

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 962—2014

铜合金连铸管

Copper alloy continuous casting tube

2014-10-14 发布

2015-04-01 实施

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：江苏海门江滨永久铜管有限公司。

本标准主要起草人员：王艳杰、张戍、王秀琴。

铜合金连铸管

1 范围

本标准规定了铜合金水平连续铸造管材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书和合同(或订货单)等内容。

本标准适用于各工业部门应用的铜合金水平连续铸造圆形管材。

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 228.1—2010 金属材料 拉伸试验方法 第1部分:室温试验方法

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5121 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 26303.1 铜及铜合金加工材外形尺寸检验方法 第1部分:管材

YS/T 448 铜及铜合金铸造和加工制品宏观组织检验方法

YS/T 482 铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法

YS/T 483 铜及铜合金分析方法 X射线荧光光谱法(波长色散型)

YS/T 668 铜及铜合金理化检测取样方法

YS/T 815 铜及铜合金力学性能和工艺性能试样的制备方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

产品的牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表1 铸管的牌号、状态、规格

牌号	代号	状态	外径/mm	内径/mm	壁厚/mm	长度/mm
ZCuAl11Fe4Ni4Mn3	C95500	连铸(M07) 淬火+退火 (TQ30)	25~210	10~160	5~30	500~5 000
ZCuAl11Fe4Ni1	C95400					
ZCuAl10Fe3	C95220					
ZCuAl10Fe4 Ni4	—					