

ICS 77.150.99
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 3877—2006
代替 GB/T 3877—1983

钼 箔

Molybdenum foil

2006-09-26 发布

2007-02-01 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 箔

GB/T 3877—2006

*

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>

电话:(010)51299090、68522006

2007年1月第一版

*

书号:155066·1-28716

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

本标准代替 GB/T 3877—1983《钼箔》。

本标准与 GB/T 3877—1983 相比,主要变化如下:

- 增加了纯钼牌号 Mo2 和添加稀土元素的钼合金牌号 MoLa,并补充了化学成分要求;
- 扩大了箔材的厚度范围,厚度与 ASTM B386-03 的规定一致;
- 扩大了箔材的宽度范围,并对尺寸允许偏差进行适当补充和调整;
- 增加了退火(m)供应状态;
- 引用 ASTM B386-03 的相关指标,补充了 Mo1 牌号产品的力学性能要求;
- 引用 ASTM B386-03 的相关指标,补充了工艺性能要求;
- 推荐了退火态的软化温度。

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。

本标准由宝钛集团有限公司(宝鸡钛业股份有限公司)负责起草。

本标准主要起草人:张明祥、张平辉、黄永光、贾东明、李献军、张江峰。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3877—1983。

钼 箔

1 范围

本标准规定了钼及钼合金箔材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及订货单内容。

本标准适用于粉末冶金条坯或板坯经锻造、轧制生产的用于照明器材、电真空器件、烧结用舟、隔热屏等厚度小于 0.13 mm 的钼及钼合金箔材。

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 4325(所有部分) 钼化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态和规格

产品的牌号、状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1

牌号	品种	状态	厚度×宽度×长度/mm
Mo1 Mo2 MoLa	箔材	冷轧(Y) 退火(m)	(0.01~0.03)×(50~120)×(≥200) (>0.03~<0.13)×(50~240)×(≥200)

3.1.2 标记示例

用 Mo1 制造的、冷轧状态的、厚度为 0.03 mm、宽度为 200 mm 的箔材标记为:

箔 Mo1-Y-0.03×200 GB/T 3877—2006

3.2 化学成分

3.2.1 产品的化学成分应符合表 2 的规定。

表 2

%

牌号	Mo	杂质含量,不大于									稀土 La ₂ O ₃ 名义添加量
		Al	Ca	Fe	Mg	Ni	Si	C	N	O	
Mo1	余量	0.002	0.002	0.010	0.002	0.005	0.01	0.01	0.003	0.008	—
Mo2	余量	0.005	0.004	0.015	0.005	0.005	0.01	0.02	0.003	0.020	—
MoLa	余量	0.002	0.002	0.015	0.005	0.005	0.01	0.02	0.005	—	0.1~1.8

注: MoLa 牌号的 O 含量可根据需方要求报实测值。

3.3 尺寸及其允许偏差

3.3.1 产品的厚度、宽度和长度及其允许偏差应符合表 3 的规定。产品厚度允许偏差的级别应在合同中注明,未注明时以 II 级偏差供货。