



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 759—2011

铜及铜合金铸棒

Copper and copper alloy casting rod

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是参考美标 ASTM B505-2005《铜及铜合金连续铸件》和 ISO 1338-1977《铸造铜合金-成分和力学性能》，同时结合我国目前铜及铜合金铸棒的实际生产情况制定的。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位：中铝洛阳铜业有限公司。

本标准参加起草单位：浙江省冶金产品质量检验站有限公司。

本标准主要起草人：朱迎利、黄国兴、胡萍霞、孟惠娟、赵万花、孔水龙、董朝晖、王军峰。

铜及铜合金铸棒

1 范围

本标准规定了铜及铜合金铸棒的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书和合同(或订货单)等内容。

本标准适用于一般用途铜及铜合金水平连续铸造圆形棒材。

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 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 26303.2 铜及铜合金加工材外形尺寸检验方法 第2部分:棒、线和型材

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

铸棒的牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表1 铸棒的牌号、状态、规格

牌号	状态	直径/ mm	长度/ mm
ZT2	铸造(M0)	6~200	500~4 000
ZHMn59-2-2			
ZHPb60-1, 5-0, 5			
ZHSi75-3、ZHSi62-0.6、ZHBi62-2-1			
ZQSn4-4-2.5、ZQSn4-4-4、ZQSn5-5-5			
ZQSn6, 5-0, 1			
ZQSn10-2			
ZQBi3-10(C89325)、ZQBi5-6(C89320)			
ZQPb15-8			