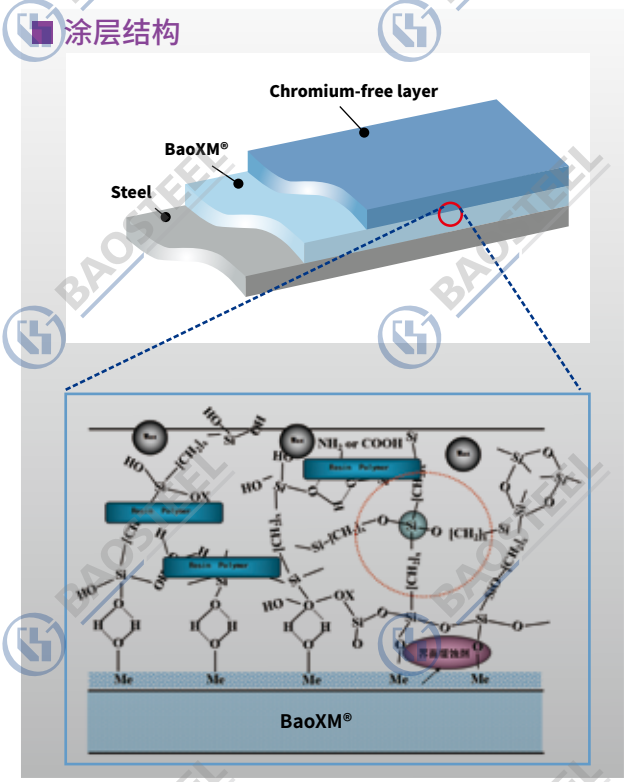
产品介绍：本产品是宝山钢铁股份有限公司生产的一款不含铬的中铝锌铝镁耐指纹钢板，具有优异耐蚀性、涂装性等综合抗性。主要适用于家电、建筑等行业中对耐蚀要求较高的零件。

