

ICS 77.120.50  
H 64



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 12769—2015  
代替 GB/T 12769—2003

---

## 钛铜复合棒

Titanium-clad copper bar

2015-09-11 发布

2016-04-01 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  
钛 铜 复 合 棒  
GB/T 12769—2015

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.gb168.cn](http://www.gb168.cn)

服务热线: 400-168-0010

2016年5月第一版

\*

书号: 155066·1-52947

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 12769—2003《钛铜复合棒》。

本标准与 GB/T 12769—2003 相比,主要变化如下:

- 增加了 TA1G、TA2G 和 TA3G 三个牌号;
- 删除了术语和符号;
- 删除了表 1 中的制造方法、状态和表面质量;
- 增加了复合棒的表示方式;
- 增加了复材的化学成分表。

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、南京宝泰特种材料股份有限公司、西部超导材料科技股份有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本标准主要起草人:马忠贤、代春、成小丽、羊玉兰、冯军宁、邓宁嘉、赵瑞晋、胡志杰、李献军、冯冉、吴艳华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 12769—1991、GB/T 12769—2003。

# 钛 铜 复 合 棒

## 1 范围

本标准规定了钛铜复合棒的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于热挤压法、热挤压拉伸法、爆炸复合法或爆炸复合热轧法生产的用于制造金属阳极电解槽及其他用途的钛铜复合棒材(以下简称复合棒)。

## 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 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分

JB/T 10061 A型脉冲反射式超声探伤仪通用技术条件

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号、状态、断面形状

3.1.1.1 复合棒的基材为 T1 或 T2 牌号的铜,复材为 TA1、TA2、ZTA1、ZTA2、TA1G、TA2G、TA3G 牌号的纯钛。

3.1.1.2 复合棒以热加工状态(R)、冷加工状态(Y)、爆炸复合热加工状态(BR)或爆炸复合退火状态(BM)供应。

3.1.1.3 复合棒的断面形状应符合图 1~图 5。

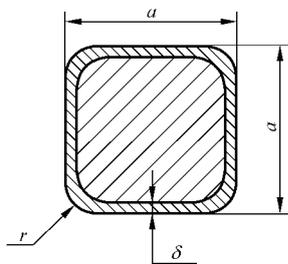


图 1 方形

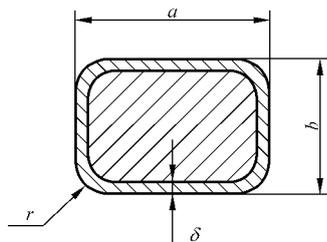


图 2 矩形

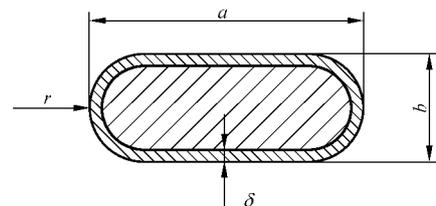


图 3 扁形