



中华人民共和国国家标准

GB/T 21183—2007

锆及锆合金板、带、箔材

Zirconium and zirconium alloy sheet, strip and foil

2007-11-23 发布

2008-06-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铝及铝合金板、带、箔材
GB/T 21183—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2008年2月第一版

*

书号:155066·1-30621

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

本标准参考了美国 ASTM B551M-02《锆和锆合金带材、薄板和中厚板》和 ASTM B352M-02《核工业用锆和锆合金薄板、带材和中厚板材》的内容，结合国内实际生产情况制定。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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。

本标准由西北有色金属研究院负责起草。

本标准由西部金属材料股份有限公司参加起草。

本标准主要起草人：张建军、李中奎、朱梅生、周青山、艾建玲、杨永福。

锆及锆合金板、带、箔材

1 范围

本标准规定了锆及锆合金板、带、箔材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于核工业以及其他行业用锆和锆合金板、带、箔材。

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 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 4338 金属材料 高温拉伸试验

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法

GB/T 13747(所有部分) 锆及锆合金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 产品牌号、品种、状态和规格

产品牌号、品种、状态和规格见表 1。

表 1

牌号	品种	状态	厚度×宽度×长度(mm)
Zr01 Zr-1	箔材	冷轧(Y) 再结晶退火(M) 消除应力退火(m)	(0.01~0.13)×(50~300)×(≥500)
ZrSn1.4-0.1 ZrSn1.4-0.2	带材		(>0.13~2.50)×(50~300)×(≥300)
ZrNb2.5	板材		(>0.3~10.0)×(300~1 000)×(≥500)

3.1.2 标记示例

示例 1:

用 Zr01 制造、再结晶退火状态、厚度为 0.05 mm、宽度为 100 mm、长度为 600 mm 箔材,标记为:

箔 Zr01 M 0.05×100×600 GB/T 21183—2007

示例 2:

用 ZrSn1.4-0.1 制造、消除应力退火状态、厚度为 1.0 mm、宽度为 100 mm、长度为 500 mm 带材,标记为:

带 ZrSn1.4-0.1 m 1.0×100×500 GB/T 21183—2007

示例 3

用 ZrSn1.4-0.2 制造、冷轧状态、厚度为 3.0 mm、宽度为 600 mm、长度为 1 000 mm 板材,标记为:

板 ZrSn1.4-0.2 Y 3.0×600×1000 GB/T 21183—2007

3.2 化学成分

3.2.1 锆及锆合金的化学成分应符合表 2 的规定。

3.2.2 需方从产品上取样进行化学成分分析时,其允许偏差应符合表 3 的规定。