



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26021—2010

---

## 金 条

Gold bar

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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
金 条  
GB/T 26021—2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011年6月第一版

\*

书号:155066·1-42246

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准主要起草单位:紫金矿业集团股份有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本标准参加起草单位:云南铜业股份有限公司冶炼加工总厂、山东招金金银精炼有限公司、四川天泽贵金属有限责任公司、河南豫光金铅有限责任公司、长春黄金研究院、深圳招金金属网络交易有限公司、北京中色鑫盛国际投资管理有限公司。

本标准主要起草人:邹来昌、向磊、廖占丕、熊辉昌、张文帅、贺东江、欧阳勇、庄宇凯、陈黎阳、王光忠、颜虹、吴志清、黄蕊、薛丽贤。

# 金 条

## 1 范围

本标准规定了金条的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。  
本标准适用于采用浇铸或冷冲压生产的金条。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 4134 金锭

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 11066(所有部分) 金化学分析方法

## 3 要求

### 3.1 产品分类

金条按生产工艺和化学成分分成 2 类 4 个牌号。

表 1 牌号

序号	牌号	对应生产工艺
1	IC-Au99.99	浇铸法
2	IC-Au99.95	
3	PI-Au99.99	压制
4	PI-Au99.95	

### 3.2 物理规格

3.2.1 金条标称重: 20 g、30 g、50 g、68 g、100 g、200 g、300 g、500 g、1 000 g。

3.2.2 金条底面和四个侧面为长方形,侧面允许有适当的倾角。

3.2.3 金条重以单条为单位按 GB/T 8170 规定修约到 0.01 g。金条重不允许有负偏差。经供需双方协商,可提供其他规格的产品。

3.2.4 金条尺寸要求应符合表 2 的要求,底面转角及周边四棱应圆滑过渡。经供需双方协商可提供其他规格的产品。

### 3.3 外观质量

3.3.1 金条应边、角完整,表面光亮,表面过渡圆滑。

3.3.2 金条不允许有空洞、过度收缩、夹杂物、气孔、麻面、冷隔、表面抽坑、冰凌状等缺陷。