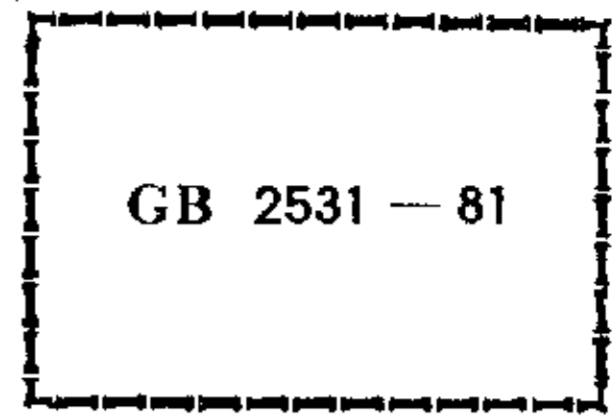


中华人民共和国
国家标准



热交换器固定板用黄铜板

1 适用范围

本标准适用于热交换器固定板用黄铜板。

2 品种

2.1 板材尺寸及其允许偏差应符合表1的规定。

单位：毫米

表1

| 厚度 | 宽 度 | | | | | 理论重量 公斤/米 ² (比重8.45) |
|----|-------------|----------|-----------|-----------|-----------|---------------------------------------|
| | 300~500 | 600~1200 | 1300~1800 | 1900~2500 | 2600~3000 | |
| | 厚 度 允 许 偏 差 | | | | | |
| 9 | -0.55 | -0.55 | -0.80 | -1.0 | -1.2 | 76.05 |
| 10 | -0.55 | -0.55 | -0.90 | -1.0 | -1.2 | 84.50 |
| 11 | -0.70 | -0.70 | -0.90 | -1.0 | -1.2 | 92.95 |
| 12 | -0.70 | -0.80 | -1.0 | -1.1 | -1.4 | 101.40 |
| 13 | -0.70 | -0.90 | -1.1 | -1.2 | -1.4 | 109.85 |
| 14 | -0.70 | -0.90 | -1.1 | -1.3 | -1.4 | 118.30 |
| 15 | -0.80 | -1.0 | -1.2 | -1.4 | -1.6 | 126.75 |
| 16 | -0.80 | -1.0 | -1.3 | -1.5 | -1.6 | 135.20 |
| 17 | -0.80 | -1.2 | -1.4 | -1.5 | -1.7 | 143.65 |
| 18 | -0.80 | -1.3 | -1.5 | -1.6 | -1.8 | 152.10 |
| 19 | -0.80 | -1.3 | -1.5 | -1.6 | -1.8 | 160.55 |
| 20 | -0.80 | -1.4 | -1.6 | -1.7 | -2.0 | 169.00 |
| 21 | — | -1.4 | -1.7 | -1.8 | -2.0 | 177.45 |
| 22 | — | -1.5 | -1.8 | -1.9 | -2.2 | 185.90 |
| 23 | — | -1.6 | -1.9 | -2.0 | -2.4 | 194.35 |
| 24 | — | -1.6 | -1.9 | -2.1 | -2.4 | 202.80 |
| 25 | — | -1.7 | -2.0 | -2.2 | -2.6 | 211.25 |
| 26 | — | -1.7 | -2.0 | -2.3 | -2.6 | 219.70 |
| 28 | — | -1.8 | -2.1 | -2.4 | -2.8 | 236.60 |
| 30 | — | -1.9 | -2.2 | -2.5 | -2.8 | 253.50 |
| 32 | — | -2.0 | -2.3 | -2.6 | -3.0 | 270.40 |

