

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 696—2009

镁合金焊丝

Magnesium alloy welding rods and wires

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国有色金属
行业标准
镁合金焊丝
YS/T 696—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

*

书号: 155066·2-20383

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准参照采用美国标准 ASTM B107—2006《镁合金挤压制棒材、条材、型材、管材和线材规范》制定。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：国家镁合金材料工程技术研究中心、重庆镁业科技股份有限公司。

本标准参加起草单位：山西闻喜银光镁业(集团)有限责任公司、北京广灵精华科技有限公司、东北轻合金有限责任公司。

本标准主要起草人：张静、潘复生、胡耀波、向冬霞、章宗和、廖正陶。

镁合金焊丝

1 范围

本标准规定了镁合金焊丝的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、合同内容等。
本标准适用于挤压、拉拔及其他加工方法制得的镁合金焊丝。

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 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
GB/T 5153 变形镁及镁合金牌号和化学成分
GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法
GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 分类、牌号、状态和规格

镁合金焊丝分类、牌号和规格应符合表1规定。直条状焊丝每捆(箱)5,10 kg。经供需双方协商，可提供其他合金牌号及规格的镁合金焊丝，并在合同中注明。允许供应截面为圆形或方形的直条状焊丝。

表 1

牌号	分类	规格		
		直径/mm	长度/mm	重量/kg
AZ31S AZ61S	直条状	3.0、4.0、5.0、6.0	1 000	—
	卷状	1.0~1.5, >1.5~4.0, >4.0~6.0	—	5、10、15
	盘装	0.5~1.5, >1.5~4.0, >4.0~8.0	—	5、10、15 20、25、30

3.1.2 标记示例

产品标记按分类、牌号、规格和标准编号的顺序表示。标记示例如下：

示例 1：

用 AZ31S 制造的、截面为圆形、直径为 5.0 mm、长度为 1 000 mm、每箱 10 kg、A 级直条状镁合金焊丝，标记为：
直 AZ31S A 级 $\phi 5.0 \times 1\ 000 \times 10$ kg YS/T 696—2009。

示例 2：

用 AZ61S 制造的、直径为 5.0 mm、重量为 12 kg、B 级卷状镁合金焊丝，标记为：
卷 AZ61S B 级 $\phi 5.0 \times 12$ kg YS/T 696—2009。

3.2 化学成分

镁合金焊丝的化学成分应符合 GB/T 5153 的规定。

3.3 尺寸偏差

3.3.1 直条状镁合金焊丝长度偏差应为 ± 2 mm。