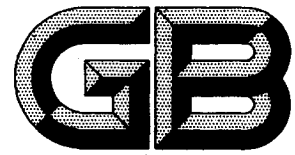


UDC 669-1:669.3'35
H 62



中华人民共和国国家标准

GB 13809—92

铜及铜合金矩形棒

Wrought copper and copper
alloy rectangular bars

1992-11-05 发布

1993-06-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

铜及铜合金矩形棒

GB 13809—92

Wrought copper and copper
alloy rectangular bars

代替 GB 4427—84

1 主题内容与适用范围

本标准规定了拉制和挤制铜及铜合金矩形棒的分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于铜及铜合金矩形棒。

2 引用标准

- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 3310 铜合金棒材超声波探伤方法
- GB 5121 铜化学分析方法
- GB 5122 黄铜化学分析方法
- GB 5231 加工铜 化学成分和产品形状
- GB 5232 加工黄铜 化学成分和产品形状
- GB 6397 金属拉伸试验试样
- GB 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存
- GB 1056 黄铜线、棒材残余应力氨熏检验方法
- YB 732 铜镍及其合金管材和棒材断口检验方法

3 产品分类

3.1 牌号、状态、规格及制造方法

3.1.1 产品的牌号、状态、规格及制造方法应符合表1的规定。

表 1

牌 号	制造方法	状 态	规格 ($a \times b$), mm
T2	拉制	软(M)、硬(Y)	3~75×4~80
	挤制	热挤(R)	20~80×30~120
H62	拉制	半硬(Y2)	3~75×4~80
	挤制	热挤(R)	5~40×8~50
HPb59-1	拉制	半硬(Y2)	3~75×4~80
	挤制	热挤(R)	5~40×8~50
HPb63-3	拉制	半硬(Y2)	3~75×4~80

注：规格中 a 系指棒材厚度， b 系指棒材宽度。

国家技术监督局 1992-11-05 批准

1993-06-01 实施