



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 887—2013

锆及锆合金焊丝

Zirconium and zirconium alloy welding wires

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司。

本标准参加起草单位:广东东方锆业科技股份有限公司。

本标准主要起草人:陶海林、雒水会、马忠贤、冯军宁、李献军、许小军。

锆及锆合金焊丝

1 范围

本标准规定了锆及锆合金焊丝的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量证明书以及合同(或订货单)内容。

本标准适用于冷拉方法生产的锆及锆合金焊丝。

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 5168 α - β 钛合金高低倍组织检验方法

GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 13747(所有部分) 锆及锆合金化学分析方法

GB/T 15620 镍及镍合金焊丝

3 术语和定义

GB/T 15620 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为便于使用,以下重复列出了 GB/T 15620 中的某些术语和定义。

3.1

松弛直径 the cast of filler metal

从焊丝盘上截取足够长度的焊丝,不受拘束地放在平面上,测量所形成圆或圆弧的直径即为松弛直径。

3.2

翘距 the helix of filler metal

从焊丝盘上截取足够长度的焊丝,不受拘束地放在平面上,焊丝翘起的最高点到平面的距离即为翘距。

4 要求

4.1 牌号、状态

产品的牌号、规格和状态应符合表 1 的规定。

表 1 产品的牌号、规格和状态

牌号	状态	丝径/mm
ERZr-3、ERZr-5	Y(冷加工态)、M(退火态)	0.8~6.4