

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 862—2013

再生铸造铅黄铜型材

Recycling casting lead brass profile

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准参考欧盟 EN 13605:2002《导电用铜及铜合金型材和型线》。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:宁波金田铜业(集团)股份有限公司。

本标准参加起草单位:浙江海亮股份有限公司。

本标准主要起草人:王永如、洪燮平、王金美、李密、冯焕锋、姜勇钢、孙刚峰。

再生铸造铅黄铜型材

1 范围

本标准规定了再生铸造铅黄铜型材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)等内容。

本标准适用于一般用途、以直条状供货、外接圆直径不大于 90 mm 的再生铅黄铜连续铸造型材。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法(ISO 6892-1:2009,MOD)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 5121 (所有部分)铜及铜合金化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 26303.2 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第2部分:棒、线、型材

YS/T 482 铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态及规格

型材的牌号、状态及规格应符合表1的规定。型材的横截面示意图见图1和图2。

表1 型材的牌号、状态、规格

合金牌号	状态	规格 mm			供货形式
		横截面外接圆 直径	厚度	长度	
RZHPb56-4	铸造(M07)	≤90	≤50	2 000~6 000	直条状
RZHPb58-2					
RZHPb58-3					
RZHPb59-1					
RZHPb59-2					
注1:需方如有其他牌号、状态及规格要求时,由供需双方协定。 注2:牌号前面“R”是“recycling”的首字母,表示再生铜合金牌号。					