- **产品名称：中铝锌铝镁无机自润滑产品**

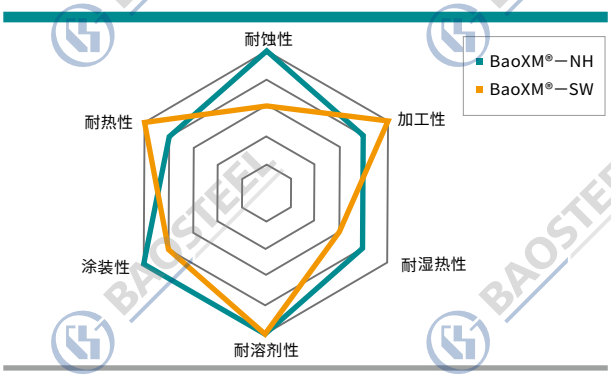
后处理代码：SW

产品介绍：本产品是宝山钢铁股份有限公司生产的一款不含铬的中铝锌铝镁无机后处理钢板，具有优异加工性、导电性等综合抗性。主要适用于对成形零件外观质量要求高的行业。

涂层结构



BaoXM® 后处理涂层产品结构示意图

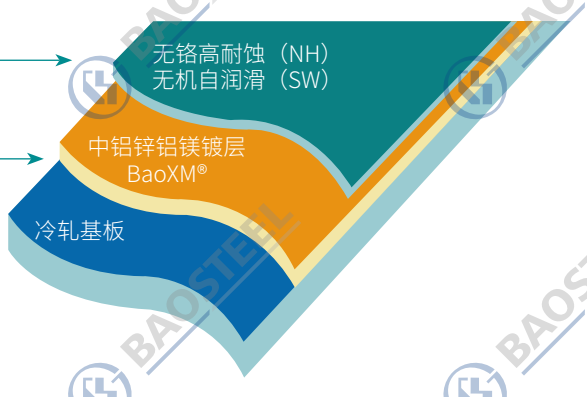


BaoXM® 后处理产品特性对比

• BaoXM® 两种无铬后处理的性能

No.	项 目	试验方法与指标	BaoXM® 无铬高耐蚀	BaoXM®无机自润滑
1	耐腐蚀性	平板耐盐雾性能ASTM B117	120h, ≥7级	72h, ≥7级
		脱脂后耐盐雾性能ASTM B117	120h, ≥7级	72h, ≥7级
		耐高温高湿性能：49°C、98%RH 120小时试验	ΔE≤4	ΔE≤7
2	耐高温性	马弗炉内200°C烘烤20min后测量色差	ΔE≤3	ΔE≤3
3	耐化学介质	耐酒精：80%酒精，用细纱布在钢板表面来回擦30次	外观无明显变化、不脱膜，ΔE≤3	外观无明显变化、不脱膜，ΔE≤3
		耐丁酮（MEK）：用细纱布在钢板表面来回擦20次		
		凡士林涂抹后，脱脂棉擦拭		
		Parker FC-364S 脱脂剂 50°C 喷淋3min		
4	耐指纹性	凡士林涂抹后，测试涂抹前后的色差变化	ΔE≤3	ΔE≤3
5	加工性	动摩擦系数：直径10mm不锈钢球，荷重1.0N，滑动速度150mm/min	≤0.2	≤0.2
6	涂装性	粉末喷涂（60μm-80μm）Cure: 200 °C*10 min	0级	1级
7	导电性	LORESTA GP表面电阻仪，ESP四探针	≤0.1mΩ	≤0.1mΩ

- NH: 优异的**耐蚀**性、导电性、耐化学介质
- SW: 优异的**润滑**性、**抗加工发黑**性
- 具有良好的**外观装饰**性
- 多种镀层厚度满足不同的服役环境
- 多种牌号基板满足成形及结构要求

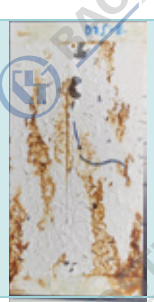
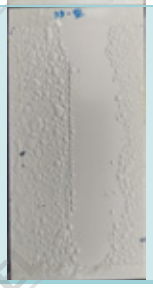


10

BaoXM® 涂装后耐蚀性

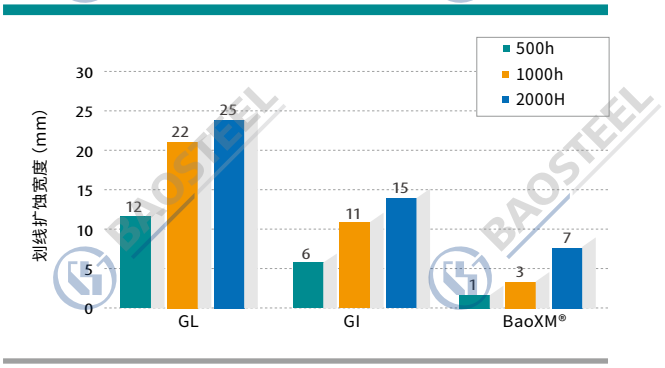
- 彩涂板的抗划线、切口扩蚀能力

BaoXM® 聚酯白灰彩涂板比同等镀层重量的 GI、GL 聚酯白灰彩涂板的红锈时间延长 3 倍以上

镀层种类	镀层附着量 (g/m^2)	1000小时	2000小时	4000小时	6000小时	8000小时
GI	70/50					
GL	75/75					
BaoXM®	70/70					
BaoXM®	50/50					

试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 70-75g/m^2，聚酯白灰，中性盐雾 ASTM B117，不封边。

