

中华人民共和国

国家标准

GB 2044 — 80

锡青铜板

补录

1 适用范围

本标准适用于电器、仪表等工业部门用的锡青铜板。

2 品 种

2.1 板材的尺寸及其允许偏差按表 1 的规定。

单位：毫米

表 1

厚 度	厚 度 允许偏差	宽 度	宽 度 允许偏差	长 度	理论重量 公斤/米 ² (比重8.8)
0.5	- 0.06	200 ~ 300	- 5	800 ~ 1500	4.40
0.6					5.28
0.7					6.16
0.8	- 0.08				7.04
0.9					7.92
1.0					8.80
1.1	- 0.09				9.68
1.2					10.56
1.4	- 0.10				12.32
1.5					13.20
1.8	- 0.11				15.84
2.0					17.60
2.2	- 0.12				19.36
2.5					22.00
2.6	- 0.13				22.88
3.0		26.40			
3.2	- 0.15	28.16			
3.5		30.80			
4.0	- 0.20	35.20			
4.5		39.60			
5.0		44.00			

GB 2044—80

单位：毫米

续表 1

厚 度	厚 度 允许偏差	宽 度	宽 度 允许偏差	长 度	理论重量 公斤/米 ² (比重8.8)
5.5 6.0	-0.25	200~300	-6	800~1500	48.40
6.5 7.0 7.5 8.0	-0.30				57.20 61.60 66.00 70.40
8.5 9.0 10.0	-0.35				71.80 79.20 88.00

注：① 板材的宽度分为定尺、倍尺和不定尺三种。倍尺宽度允许偏差为+10毫米，长度允许偏差为+15毫米。

② 不定尺板材每批许可交付重量不大于15%，长度不小于宽度的短尺板材。

③ 经双方协议，可供应其它规格和允许偏差的板材。

2.2 板材的供应状态：硬(Y)。

3 技 术 条 件

3.1 化学成分应符合YB 147—71《青铜加工产品化学成分》中QC d1.0的规定。

3.2 板材的表面应光滑、清洁，不应有裂纹、起皮、气泡、起刺、压折和夹杂。

板材不应有分层。

许可有轻微的、局部的、不使板材厚度超出其允许偏差的划伤、斑点、凹坑和压入物等缺陷。

轻微的氧化色、发红、发暗、辊印和轻微的、局部的油迹、水迹不作报废依据。

3.3 板材应平直。厚度大于1.0毫米的板材，其长度方向的挠度每米不超过30毫米。

3.4 板材的边和头应切成直线和直角，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其允许偏差。

3.5 板材的抗拉强度(σ_b)应不小于40公斤力/毫米²。

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和状态所组成，批重不应大于2吨。

4.3 每张板材应进行尺寸测量和用肉眼检查外观。板材厚度在顶角不小于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作报废依据。

4.4 拉力试验应由每批中取2张板材，每张沿垂直轧制方向取一个试样。试验方法按GB 228—76的规定进行。

4.5 化学成分的标准分析方法按YB 598—65《镉青铜化学分析方法》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，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，则整批报废或由供方逐卷检验，合格者单独编批验收。

5 包装、标志、运输和保管

5.1 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。

GB 2044 — 80

5.2 标记举例:

厚度为0.5毫米、宽度为300毫米、长度为1200毫米的硬板, 标记为:
板QCd1.0 Y0.5×300×1200GB 2044—80

注: 自本标准实施之日起, 原部标准YB 792—71作废。