



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26060—2010

---

## 钛及钛合金铸锭

Titanium and titanium alloy ingots

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准中的附录 A 是资料性附录。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人：冯军宁、陈峰、国斌、乔璐、李献军、黄永光。

# 钛及钛合金铸锭

## 1 范围

本标准规定了钛及钛合金铸锭的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容等。

本标准适用于真空自耗电弧炉(VAR)、电子束冷床炉(EBCHM)生产的钛及钛合金圆型铸锭和矩形扁锭。

## 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 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分

GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 23605 钛合金 $\beta$ 转变温度测定方法

## 3 要求

### 3.1 铸锭的生产方式及熔次

铸锭的生产方式及熔次见表1。

表 1

| 牌 号               | 生产方式           | 熔 次   |
|-------------------|----------------|-------|
| GB/T 3620.1 中所有牌号 | VAR, EBCHM+VAR | 不少于两次 |
|                   | EBCHM          | 一次    |

### 3.2 化学成分

#### 3.2.1 牌号及化学成分

钛及钛合金铸锭的牌号和化学成分应符合 GB/T 3620.1 的规定。

#### 3.2.2 化学成分允许偏差

需方从铸锭上取样进行化学成分复验分析时,其成分允许偏差应符合 GB/T 3620.2 的规定。

### 3.3 外形尺寸及允许偏差

#### 3.3.1 铸锭的直径(厚度或宽度)允许偏差应符合表2的规定。

表 2

单位为毫米

| 直径(厚度或宽度) | ≤350      | >350~550  | >550~720  | >720~820  | >820~1 040 | >1 040     |
|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|
| 允许偏差      | +5<br>-30 | +5<br>-40 | +5<br>-60 | +5<br>-70 | +5<br>-80  | +5<br>-100 |

#### 3.3.2 同一铸锭的最大直径(厚度或宽度)与最小直径(厚度或宽度)的差值应不大于其直径(厚度或宽度)允许偏差之半。