



中华人民共和国国家标准

GB/T 21183—2017
代替 GB/T 21183—2007

锆及锆合金板、带、箔材

Zirconium and zirconium alloy sheet, strip and foil

2017-09-29 发布

2018-04-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 21183—2007《锆及锆合金板、带、箔材》。

本标准与 GB/T 21183—2007 相比,主要技术变化如下:

- 细化产品规格;
- 删除了化学成分表,执行 GB/T 26314 的要求;
- 尺寸与允许偏差中细化了厚度和宽度允许偏差,并增加了不平度要求;
- 调整了力学性能;
- 增加了超声检验要求;
- 增加了表面粗糙度要求;
- 调整了附录 A 中试样制备的酸洗工艺。

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(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:西部新锆核材料科技有限公司、西北有色金属研究院、西部钛业有限责任公司、国核宝钛锆业股份公司、广东东方锆业科技股份有限公司、宝鸡钛业股份有限公司、有色金属技术经济研究院。

本标准主要起草人:焦永刚、李中奎、李佳、张建军、李来平、郭林江、吴华、高博、许小军、马忠贤、吴艳华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 21183—2007。

锆及锆合金板、带、箔材

1 范围

本标准规定了锆及锆合金板材、带材、箔材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容。

本标准适用于一般工业和核工业用锆及锆合金板材、带材、箔材。

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 228.1—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 228.2 金属材料 拉伸试验 第2部分:高温试验方法

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法

GB/T 10610 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法

GB/T 13747(所有部分) 锆及锆合金化学分析方法

GB/T 26314 锆及锆合金牌号和化学成分

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 产品牌号、品种、供应状态及规格

产品牌号应符合表1的规定,产品品种、供应状态及规格应符合表2的规定。

表1 产品牌号

分类	一般工业			核工业		
牌号	Zr-1	Zr-3	Zr-5	Zr-0	Zr-2	Zr-4

表2 产品品种、供应状态及规格

单位为毫米

品种	供应状态	厚度×宽度×长度
箔材	冷加工态(Y)	$(0.01\sim 0.15)\times(30\sim 300)\times(\geq 500)$
	退火态(M)	
带材	冷加工态(Y)	$(>0.15\sim 5)\times(30\sim 300)\times(\geq 500)$
	退火态(M)	