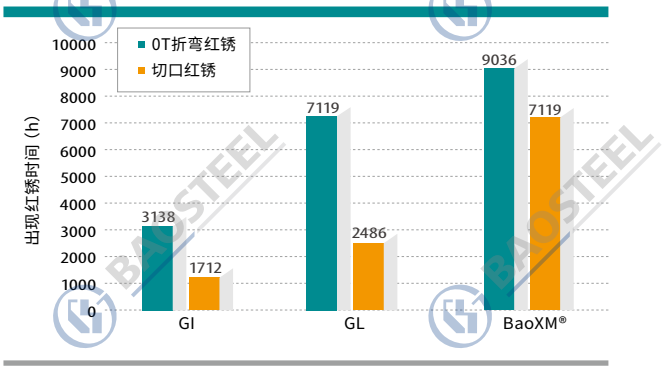
BaoXM® 镀层彩涂板具有优异的抗划线、切口扩蚀能力；



试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 70-75g/m^2，聚酯白灰，中性盐雾 ASTM B117，不封边

• 彩涂板的 T 弯、切口耐蚀能力

BaoXM® 彩涂板在 T 弯、切口部位，比同等镀层重量的 GI、GL 彩涂板具有更好的耐蚀性

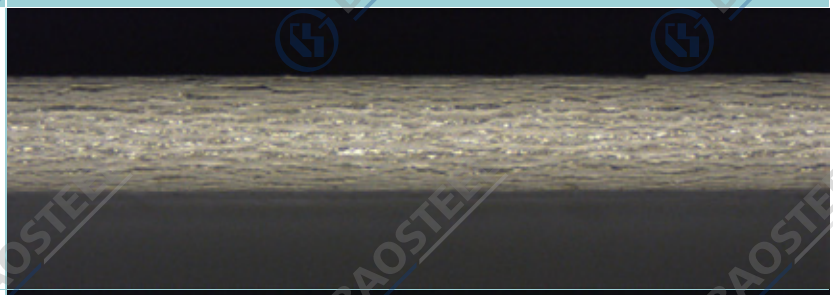
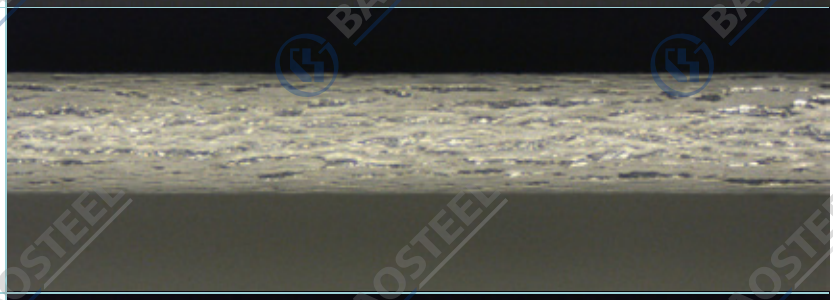
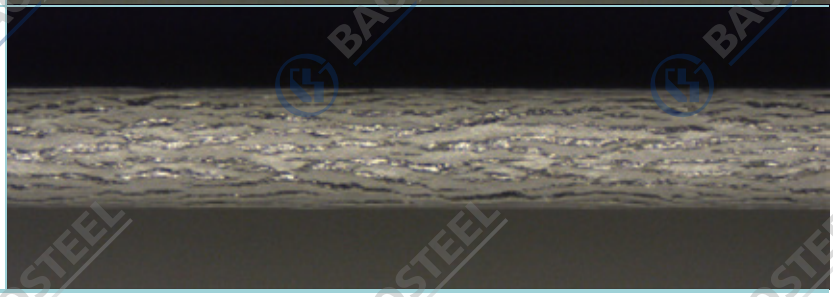


试验条件：板厚 0.5mm，镀层单面附着量 70-75g/m^2，聚酯白灰，中性盐雾 ASTM B117，T 弯样板，封边保护；切口样板，不封边。

11

BaoXM® 涂装后加工性

0T 折弯裂纹，GI 聚酯彩涂是轻微裂纹，BaoXM® 与 GL 镀层基板的聚酯彩涂裂纹程度相当

镀层种类	厚度(mm)	镀层附着量 (g/m^2)	0T折弯后涂层形貌
GI	0.5	70/50	
GL	0.5	75/75	
BaoXM®	0.5	70/70	



BaoXM® 供货规格

项目	公称尺寸
公称厚度	0.45-2.5mm （冷轧基板0.45-2.3mm，热轧酸洗基板＞2.3mm）
公称宽度	800-1600mm
钢带内径	Φ508mm、Φ610mm

