



# 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 695—2009

---

## 变形镁及镁合金扁铸锭

Wrought magnesium and magnesium alloys rectangle ingots

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

本标准的附录 A 为资料性附录。

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：中色(宁夏)东方集团有限公司银川分公司、新乡市久立镁业有限公司、中铝洛阳铜业有限公司。

本标准参加起草单位：焦作市黄河镁合金有限公司、南京云海特种金属股份有限公司、山西闻喜银光镁业(集团)有限责任公司、广灵镁业科技有限责任公司、维恩克(鹤壁)镁基材料有限公司。

本标准主要起草人：张鸿金、李庆荣、杨洲、谢红波、李琦、叶勇、霍天常、刘阳、陶卫建、房中学。

## 变形镁及镁合金扁铸锭

### 1 范围

本标准规定了变形镁及镁合金扁铸锭的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同等内容。

本标准适用于横截面为方形的可作为锻造、热轧等其他变形用坯料使用的镁及镁合金扁铸锭(以下简称铸锭)。

### 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 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 6519—2000 变形铝合金产品超声波检验方法

GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法

### 3 要求

#### 3.1 牌号、状态、规格

3.1.1 铸锭的牌号、状态及规格应符合表 1 的规定。

表 1

单位为毫米

| 牌 号                                     | 状 态 | 规格      |         |           |
|---|-----|---------|---------|-----------|
|   |     | 厚度      | 宽度      | 长度        |
| M2M、AZ31B、AZ40M、AZ41M、ME20M、ZK61M、AZ80A | 铸态  | 100~700 | 200~800 | 500~6 000 |

注: 经供需双方协商,并在合同中注明,可供应其他合金或规格的铸锭。

#### 3.1.2 标记示例

用 AZ31B 制造,厚度为 300 mm、宽度为 600 mm、长度为 4 000 mm 的铸锭,标记为:

铸锭 AZ31B 300×600×4 000 YS/T 695—2009

#### 3.2 化学成分

铸锭的化学成分应符合 GB/T 5153 的规定或由供需双方协商。

#### 3.3 尺寸允许偏差

3.3.1 铸锭加工后的厚度偏差应符合表 2 的规定,宽度偏差应符合表 3 的规定,长度偏差应符合表 4 的规定。未加工的铸锭尺寸及允许偏差由供需双方协商。

表 2

单位为毫米

| 厚 度      | 允 许 偏 差 |
|----------|---------|
| 100~300  | ±2      |
| >300~400 | ±3      |
| >400~700 | ±4      |