



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 697—2009

镁合金热挤压无缝管

Magnesium alloys extruded seamless pipe

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准参照采用日本标准 JIS H 4202-2005《镁合金无缝管》编制。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：北京广灵精华科技有限公司。

本标准参加起草单位：费县银光镁业有限公司、东北轻合金有限责任公司、维恩克(鹤壁)镁基材料有限公司、北京有色金属研究总院、山西闻喜银光镁业(集团)有限责任公司。

本标准主要起草人：贾鑫、肖莉、马存真、王峰。

镁合金热挤压无缝管

1 范围

本标准规定了镁合金热挤压无缝管的要求、试验方法、检验规则、标志、包装运输和贮存及合同内容。

本标准适用于通过挤压生产的镁合金无缝圆形截面管材(以下简称管材)。

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 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存
- GB/T 4297 变形镁合金低倍组织检验方法
- GB/T 5153 变形镁及镁合金牌号和化学成分
- GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法
- GB/T 16475 变形铝及铝合金状态代号
- GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用样
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
- SH 0039 工业凡士林
- SY 1502 炮用润滑脂

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

管材的牌号、状态应符合表 1 的规定。管材的尺寸规格以及其他牌号或状态的管材由供需双方协商。

表 1

牌号	状态
AZ31B	F
AZ61A	F
ZK61S	F、T5

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、状态、规格和标准编号的顺序表示,标记示例如下:

用 AZ31B 制造的、F 状态、外径 32.00 mm、壁厚 2.00 mm 的不定尺无缝圆管,标记为:

示例:镁合金无缝圆管 AZ31B-F ϕ 32 \times 2.0 YS/T 697—2009

3.2 化学成分

管材的化学成分应符合 GB/T 5153 的规定。