BaoXM® 供货牌号

牌号	钢种特点
DC51D+XM	低碳钢
DC52D+XM，DC53D+XM	低碳钢或无间隙原子钢
DC54D+XM，DC56D+XM， DC57D+XM	无间隙原子钢
S220GD+XM，S250GD+XM， S280GD+XM	碳素结构钢或低合金钢
S320GD+XM，S350GD+XM	
S450GD+XM	
S550GD+XM	

BaoXM® 镀层重量

镀层种类	推荐的公称镀层重量g/m^2
BaoXM®	30/30，50/50，70/70，100/100，125/125， 140/140，175/175，225/225

50g/m^{2}BaoXM® 镀层的厚度约为 8.3μm。

BaoXM® 力学性能

牌号	拉伸试验 [a,b,c]			r_{90}不小于	n_{90}不小于
	屈服强度MPa	抗拉强度MPa	断后伸长率A_{80mm}%不小于		
DC51D+XM	140～300	270～500	22	—	—
DC52D+XM	140～260	270～420	26	—	—
DC53D+XM	140～220	270～380	30	—	—
DC54D+XM	120～200	260～350	34	1.4[d,e]	0.18[e]
DC56D+XM	120～180	260～350	37	1.7[d,e]	0.20[e]
DC57D+XM	120～170	260～350	39	1.9[d,e]	0.21[e]

[a] 无明显屈服时采用 $R_{P0.2}$，否则采用 R_{eL}。
[b] 试样为 GB/T 228.1 规定的 P6 试样，试样方向为横向。
[c] 当产品公称厚度大于 0.50mm，但小于等于 0.70mm 时，断后伸长率允许下降 2%；当产品公称厚度不大于 0.50mm 时，断后伸长率允许下降 4%。
[d] 当产品公称厚度大于 1.5mm，r_{90} 允许下降 0.2；当产品公称厚度大于 2.5mm，r_{90} 的规定不再适用。
[e] 当产品公称厚度小于等于 0.70mm 时，r_{90} 允许下降 0.2；n_{90} 允许下降 0.01。

牌号	拉伸试验 [a,b,c,d]		
	屈服强度MPa不小于	抗拉强度MPa不小于	断后伸长率A_{80mm}%不小于
S220GD+XM	⩾220	⩾300	⩾20
S250GD+XM	⩾250	⩾330	⩾19
S280GD+XM	⩾280	⩾360	⩾18
S320GD+XM	⩾320	⩾390	⩾17
S350GD+XM	⩾350	⩾420	⩾16
S450GD+XM	⩾450	⩾510	⩾14
S550GD+XM[e]	⩾550	⩾550	—

[a] 无明显屈服时采用 $R_{P0.2}$，否则采用 R_{eH}。
[b] 除 S550GD+XM 外，其他牌号的抗拉强度可要求 140MPa 的范围值。
[c] 试样为 GB/T 228.1 规定的 P6 试样，试样方向为纵向。
[d] 当产品公称厚度大于 0.50mm，但不大于 0.70mm 时，断后伸长率允许下降 2%；当产品公称厚度不大于 0.50mm 时，断后伸长率允许下降 4%。
[e] 对于牌号为 S550GD+XM 的产品，当产品的厚度不大于 0.70mm 时，由于厚度减薄效应，导致伸长率过低，无法测得到屈服强度。此时，屈服强度用抗拉强度代替。

