



中华人民共和国国家标准

GB/T 29655—2013

钕铁硼速凝薄片合金

Neodymium iron boron strip casting

2013-09-06 发布

2014-05-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国稀土标准化技术委员会(SAC/TC 229)归口。

本标准负责起草单位:北京有研稀土新材料股份有限公司。

本标准参加起草单位:赣州虔东稀土集团有限公司、北京中科三环高技术股份有限公司、赣州华京稀土新材料有限公司。

本标准主要起草人:李红卫、于敦波、李世鹏、彭海军、谢佳君、龚斌、蔡志双、黎绵付、胡伯平、赵玉刚、李炜、王仁芳、胡权霞。

钨铁硼速凝薄片合金

1 范围

本标准规定了钨铁硼速凝薄片合金的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书。

本标准适用于烧结钨铁硼用速凝薄片合金。

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

XB/T 617 钨铁硼合金化学分析方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

速凝薄片合金 strip casting

将熔融的稀土铁合金浇注到转动的冷却辊上,使熔体快速凝固制备成的金属带片。厚度在 0.1 mm~0.8 mm 之间,其断面微观组织为近似平行排列的柱状晶,柱状晶的宽度为 0.2 μm ~20 μm 。

3.2

速凝薄片合金的贴辊面 the roller surface side of strip casting

速凝薄片合金在制备过程中,与金属轮表面相接触的表面。

3.3

速凝薄片合金的自由面 the free surface side of strip casting

速凝薄片合金在制备过程中,与贴辊面相对,并与气氛接触的表面。

4 要求

4.1 产品分类

钨铁硼速凝薄片合金产品按照主要化学成分控制精度、杂质含量、厚度和微观组织分为 045001、045002、045003、045004 四个牌号。

4.2 化学成分

钨铁硼速凝薄片合金产品中,有目的添加的各元素构成产品的主要化学成分,由于原料不纯或制备过程中环境带入的元素构成产品的杂质成分。产品主要化学成分包括(质量分数):27%~39%的稀土(如:钨、钨、铈、铈等)、0.8%~1.3%的硼、不超过 10%的其他主要成分(如铜、钴、铝、钨、镓等),以及余量铁。如需方对产品成分有特殊要求,供需双方可另行协商。