

ICS 77.150.50
CCS H 64



中华人民共和国国家标准

GB/T 39816—2021

钛及钛合金铸造母合金电极

Master alloy electrode for titanium and titanium alloy casting

2021-03-09 发布

2021-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司、中航金属材料理化检测科技有限公司。

本文件主要起草人：胡志杰、王磊华、解晨、冯军宁、张爱荣、张江峰、马忠贤、白智辉、张方、冯永琦、高颀、贾栓孝。

钛及钛合金铸造母合金电极

1 范围

本文件规定了钛及钛合金铸造母合金电极的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随行文件和订货单内容。

本文件适用于钛及钛合金铸造母合金电极(以下简称母合金电极)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 2524 海绵钛

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 15073 铸造钛及钛合金

YS/T 1262 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 原材料及制备方法

4.1.1 母合金电极应采用真空自耗、感应电渣、等离子电弧、感应凝壳、电子束等方法进行熔炼,生产过程中的焊接不应采用钨极氩弧焊。

4.1.2 当采用海绵钛作为原料时,海绵钛应符合 GB/T 2524 的规定,至少应进行两次熔炼。

4.1.3 允许采用经过处理的钛及钛合金返回料作为原料,但应在随行文件中注明。

4.2 牌号及化学成分

母合金电极的牌号及化学成分应符合 GB/T 15073 的规定;如需方有特殊要求时,由供需双方协商确定。

4.3 外形尺寸及其允许偏差

4.3.1 母合金电极的直径及其允许偏差应符合表 1 的规定。