

ICS 77.120
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 17792—1999

钼及钼合金棒

Specification for molybdenum and
molybdenum alloy bar

1999-07-23 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

钼 及 钼 合 金 棒

GB/T 17792—1999

*

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.bzcbs.com>

电话:63787337、63787447

1999年12月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号:155066·1-16296

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

多年来,钼及钼合金棒的生产和使用一直稳定发展,生产单位积累了大量数据和制造经验,已具备制定钼及钼合金棒国家标准的条件。本标准在编制过程中,参考美国材料与试验学会标准 ASTM B 387:90《钼及钼合金棒、杆和线》,并结合国内供需情况制定,其水平与国外标准相当,完全能满足生产和使用的要求。

本标准由国家有色金属工业局提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所归口。

本标准由西北有色金属研究院和宝鸡有色金属加工厂负责起草。

本标准主要起草人:刘建章、周明科、陈久录、冯宝奇、吴全兴、李 林。

中华人民共和国国家标准

钼及钼合金棒

GB/T 17792—1999

Specification for molybdenum and molybdenum alloy bar

1 范围

本标准规定了钼及钼合金棒的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于作玻璃熔化及稀土冶炼用电极、搅拌器件和电子结构件等用途的钼及钼合金烧结棒和热加工棒等。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 228—1987 金属拉伸试验法

GB/T 4196—1984 钨、钼条密度测定方法

GB/T 4197—1984 钨、钼及其合金的烧结坯条、棒材晶粒度测试方法

GB/T 4325.1~4325.28—1984 钼化学分析方法

GB/T 6397—1986 金属拉伸试验试样

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 产品按供货状态分为烧结和热加工两类。产品的牌号、规格和状态见表1。

表 1

牌号	直径,mm	供应状态	制造方法举例
Mo1	30~130	烧结状态(Sh)	烧结
	16~100	热加工状态(ShR)	烧结-锻造
	24~80	热加工状态(ShR)	烧结-挤压
MoTi0.5	50~130	烧结状态(Sh)	烧结
	16~100	热加工状态(ShR)	烧结-锻造
RMo1	24~65	热加工状态(R)	电子轰击或真空电弧炉熔炼后挤压
	16~85	热加工状态(R)	电子轰击或真空电弧炉熔炼后锻造
RMoTi0.5	28~60	热加工状态(R)	电子轰击或真空电弧炉熔炼后挤压
	16~85	热加工状态(R)	电子轰击或真空电弧炉熔炼后锻造

注: Sh 代表烧结,R 代表热加工,钼及钼合金棒的热加工方法通常是挤压、锻造和轧制等。

3.1.2 标记示例

用 Mo1 烧结的直径为 50 mm 长度为 400 mm 的棒,标记为:棒 Mo1 Sh ϕ 50×400

国家质量技术监督局 1999-07-23 批准

2000-03-01 实施