

ICS 77.150  
H 63



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14592—2014  
代替 GB/T 14592—1993

---

## 钼 圆 片

Molybdenum discs

2014-07-24 发布

2015-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准是按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草的。

本标准代替 GB/T 14592—1993《钨圆片》。

本标准与 GB/T 14592—1993 相比,主要有如下变动:

- 修改了规范性引用文件;
- 增加了电火花线切割和研磨车边类产品的标记和直径允许偏差;
- 修改了钨圆片产品密度要求;
- 修改了检验规则里的相关条款;
- 增加了产品质量证明书和合同(或订货单)内容要求。

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:西安瑞福莱钨钼有限公司、宜兴市科兴合金材料有限公司、金堆城钼业股份有限公司。

本标准主要起草人员:淡新国、侯军涛、俞叶、赵娟、石大伟、金波。

# 钼 圆 片

## 1 范围

本标准规定了钼圆片产品的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于功率半导体器件及电真空器件等用钼圆片。

## 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 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 3850 致密烧结金属材料与硬质合金密度测定方法

GB/T 4325(所有部分) 钼化学分析方法

YS/T 660—2007 钼及钼合金加工产品牌号和化学成分

## 3 要求

### 3.1 产品分类

3.1.1 产品的牌号和状态见表1。

表 1

牌号	供货状态	制造方法举例	规格/mm	
			直径	厚度
Mo1、Mo2	毛坯(M),退火态	冲裁-切割	≥4.0	≥0.6
	喷砂车边(P),退火态	喷砂-车边	≥4.0	≥0.6
	粗磨车边(C),退火态	粗磨-车边	≥10.0	≥0.6
	精磨车边(J),退火态	精磨-车边	≥10.0	≥0.6
	精轧电火花切割(D),退火态	精轧-线切割	≥4.0	≥0.1
Mo1	研磨车边(Y),退火态	研磨-车边	≥15.0	≥0.9

3.1.2 产品型号表示方法。

产品型号按产品牌号、供货状态和尺寸规格的顺序表示并标记,标记示例如下:

示例 1:

公称直径为 20 mm,厚度为 2 mm 的 Mo1 牌号的毛坯钼圆片产品表示为:

Mo1M20×2.0。

示例 2:

公称直径为 45 mm,厚度为 3 mm 的 Mo2 牌号的喷砂车边钼圆片表示为:

Mo2P45×3.0。