BaoXM® 厚度允许偏差

- A.1.1 对于规定的最小屈服强度小于 260MPa 的钢板及钢带，其厚度允许偏差应符合表 A.1 的规定。

表A.1	下列公称宽度时的厚度允许偏差[a]（单位:mm）					
公称厚度	普通精度 PT.A			高级精度 PT.B		
	≤1200	>1200～1500	>1500	≤1200	>1200～1500	>1500
>0.40～0.60	±0.03	±0.04	±0.04	±0.025	±0.030	±0.035
>0.60～0.80	±0.04	±0.04	±0.05	±0.025	±0.030	±0.035
>0.80～1.00	±0.05	±0.06	±0.06	±0.030	±0.035	±0.040
>1.00～1.20	±0.06	±0.06	±0.07	±0.035	±0.040	±0.050
>1.20～1.60	±0.08	±0.08	±0.09	±0.040	±0.050	±0.060
>1.60～2.00	±0.09	±0.10	±0.11	±0.050	±0.060	±0.070
>2.00～2.50	±0.11	±0.12	±0.13	±0.070	±0.080	±0.090

[a] 钢带焊缝附近 10m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%，对双面镀层重量之和不小于 450g/m^2 的产品，其厚度允许偏差应增加 ±0.01mm。

- A.1.2 对于规定的最小屈服强度不小于 260MPa，且小于 360MPa 的钢板及钢带，其厚度允许偏差应符合表 A.2 的规定。牌号为 DC51D+XM 的钢板及钢带应符合表 A.2 的规定。

表A.2	下列公称宽度时的厚度允许偏差[a]（单位:mm）					
公称厚度	普通精度 PT.A			高级精度 PT.B		
	≤1200	>1200～1500	>1500	≤1200	>1200～1500	>1500
>0.40～0.60	±0.04	±0.05	±0.05	±0.030	±0.035	±0.040
>0.60～0.80	±0.04	±0.05	±0.06	±0.030	±0.035	±0.045
>0.80～1.00	±0.05	±0.06	±0.07	±0.035	±0.040	±0.050
>1.00～1.20	±0.06	±0.07	±0.08	±0.040	±0.050	±0.060
>1.20～1.60	±0.08	±0.10	±0.11	±0.050	±0.060	±0.070
>1.60～2.00	±0.11	±0.12	±0.13	±0.060	±0.070	±0.090
>2.00～2.50	±0.13	±0.14	±0.15	±0.090	±0.100	±0.110

[a] 钢带焊缝附近 10m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%，对双面镀层重量之和不小于 450g/m^2 的产品，其厚度允许偏差应增加 ±0.01mm。

• A.1.3 对于规定的最小屈服强度不小于 360MPa 且小于等于 420MPa 的钢板及钢带，其厚度允许偏差应符合表 A.3 的规定。

表A.3	下列公称宽度时的厚度允许偏差[a]（单位:mm）					
公称厚度	普通精度 PT.A			高级精度 PT.B		
	≤1200	>1200～1500	>1500	≤1200	>1200～1500	>1500
>0.40～0.60	±0.05	±0.05	±0.06	±0.035	±0.040	±0.050
>0.60～0.80	±0.05	±0.06	±0.07	±0.040	±0.050	±0.055
>0.80～1.00	±0.06	±0.07	±0.08	±0.050	±0.055	±0.060
>1.00～1.20	±0.08	±0.09	±0.10	±0.055	±0.065	±0.070
>1.20～1.60	±0.10	±0.11	±0.12	±0.070	±0.075	±0.090
>1.60～2.00	±0.13	±0.14	±0.15	±0.080	±0.090	±0.100
>2.00～2.50	±0.15	±0.16	±0.17	±0.100	±0.110	±0.120

[a] 钢带焊缝附近 10m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%，对双面镀层重量之和不小于 450g/m^2 的产品，其厚度允许偏差应增加 ±0.01mm。

