

ICS 77.150.99  
H 63



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3876—2007  
代替 GB/T 3876—1983

## 钼及钼合金板

Molybdenum and molybdenum alloy plate and sheet

2007-11-23 发布

2008-06-01 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

本标准代替 GB/T 3876—1983《钼及钼合金板》。

本标准与 GB/T 3876—1983 相比,主要有如下变动:

- 增大了钼板的厚度、宽度和长度规格范围,并补充和调整了尺寸允许偏差;
- 增加了添加稀土元素的钼合金牌号 MoLa 及其要求;
- 增加了钼合金牌号 TZM 及其要求;
- 提高了板材不平度的精度要求;
- 修改了钼及钼合金板不平度的测量方法,采用了 ASTM B386-03 的方法;
- 增加了合同内容的相关要求。

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归口。

本标准由宝钛集团有限公司负责起草。

本标准主要起草人:张平辉、黄永光、张明祥、王永梅、冯军宁、李献军、张宪铭。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3876—1983。

# 钼及钼合金板

## 1 范围

本标准规定了钼及钼合金板的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于照明及电真空、高温加热炉、电力半导体器件、钼舟等用途的钼及钼合金板。

## 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 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 4156 金属杯突试验方法

GB/T 4325(所有部分) 钼化学分析方法

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号、状态、规格

钼板的牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表 1

牌号	状态	规格/mm			坯料生产方法
		厚度	宽度	长度	
Mo1 JMo1	冷轧(Y) 消除应力退火(m)	0.13~0.20	50~220	200~2 500	粉末冶金法
Mo2		>0.20~0.5	50~510		
TZM		>0.5~1.0	50~800		
MoLa	热轧(R)	>1.0	50~800	200~2 000	
Mo1 Mo1	冷轧(Y) 消除应力退火(m)	0.13~0.20	100~220	200~2 500	真空电弧熔炼
Mo2		>0.20~0.5	100~510		
TZM		>0.5~1.0	100~800		
MoTi0.5	热轧(R)	>1.0	100~800	200~2 000	

注 1: JMo1 牌号是用于制造引伸和卷边零件的交叉轧制钼板。  
注 2: 经供需双方协商,可供应其他规格的板材。

#### 3.1.2 标记示例

示例 1:用 Mo1 制造、消除应力退火状态、厚度为 0.20 mm、宽度为 200 mm 的钼板,标记为:

板 Mo1 m 0.20×200 GB/T 3876—2007

示例 2:用 MoTi0.5 制造、热轧状态、厚度为 2.0 mm、宽度为 500 mm 的钼合金板,标记为:

板 MoTi0.5 R 2.0×500 GB/T 3876—2007