



中华人民共和国国家标准

GB/T 26063—2023

代替 GB/T 26063—2010

铍 铝 合 金

Beryllium aluminium alloy

2023-08-06 发布

2024-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 26063—2010《铍铝合金》，与 GB/T 26063—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了表 2 中 BeAl-F 和 BeAl-Z 的杂质总量(见 2010 年版的 3.2)；
- b) 增加了 BeAl-Z 牌号产品 Ag、Co、Ge 元素含量的要求(见 5.1)；
- c) 更改了“力学性能”BeAl-F 的规定塑性延伸强度和 BeAl-Z 的抗拉强度、规定塑性延伸强度、断后伸长率的要求(见 5.2,2010 年版的 3.3)；
- d) 增加了弹性模量、平均线膨胀系数、比热容、导热系数和泊松比的要求(见 5.2 和 5.3)；
- e) 更改了铸造产品和粉末冶金产品的“内部质量”技术要求(见 5.5,2010 年版的 3.6)；
- f) 更改了化学成分的检验方法(见 6.1,2010 年版的 4.1)；
- g) 增加了弹性模量、平均线膨胀系数、比热容、导热系数和泊松比的试验方法(见第 6 章)；
- h) 更改了内部质量的检验方法(见 6.5,2010 年版的 4.6)；
- i) 更改了化学成分、力学性能的取样方法(见 7.4,2010 年版的 5.4)；
- j) 增加了弹性模量、平均线膨胀系数、比热容、导热系数、泊松比的取样方法(见 7.4)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：西北稀有金属材料研究院宁夏有限公司、北京遥感设备研究所、长春长光智欧科技有限公司、中国科学院光电技术研究所。

本文件主要起草人：李军义、汪凯、刘兆刚、王东新、杨一群、谢垚、张新辉、李志年、张健康、马肖、吴亚鹏、张继真、李华、代彦明。

本文件于 2010 年首次发布，本次为第一次修订。

铍 铝 合 金

警示——铍铝合金有全身性毒作用。本文件并未指出所有可能出现的安全问题。使用本文件的人员应有正规实验室工作的经验。使用者有责任采取适当的安全和健康措施,并保证符合有关国家法规规定的条件。

1 范围

本文件规定了铍铝合金的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存及随行文件和订货单内容。

本文件适用于粉末冶金工艺或真空铸造工艺生产的铍含量(质量分数)在 60.00%~69.00%的铍铝合金产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 3850 致密烧结金属材料与硬质合金 密度测定方法
- GB/T 4339 金属材料热膨胀特征参数的测定
- GB/T 5677 铸件 射线照相检测
- GB/T 22315 金属材料 弹性模量和泊松比试验方法
- GB/T 22588 闪光法测量热扩散系数或导热系数
- YS/T 1550(所有部分) 铍合金化学分析方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

铍铝合金产品的牌号、生产工艺、供应状态见表 1。

表 1 牌号、生产工艺、供应状态

牌号	生产工艺	供应状态
BeAl-F	粉末冶金	压制态
BeAl-Z	真空铸造	铸造态