

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 310—1995

热 镀 用 锌 合 金 锭

Zinc alloy for hot dip galvanizing

1995-04-06 发布

1995-12-01 实施

中国有色金属工业总公司 发布

前 言

本标准是对 ZB H62 002—85《热镀锌合金》行业标准进行修订,取消了 RZnAl0.15 牌号,新增加了 RZnAl0.42 牌号和 RZnAl5RE 牌号,RZnAl5RE 牌号的化学成分等同于 ASTM B 750—88《热镀 Zn-5%Al—RE 合金锭》。该标准中试样的采取和制备参照 ISO 3752《锌合金锭—化学分析试样的采取和制备》,标准的附录 A 参照 ASTM E1277—1991 标准中 ICP—AES 法,标准的编写格式和编写方法是依据 GB/T 1.1—1993 标准。这样更有利于提高热镀用锌合金锭的标准水平。

修订 ZB H62 002—85 时,除仍保留实践证明适合我国热镀用锌合金锭的生产和使用的那些内容外,另增加了三章。第一章,范围;第二章,引用标准;第三章,产品分类。并将“试验方法和检验规则”一章分成“试验方法”和“检验规则”独立章,各章的条号及内容有较大改变。

本标准自实施之日起,同时代替 ZB H62 002—85。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 都是标准的附录。

本标准由中国有色金属工业总公司标准计量研究所提出。

本标准起草单位:株洲冶炼厂、韶关冶炼厂。

本标准主要起草人王平如、余国珍、施惠婧、李亮、邓良平、张铁岩、钟声扬。

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 310—1995

热 镀 用 锌 合 金 锭

代替 ZB H62 002—85

Zinc alloy for hot dip galvanizing

1 范围

本标准规定了热镀用锌合金锭的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于钢材热镀用锌合金锭。

2 引用标准

- GB 470 锌锭
- GB 1250 极限数值的表示方法和判定方法
- GB 8170 数字修约规则
- GB/T 12689.1 锌及锌合金化学分析方法 EDTA 滴定法测定铝量
- GB/T 12689.2 锌及锌合金化学分析方法 二乙基二硫代氨基甲酸铅分光光度法测定铜量
- GB/T 12689.3 锌及锌合金化学分析方法 磺基水杨酸分光光度法测定铁量
- GB/T 12689.6 锌及锌合金化学分析方法 苯芴酮-溴化十六烷基三甲胺分光光度法测定锡量
- GB/T 12689.10 锌及锌合金化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定铅量
- GB/T 12689.12 锌及锌合金化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定镉量
- GB/T 12689.13 锌及锌合金化学分析方法 电热原子吸收光谱法测定铝量

3 产品分类

按组成合金的主要成分,热镀用锌合金锭产品分为两类。一类为 RZnAl0.36、RZnAl0.42 两个牌号;另一类为 RZnAl5RE 牌号。

4 技术要求

4.1 热镀用锌合金锭的牌号、代号及化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 %

牌号	代号	主要成分				杂质含量,不大于								
		Zn	Al	Pb	La+Ce	Fe	Cd	Sn	Cu	Pb	Si	其他杂质元素		杂质总和
		余量	0.34~0.38	0.06~0.09	—	0.006	0.01	0.01	0.01	—	—	—	—	
RZnAl0.36	R36	余量	0.34~0.38	0.06~0.09	—	0.006	0.01	0.01	0.01	—	—	—	—	0.04
RZnAl0.42	R42	余量	0.40~0.44	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RZnAl5RE	RE5	余量	4.7~6.2	—	0.03~0.10	0.075	0.005	0.002	—	0.005	0.015	0.02	0.04	—

4.2 物理规格

4.2.1 热镀用锌合金锭按形状、规格分为大锭和小锭。大锭呈短“T”字形,重量分为 1 600 kg±200 kg

中国有色金属工业总公司 1995-04-06 批准

1995-12-01 实施