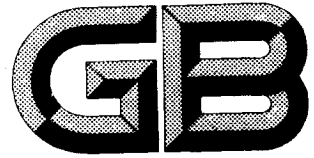


UDC 669.721.5 : 621.74  
J 31



# 中华人民共和国国家标准

GB 1177—91

---

## 铸 造 镁 合 金

Casting magnesium alloys

1991-01-05 发布

1991-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB 1177—91

## 铸 造 镁 合 金

代替 GB 1177—74

Casting magnesium alloys

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了铸造镁合金的化学成分及砂型单铸试样的力学性能。

本标准规定的镁合金适用于制造砂型和金属型铸件。

### 2 引用标准

- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 2039 金属拉伸蠕变试验方法
- GB 4338 金属高温拉伸试验方法
- GB 8170 数值修约规则
- HB 5219 镁合金化学分析方法

### 3 一般规定

#### 3.1 合金牌号

3.1.1 铸造镁合金牌号由镁及主要合金元素的化学符号组成(混合稀土金属用RE表示)。主要合金元素后面跟有表示其名义百分含量的数字(名义含量为该元素平均百分含量的修约化整值)。如果合金元素的名义百分含量不小于1,该数字用整数表示;如果合金元素的名义百分含量小于1,一般不标数字。

在合金牌号前面冠以字母“Z”(“铸”字汉语拼音的第一个字母)表示铸造合金。

3.1.2 若合金元素多于两个,除对表示合金的特性是必不可少的合金元素外,不必把所有的合金元素都列在牌号中。

3.1.3 在牌号中主要合金元素按名义百分含量的递减次序排列;当名义百分含量相等时,按其化学符号字母顺序排列。

#### 3.2 合金代号

本标准中合金代号由字母“Z”、“M”(它们分别为“铸”、“镁”的汉语拼音第一个字母)及其后面的数字所组成。这个数字表示合金的顺序号。

#### 3.3 合金状态代号

- F——铸态
- T1——人工时效
- T2——退火
- T4——固溶处理
- T6——固溶处理加完全人工时效