

中华人民共和国国家标准

GB/T 15714—1995

焊接管用 H65 黄铜带

Brass (H65) strip for welded tube

1 主题内容与适用范围

本标准规定了焊接管用 H65 黄铜带的产品分类、技术要求、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于焊接管用 H65 黄铜带。

2 引用标准

- GB 4156 金属杯突试验方法(厚度 0.2~2 mm)
- GB 5122.1~5122.20 黄铜化学分析方法
- GB 5232 加工黄铜 化学成分和产品形状
- GB 8888 重有色金属加工产品包装、标志、运输、贮存

3 产品分类

3.1 牌号、状态、规格

产品的牌号、状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1

牌 号	状 态	厚 度 mm	宽 度 mm
H65	3/4 硬(Y1)	0.21~0.30	200~305
	1/4 硬(Y4)		

3.2 标记示例

用 H65 制造的、1/4 硬态、较高级、厚度为 0.26 mm、宽度为 305 mm 的带材,标记为:
带 H65Y4 较高级 0.26×305 GB 15714—1995

4 技术要求

4.1 化学成分

带材的化学成分应符合 GB 5232 的规定。

4.2 尺寸及允许偏差

4.2.1 带材的厚度、宽度允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2

mm

厚度允许偏差		宽度允许偏差
普通级	较高级	
±0.015	±0.010	±0.5

注:需方只要求正偏差或负偏差时,其值为表中数值的 2 倍。

国家技术监督局 1995-10-17 批准

1996-03-01 实施

- 4.2.2 经供需双方协议,可供应其他规格及允许偏差的带材。
- 4.2.3 厚度允许偏差精度须在合同中注明,否则按普通级供应。
- 4.2.4 带材的两边应切齐,无毛刺、裂边和卷边。
- 4.2.5 带材的外形应平直,但允许有轻微的波浪,其侧边弯曲度每米应不大于 3 mm。
- 4.2.6 带卷标准内径为 $\phi 150$ 、 $\phi 200$ 、 $\phi 250$ 、 $\phi 300$ 、 $\phi 400$ 、 $\phi 500$ 六种。
- 4.2.7 每卷应由一条带材组成。带卷端部应卷整齐。

4.3 工艺性能

带材的杯突试验结果应符合表 3 的规定。

表 3

状 态	杯突值 mm	冲头半径 mm
Y1	5.5~7.5	10
Y4	8.0~10.5	

4.4 表面质量

- 4.4.1 带材表面应光滑、清洁,不允许有裂纹、起皮、气泡、夹杂、起刺、严重脱锌、压折、绿锈、分层。
- 4.4.2 允许有轻微的、局部的、不使带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。
- 4.4.3 轻微的发红、发暗、氧化色和轻微的、局部的油迹、水迹不作报废依据。

5 试验方法

5.1 化学成分仲裁分析按 GB 5122 的规定进行。

5.2 工艺性能检验方法

带材的杯突试验方法按 GB 4156 的规定进行。

5.3 尺寸测量方法

带材的外形尺寸应用相应精度的测量工具进行测量。厚度在距端部不小于 100 mm 和距边部不小于 5 mm 处测量,测量范围以外的厚度超差部分不作报废依据。

5.4 带材的表面质量用目视进行检查。

6 检验规则

6.1 检查和验收

- 6.1.1 带材应由供方技术监督部门进行检验,保证产品质量符合本标准的规定,并填写质量证明书。
- 6.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验,如检验结果与本标准的规定不符时,应在收到产品之日起三个月内向供方提出,由供需双方协商解决。

6.2 组批

带材应成批提交检验。每批产品应由同一牌号、炉号状态和规格组成。单卷重量由供需双方商定。

6.3 检验项目

每批带材应进行化学成分、外形尺寸偏差、工艺性能及表面质量的检验。

6.4 取样位置和取样数量

- 6.4.1 供方在熔铸过程中,每炉取一个试样进行化学成分的检验。
- 6.4.2 需方在每批带材中任取一个试样进行化学成分的检验。
- 6.4.3 带材的杯突试验应从每批中任取二卷,每卷取一个试样。
- 6.4.4 每卷带材应进行外形尺寸测量和表面质量的检验。

6.5 重复试验

各项试验如有一个试样的试验结果不合格,应从该批中再取双倍试样进行该不合格项目的复验。复验结果如仍有一个试样不合格,则整批报废或逐卷检验,合格者单独编批验收。

7 包装、标志、运输、贮存和质量证明书

包装、标志、运输、贮存和质量证明书按 GB 8888 的规定进行。

附加说明:

本标准由中国有色金属工业总公司提出。

本标准由上海市有色金属总公司铜带公司负责起草。

本标准主要起草人唐署秀、尹宝忠、钮振良、洪恒敏。