国家标准总局发布
中华人民共和国冶金工业部 提出

1982年1月1日 实施
洛阳铜加工厂 起草

GB 2531—81

单位：毫米

续表 1

| 厚 度 | 宽 度 | | | | | 理 论 重 量 公斤/米 ² (比重8.45) |
|-----|-------------|----------|-----------|-----------|-----------|--|
| | 300~500 | 600~1200 | 1300~1800 | 1900~2500 | 2600~3000 | |
| | 厚 度 允 许 偏 差 | | | | | |
| 34 | — | -2.1 | -2.4 | -2.7 | -3.1 | 287.30 |
| 35 | — | -2.2 | -2.5 | -2.8 | -3.1 | 295.75 |
| 36 | — | -2.2 | -2.5 | -2.8 | -3.2 | 304.20 |
| 38 | — | -2.3 | -2.6 | -2.9 | -3.3 | 321.10 |
| 40 | — | -2.4 | -2.7 | -3.0 | -3.4 | 338.00 |
| 42 | — | -2.5 | -2.8 | -3.1 | -3.5 | 354.90 |
| 44 | — | -2.6 | -2.9 | -3.2 | -3.5 | 371.80 |
| 45 | — | -2.7 | -3.0 | -3.3 | -3.6 | 380.25 |
| 46 | — | -2.7 | -3.0 | -3.3 | -3.6 | 388.70 |
| 48 | — | -2.8 | -3.1 | -3.4 | -3.7 | 405.60 |
| 50 | — | -3.0 | -3.2 | -3.5 | -3.8 | 422.50 |
| 55 | — | -3.5 | -3.7 | -4.0 | -4.5 | 464.75 |
| 60 | — | -4.0 | -4.2 | -4.5 | -5.0 | 507.00 |

注：板材的宽度按100毫米进级。

2.2 板材宽度、长度及允许偏差应符合表2的规定。

单位：毫米

表 2

| 长 度 | 宽度≤1000 | 宽度>1000 | 长度允许偏差 |
|-----------|-------------|---------|--------|
| | 宽 度 允 许 偏 差 | | |
| 1000~2000 | -15 | -20 | -30 |
| 2100~3000 | -30 | -40 | |
| 3100~4000 | -40 | -50 | |
| 4100~5000 | -50 | -60 | |
| 5100~6000 | — | -70 | |

2.3 板材的制造方法和供应状态：热轧板(R)。

3 技术条件

3.1 化学成分应符合YB 146—71《黄铜加工产品化学成分》中HSn 62-1的规定。

3.2 板材的表面应清洁，不应有分层、裂缝、起皮、夹杂和绿锈，但允许修理，修理后不应使

GB 2531—81

板材厚度超出允许偏差。

允许有轻微的、局部的、不使板材厚度超出允许偏差的划伤、斑点、凹坑、皱纹、压入物和辊印等缺陷。

3.3 板材应经酸洗后供应。但长度大于3000毫米者、不经酸洗供货。

3.4 板材的边应切直，无裂边、卷边、允许有轻微的毛刺，切斜不应使板材宽度和长度超出允许偏差。

注：厚度大于15毫米的板材，可不切边、头供应。

3.5 厚度等于和小于15毫米的板材拉力试验结果应符合表3的规定。

表3

| 制造方法 | 材料状态 | 抗拉强度, 公斤/毫米 ² σ_b | 伸长率, % $\delta (l_0 = 11.3\sqrt{F_0})$ |
|------|------|--|---|
| 热轧 | R | ≥ 35 | ≥ 20 |

4 验收规则和试验方法

4.1 板材应由供方技术监督部门验收，并保证产品质量符合本标准要求。

4.2 每批板材应由同一规格所组成。

4.3 每张板材应进行尺寸测量和用肉眼检查外观。

板材厚度在距端部不小于100毫米和距边部不小于10毫米处测量，测量范围以外的厚度超差不做报废依据。

4.4 拉力试验应由每批中取二张板材，每张板材沿垂直轧制方向取一个试样进行。拉力试验按GB 228—76《金属拉力试验法》的规定进行。

4.5 化学成分的标准分析方法按YB 54—76《黄铜化学分析方法》的规定进行。

4.6 各项试验即使有一个试样的试验结果不合格时，也应从该批中再取双倍试样进行该不合格项目的复验，复验结果仍有一个试样不合格，则整批报废或逐张进行检验，合格者单独编批验收。

5 包装、标志、运输和保管

包装、标志、运输和保管按YB 730—70《重有色金属加工产品包装、标志、运输和保管一般方法》的规定。

标记举例：用HSn 62—1制成的厚度为20毫米、宽度为1000毫米的热轧板材，标记为：

板 HSn 62—1 R 20×1000 GB 2531—81