



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8767—2010  
代替 GB/T 8767—1988

---

## 锆及锆合金铸锭

Ingots of zirconium and zirconium alloy

2011-01-14 发布

2011-11-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准代替 GB/T 8767—1988《核工业用锆及锆合金铸锭》。

本标准与 GB/T 8767—1988 相比,主要有以下变动:

- 标准名称由原来的《核工业用锆及锆合金铸锭》变更为《锆及锆合金铸锭》;
- 增加了规范性引用文件项目;
- 删除了铸锭的化学成分表,引用 GB/T 26314《锆及锆合金牌号及化学成分》;
- 增加了一般工业用锆及锆合金铸锭相关要求;
- 增加了化学成分分析方法的要求;
- 增加了铸锭的包装方法;
- 增加了合同(或订货单)要求;
- 对化学成分取样重新进行了规定;
- 增加了附录 A。

本标准中的附录 A 是资料性附录。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司负责起草。

本标准由广东东方锆业科技股份有限公司参加起草。

本标准主要起草人:冯军宁、陈峰、张健、李献军、黄永光、毛玲玲、孙亚光。

本标准所代替标准的历次版本发布情况:

- GB/T 8767—1988。

# 锆及锆合金铸锭

## 1 范围

本标准规定了直径不大于 820 mm 的一般工业和核工业用锆及锆合金铸锭的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同(或订货单)要求等。

本标准适用于真空自耗电弧炉生产的锆及锆合金铸锭。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 231(所有部分) 金属布氏硬度试验方法

GB/T 13747(所有部分) 锆及锆合金化学分析方法

GB/T 26314 锆及锆合金牌号和化学成分

## 3 要求

### 3.1 化学成分

#### 3.1.1 牌号、化学成分

锆及锆合金铸锭包括一般工业用 Zr-1、Zr-3、Zr-5 和核工业用 Zr-0、Zr-2、Zr-4 共 6 个牌号。其化学成分应符合 GB/T 26314 的规定。

#### 3.1.2 成分允许偏差

需方进行化学成分复验分析时,其成分允许偏差应符合 GB/T 26314 的规定。

### 3.2 外形尺寸及允许偏差

#### 3.2.1 铸锭的直径允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1

单位为毫米

直径范围	≤350	>350~550	>550~720	>720~820
允许偏差	+5	+5	+5	+5
	-30	-40	-50	-60

#### 3.2.2 铸锭的长度和重量及其允许偏差由供需双方协商确定,并在合同(或订货单)中注明。

#### 3.2.3 铸锭头、尾两端棱角应进行倒角处理,倒角应不小于 20 mm。

#### 3.2.4 同一铸锭的最大和最小直径之差不应超过最大直径的 10%。

### 3.3 布氏硬度

当需方要求并在合同(或订货单)中注明时,铸锭应进行布氏硬度的测定并符合表 2 的要求。

表 2

分 类	核工业			一般工业
	Zr-0	Zr-2	Zr-4	所有牌号
HBW10/3 000	≤160	≤200	≤200	实测