



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26038—2023

代替 GB/T 26038—2010

## 钨基高比重合金板材

Tungsten base, high-density alloy plate

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 26038—2010《钨基高比重合金板材》，与 GB/T 26038—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围的适用界限(见第 1 章,2010 年版的第 1 章)；
- b) 增加了 90WNiCu、93WNiCu 和 95WNiCu 的牌号、规格和技术要求(见 4.1、5.1、5.3、5.4)；
- c) 增加了烧结产品的状态、规格、尺寸及允许偏差、密度、硬度和力学性能的要求(见 4.1、5.2.1、5.3、5.4.1)；
- d) 更改了产品化学成分的要求(见 5.1,2010 年版的 3.2)；
- e) 更改了轧制产品外形尺寸及其允许偏差和不平度的要求(见 5.2,2010 年版的 3.4)；
- f) 更改了轧制产品力学性能的要求(见 5.4.2,2010 年版的 3.5)；
- g) 更改了产品化学成分分析方法的要求(见 6.1,2010 年版的 4.1)；
- h) 更改了密度检验方法(见 6.3.1,2010 年版的 4.2),增加了硬度检验方法(见 6.3.2)；
- i) 更改了产品外观质量的要求(见 6.5,2010 年版的 3.6)；
- j) 更改了取样的要求(见 7.4,2010 年版的 5.4)；
- k) 更改了包装要求(见 8.2.1,2010 年版的 6.2)。

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：西安瑞福莱钨钼有限公司、浙江恒成硬质合金有限公司、厦门虹鹭钨钼工业有限公司、安泰天龙钨钼科技有限公司、中钨稀有金属新材料(湖南)有限公司、西部金属材料股份有限公司。

本文件主要起草人：赵娟、林三元、范文博、张煦、姬毓、李煜芳、谭华、王玲、单东栋、郭荣军、张外平。

本文件于 2010 年首次发布,本次为第一次修订。

# 钨基高比重合金板材

## 1 范围

本文件规定了钨基高比重合金板材的分类和标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随行文件和订货单内容。

本文件适用于采用烧结和轧制工艺生产的钨基高比重合金板材。

## 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 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分: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

YS/T 1603(所有部分) 钨基高比重合金化学分析方法

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 分类和标记

### 4.1 产品分类

产品的牌号、制造方法、状态和规格应符合表1的规定。

表1 牌号、状态和规格

牌 号	制造方法	状 态	规 格 mm		
			厚度	宽度	长度
90WNiFe 93WNiFe	烧结	烧结态(Sh)	2.0~50.0	20.0~500.0	20.0~500.0
95WNiFe 97WNiFe	轧制	消除应力态(m)	0.10~6.0	30.0~500.0	50.0~1 000.0
90WNiCu 93WNiCu 95WNiCu	烧结	烧结态(Sh)	2.0~50.0	20.0~500.0	20.0~500.0