• A.1.4 对于规定的最小屈服强度大于 420MPa 且小于等于 900MPa 的钢板及钢带，其厚度允许偏差应符合 A.4 的规定。

表A.4	下列公称宽度时的厚度允许偏差[a]（单位:mm）					
公称厚度	普通精度 PT.A			高级精度 PT.B		
	≤1200	>1200～1500	>1500	≤1200	>1200～1500	>1500
>0.40～0.60	±0.06	±0.05	±0.07	±0.040	±0.050	±0.060
>0.60～0.80	±0.06	±0.07	±0.09	±0.050	±0.060	±0.070
>0.80～1.00	±0.08	±0.09	±0.10	±0.060	±0.070	±0.080
>1.00～1.20	±0.09	±0.10	±0.12	±0.070	±0.080	±0.100
>1.20～1.60	±0.12	±0.13	±0.15	±0.080	±0.100	±0.110
>1.60～2.00	±0.15	±0.16	±0.18	±0.100	±0.110	±0.130
>2.00～2.50	±0.18	±0.19	±0.21	±0.120	±0.130	±0.150

[a] 钢带焊缝附近 10m 范围的厚度允许偏差可超过规定值的 50%，对双面镀层重量之和不小于 450g/m^2 的产品，其厚度允许偏差应增加 ±0.01mm。

