

ICS 77.150
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 3622—2012
代替 GB/T 3622—1999

钛及钛合金带、箔材

Titanium and titanium alloy strip and foil

2012-12-31 发布

2013-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3622—1999《钛及钛合金带、箔材》。

本标准与 GB/T 3622—1999 相比,主要有以下变动:

——依据 GB/T 3620.1—2007 的变化情况,将原牌号 TA0、TA1、TA2 分别变更为 TA1、TA2、TA3;

——新增了 TA4、TA8、TA8-1 和 TA9-1 等 4 个牌号及其要求;

——调整了 TA1、TA2、TA3 牌号的力学性能指标;

——细化了产品的尺寸要求,增加了带卷的形状要求;

——细化了表面质量的相关规定;

——细化了产品的标志、包装、运输和贮存要求;

——增加了资料性附录 A,给出了卷式供货时产品的包装方法。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司。

本标准主要起草人:王勤波、冯军宁、杨娟丽、王新、马忠贤、王俭、王红武、李献军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 3622—1983、GB/T 3622—1999。

钛及钛合金带、箔材

1 范围

本标准规定了热轧和冷轧工艺生产的钛及钛合金带材及冷轧工艺生产的箔材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于各种用途的钛及钛合金带材和箔材。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 228.1—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分

GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 产品的牌号、品种、加工方式、供货状态、规格和供货方式应符合表1的规定。

表 1

牌号	品种	加工方式	供货状态	规格(厚度×宽度×长度)/mm	供货方式
TA1、TA2 TA3、TA4 TA8、TA8-1 TA9、TA9-1 TA10	箔材	冷轧	冷加工态(Y)	$(0.01 \sim < 0.03) \times (30 \sim 100) \times (\geq 500)$	产品可以片式或卷式供货。 卷式供货可分为切边和不切边两种
			退火态(M)	$(0.03 \sim < 0.10) \times (50 \sim 300) \times (\geq 500)$	
	带材	冷轧	冷加工态(Y)	$(0.10 \sim < 0.30) \times (50 \sim 300) \times (\geq 500)$	
			退火态(M)	$(0.30 < 3.00) \times (< 500) \times C$	
		热轧	热加工态(R)	$(3.00 \sim 4.75) \times (< 600) \times C$	
			退火态(M)		

注: TA4 仅供带材,其最小厚度为 0.30 mm。

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、标准编号、牌号、状态、厚度、宽度、长度顺序表示。

示例 1:

TA1、冷加工态、厚度为 0.03 mm、宽度为 80 mm、长度为 C 的箔材标记为:

箔 GB/T 3622 TA1 Y-0.03×80×C