

ICS 77.150.50
H 64



中华人民共和国国家标准

GB/T 34486—2017

激光成型用钛及钛合金粉

Titanium and titanium alloy powder for laser printer

2017-10-14 发布

2018-05-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司、有色金属技术经济研究院、北京航空航天大学、宝鸡市海宝特种金属材料有限责任公司、安泰科技股份有限公司、龙岩紫荆创新研究院、西安赛隆金属材料有限责任公司、北京金属增材制造创新中心有限公司。

本标准主要起草人:冯军宁、马忠贤、胡志杰、吴艳华、何书林、陈战乾、田象军、张建利、王学兵、刘志光、朱纪磊、李安。

激光成型用钛及钛合金粉

1 范围

本标准规定了激光成型用钛及钛合金粉的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于激光成型用钛及钛合金粉。

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 1479.1 金属粉末 松装密度的测定 第1部分:漏斗法

GB/T 1480 金属粉末 干筛分法测定粒度

GB/T 1482 金属粉末 流动性的测定 标准漏斗法(霍尔流速计)

GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 5162 金属粉末 振实密度的测定

GB/T 5314 粉末冶金用粉末 取样方法

3 要求

3.1 牌号、化学成分

3.1.1 产品的牌号和化学成分应符合表1的规定。

3.1.2 需方复验时,产品的化学成分允许偏差应符合 GB/T 3620.2 的规定。

3.2 粒度

产品按粒度分为四类,粒度范围应符合表2的规定。

3.3 松装密度

产品的松装密度应不小于 2.4 g/cm^3 。

3.4 振实密度

产品的振实密度应不小于 2.6 g/cm^3 。

3.5 流动性

产品的流动性应在 $20 \text{ s}/50 \text{ g} \sim 40 \text{ s}/50 \text{ g}$ 之间。

3.6 外观质量

3.6.1 产品的外观颜色应为银灰色。

3.6.2 产品外观应为球形颗粒状,并无目视可见的夹杂物。