

中华人民共和国

国家标准

铬 青 铜 板



1 适用范围

本标准适用于制造集电环及缝焊机盘形电极用的铬青铜板。

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	宽 度				长 度 不小于	理 论 重 量 公斤/米 ² (比重8.9)
	100~300	>300~600	100~300	>300~600		
	厚 度 偏 差		宽 度 偏 差			
0.5						4.45
0.6	-0.07	—				5.34
0.7						6.23
0.8						7.12
0.9	-0.09	-0.12	-4.0			8.01
1.0						8.90
1.2						10.68
1.5	-0.10	-0.16				13.35
1.8						16.02
2.0	-0.12	-0.18				17.80
2.5						22.25
3.0			-5.0	-10	300	26.70
3.5	-0.15	-0.20				31.50
4.0						35.60
4.5						40.50
5.0						44.50
5.5	-0.20	-0.25				48.95
6.0						53.40
6.5			-6.0			57.85
7.0						62.30
7.5	-0.25	-0.30				66.75
8.0						71.02

GB 2045 — 80

单位：毫米

续表 1

厚 度	宽 度				长 度 不小于	理 论 重 量 公斤/米 ² (比重8.9)
	100~300	>300~600	100~300	>300~600		
	厚 度 偏 差		宽 度 偏 差			
8.5	-0.30	-0.35	-6.0	-10	300	75.65
9.0						80.10
10.0						89.00
11.0	-0.40	-0.45	-6.0	-10		97.90
12.0						106.80
13.0						115.70
14.0						124.60
15.0						133.50

注：① 经双方协议，可供应其它规格和允许偏差的板材。

② 板材长度应不小于宽度。

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《青铜加工产品化学分析》中QCr0.5的规定。QCr0.5-0.2-0.1的化学成分应符合表2的规定。

表 2

牌 号	化 学 成 分, %			
	Cr	Al	Mg	杂质总和
QCr0.5-0.2-0.1	0.4~1.0	0.1~0.25	0.1~0.25	≤0.5

3.2 板材表面应清洁，不应有裂缝、起皮、夹杂和绿锈。

板材不应有分层。

允许有轻微的、局部的不使板材厚度超出其允许偏差的划伤、斑点、凹坑、压入物和辊印等缺陷。轻微的氧化色、发红、发暗和轻微的、局部的油迹、水迹不作报废依据。

3.3 板材应平直，其长度方向的挠度每米不超过50毫米。

3.4 板材边应切直不应有卷边、裂边。

3.5 板材的布氏硬度为HB ≥ 110。

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 每批板材应由同一牌号和规格所组成。

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 硬度试验由每批中取2张板材，每张取一个试样。试验方法按GB 231—63的规定进行。

4.5 化学成分标准分析方法由供需双方协商。

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张检验，合格者单独编批验收。

GB 2045—80

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。

5.2 标记举例:

用QCr0.5制造的厚度为1.6毫米、宽度为100毫米、长度为600毫米的板材,标记为:

板QCr0.5 Y1.6×100×600 GB 2045—80

注:自本标准实施之日起,原部标准YB 698—70作废。