



中华人民共和国国家标准

GB/T 19078—2016
代替 GB/T 19078—2003

铸造镁合金锭

Magnesium alloys ingots for castings

2016-08-29 发布

2017-07-01 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。

本标准代替 GB/T 19078—2003《铸造镁合金锭》。与 GB/T 19078—2003 相比主要技术变化如下：

- 增加了元素代号“J”和“V”分别代表元素“锶(Sr)”和“钷(Gd)”；
- 增加了极限数值的表示方法；
- 完善了合金组别的命名规则；
- 将对应的 EN 1753 牌号更改为对应的 ISO 16220 牌号；
- 增加了 AZ91A、AZ91B、AZ91C、AZ91E、AZ92A、AZ33M、ZA81M、ZA84M、AM60A、AS21B、AS41A、AE44S、AE81M、AJ52A、AJ62A、ZQ81M、EZ30M、EZ30Z、EV31A、WE43B、WV115Z、VW76S、VW103Z 和 VQ132Z 合金锭的化学成分；
- 增加了 AZ91A、AZ91B、AZ91C、AZ91E、AZ92A、AZ33M、ZA81M、ZA84M、AM60A、AS21B、AS41A、AE44S、AE81M、AJ52A、AJ62A、ZQ81M、EZ30M、EZ30Z、EV31A、WE43B、WV115Z、VW76S、VW103Z 和 VQ132Z 合金铸件的化学成分和典型力学性能；
- 增加了新牌号、旧牌号和旧代号对照表，见附录 B。

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。

本标准负责起草单位：上海交通大学。

本标准参加起草单位：上海轻合金精密成型国家工程研究中心有限公司、东北轻合金有限责任公司、山东银光钰源轻金属精密成型有限公司、国家镁合金材料工程技术研究中心、河南宇航金属材料有限公司、淄博宏泰防腐有限公司、国家镁及镁合金产品质量监督检验中心、上海方科汽车零部件有限公司、上海爱尔思轻合金制品有限公司、中国科学院金属研究所、浙江方向实业有限公司、浙江柒鑫合金材料有限公司、宁夏太阳镁业有限公司。

本标准主要起草人：王迎新、彭立明、曾小勤、王渠东、蒋海燕、吴国华、马月、陈雷、吴晓旭、王前进、庞骏敏、潘复生、张静、向冬霞、李琦、李庆荣、孙启明、王鲁东、吕丽丽、钱亚锋、吴晶敏、蔺宏涛、陈晖明、陈晖红、黄路、丁怀新、李艳磊、杨院生、罗天骄、林楚华、赵校军、刘军军、周远富。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 19078—2003。

铸造镁合金锭

1 范围

本标准规定了铸造镁合金锭的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于镁合金铸件¹⁾用的铸造镁合金锭(以下简称铸锭)。

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 金属材料 拉伸试验 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

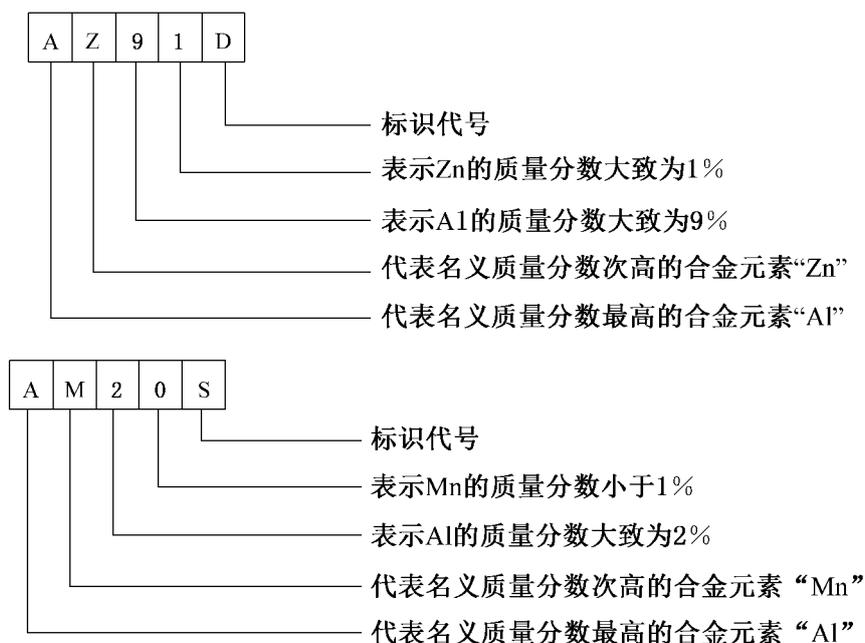
GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法

ISO 16220 镁及镁合金 镁合金铸锭和铸件(Magnesium and magnesium alloys—Magnesium alloy ingots and castings)

3 要求

3.1 铸锭合金牌号

3.1.1 合金牌号以两个英文字母加两个数字再加一个英文字母的形式表示。示例如下:



1) 镁合金铸件的化学成分及典型力学性能参见附录 A。