• A.1.5 比 PT.B 更严的厚度允许偏差要求，可按 PT.C 订货或在订货时协商，并在合同中注明。

BaoXM® 注意事项

- 加工搬运

◎ 加工使用过程应戴手套，避免汗水、指纹印污染钢板表面，留下黑色斑迹；

◎ 润滑油选用不当，会对镀层表面及耐蚀性造成影响，使用前应予以确认，冲压后宜采用弱碱性脱脂剂进行脱脂处理；

◎ 适用于家电、建筑、光伏、汽车零配件等兼具高耐蚀、高成形要求的应用场合，在碱性环境中更具独特优势。

- 存储使用

◎ 为了避免镀层表面黑变，应尽量缩短堆放时长，避免高温湿热环境下存放；

◎ 使用中注意排水，水溶液中浸泡或流水冲刷环境中使用，难以形成稳定的腐蚀产物，无法体现出 BaoXM® 相对其他锌基镀层的优势；

◎ 避免 BaoXM® 镀层与铜、铅、石墨发生接触腐蚀；

◎ 连接 BaoXM® 紧固件和金属附件，需采用不锈钢（SUS304）、铝材、后浸镀锌材料，最好使用经过绝缘涂装处理的产品。

BaO

- **焊接**
  - 蒸发的锌会附着在电极表面，应注意固定周次进行定期清洁；
  - 较之冷轧、热轧钢板，飞溅及烟雾发生量更大，注意安全防护。

XM®

宝山钢铁股份有限公司
http://www.baosteel.com

BAOSHAN IRON & STEEL CO., LTD.
http://www.baosteel.com

冷板销售部
CRS Sales Department
地址:上海宝山漠河路151号
邮编:201999
电话:021-26642620 26641214

宝钢服务热线
Baosteel Service Hot-line
400-820-8590

宝钢慧创平台
iBaosteel
http://www.ibaosteel.com

国内贸易公司 Domestic Sales Channels

上海宝钢钢材贸易有限公司
电话:021-50509696
传真:021-68404618

广州宝钢南方贸易有限公司
电话:020-32219999
传真:020-32219555

北京宝钢北方贸易有限公司
电话:010-56512000
传真:010-56512199

成都宝钢西部贸易有限公司
电话:028-85335388
传真:028-85335680

武汉宝钢华中贸易有限公司
电话:027-84298800
传真:027-84298224

沈阳宝钢东北贸易有限公司
电话:024-31391158
传真:024-31391160

上海宝钢商贸有限公司
电话:021-26640781
传真:021-26640700

东北亚及澳洲大区 Northeast Asia and Oceania Region

宝和通商株式会社
HOWA TRADING CO., LTD.
TEL: 0081-3-32379121
FAX: 0081-3-32379123

首尔事务所
SEOUL OFFICE
TEL: 0082-2-5080893
FAX: 0082-2-5080891

BGM株式会社
BGM CO., LTD
TEL: 0082-70-44225903
FAX: 0082-31-3514558

高雄事务所
KAOHSIUNG OFFICE
TEL: 00886-7-3356606
FAX: 00886-7-3356609

宝钢澳大利亚贸易有限公司
BAO AUSTRALIA PTY LTD.
TEL: 0061-8-94810535
FAX: 0061-8-94810536

墨尔本办公室
MELBOURNE OFFICE
TEL: 0061-03-96636830
FAX: 0061-03-96636835

东南亚及南亚大区 South East Asia and South Asia Region

宝钢新加坡贸易有限公司
BAOSTEEL SINGAPORE PTE LTD.
TEL: 0065-63336818
FAX: 0065-63336819

宝新越南代表处
VIETNAM OFFICE
TEL: 0084-8-9100126
FAX: 0084-8-9100124

宝新泰国代表处
THAILAND OFFICE
TEL: 0066-2-6368485
FAX: 0066-2-2348989

宝新河内代表处
HANOI OFFICE
TEL: 0084-24-62694200
FAX: 0084-24-62691392

宝钢印尼钢材加工有限公司(含印尼代表处)
PT. BAOSTEEL INDONESIA STEEL SERVICE CENTER (INDONESIA OFFICE)
TEL: 0062-21-3040 8575
FAX: 0062-21-3040 8583

宝钢印度有限公司(含SANAND加工中心)
BAOSTEEL INDIA COMPANY PRIVATE LTD. (SANAND STEEL SERVICE CENTER)
TEL: 0091-22-30071700
FAX: 0091-22-30071777

欧非中东大区 Europe, Africa & Middle East Region

宝钢欧洲有限公司
BAOSTEEL EUROPE GMBH
TEL: 0049-40-4199410
FAX: 0049-40-41994130

宝钢西班牙有限公司
BAOSTEEL ESPAÑA, S.L.
TEL: 0034-93-4119325
FAX: 0034-93-4119330

宝钢中东公司
BAOSTEEL MIDDLE EAST FZE
TEL: 00971-4-8840458
FAX: 00971-4-8840485

宝欧南非代表处
SOUTH AFRICA OFFICE
TEL: 0027-11-7839985
FAX: 0027-11-7842408

宝欧土耳其代表处
TURKEY OFFICE
TEL: 0090-212-3440067
FAX: 0090-212-344006

宝欧俄罗斯代表处
RUSSIA OFFICE
TEL: 7-499-2585602
FAX: 7-499-2585602

宝钢意大利钢材集散中心有限公司
BAOSTEEL ITALIA DISTRIBUTION CENTER SPA
TEL: 0039-010-5308872
FAX: 0039-010-5308874

美洲大区 America Region

宝钢美洲有限公司
BAOSTEEL AMERICA INC.
TEL: 001-201-3073355
FAX: 001-201-3073358

宝钢巴西有限公司
BAOSTEEL DO BRAZIL LTDA.
TEL: 0055-11-26678869

宝美加拿大代表处
CANADA OFFICE
TEL: 001-905-7315888/7315885
FAX: 001-905-7315883

宝美洛杉矶代表处
LOS ANGELES OFFICE
TEL: 001-949-7526789
FAX: 001-949-7521234

宝美墨西哥代表处
MEXICO OFFICE
TEL: 0052-55-55319506
FAX: 0052-55-55319506-201

宝美巴拿马代表处
PANAMA OFFICE
TEL: 507-382-5225

宝美加拿大代表处卡尔加里办公室
CALGARY OFFICE
TEL: 001-403-4804090
FAX: 001-403-7315883

Copyright©1985-2021 BAOSTEEL All rights reserved.
2021.8 印刷于中国上海/Printed in Shanghai China

BXM 2108A0101

扫描二维码可直接下载本手册内容
Scan QR code to download this file