



中华人民共和国国家标准

GB/T 8738—2014
代替 GB/T 8738—2006

铸造用锌合金锭

Zinc alloy ingots for casting

2014-06-09 发布

2014-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

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 8738—2006《铸造用锌合金锭》。本标准与 GB/T 8738—2006 相比,主要变化如下:

- 删除了“目次”;
- 修改了 ZnAl4Cu0.4 牌号的成分;
- 增加了大锭的物理规格;
- 增加牌号 ZnAl17Cu4;
- 增加了铸造用锌合金锭中镍的仲裁分析方法;
- 增加了附录 A。

本标准参照采用了 EN 1774:1997《锌及锌合金 铸造用锌合金 铸锭和铸液》中的 7 个牌号及化学成分。

本标准与 EN 1774:1997 相比,主要有如下变动:

- 将 ZnAl4、ZnAl4Cu1、ZnAl4Cu3 三个牌号的 Al 含量由 3.8%~4.2% 修改为 3.9%~4.3%; Mg 含量由 0.035%~0.06% 修改为 0.03%~0.06%; ZnAl4Cu3 牌号中的 Cu 含量由 2.6%~3.1% 修改为 2.7%~3.3%; 取消了这三个牌号对 Si 的要求;
- 为对应我国铸造行业 GB/T 1175—1997《铸造锌合金》中的牌号,本标准还采用了该标准中的 ZnAl9Cu2Mg、ZnAl11Cu5Mg 两个牌号(提高了化学成分中部分杂质的含量要求)。

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:株洲冶炼集团股份有限公司、广东金亿合金制品有限公司、深圳市中金岭南有色金属股份有限公司、百路达(厦门)工业有限公司。

本标准主要起草人:谭仪文、杨枫、姜晴、刘立群、丘寿华、杨廉君、罗琨、赵兴伟、胡振青、张小剑。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8738—1988、GB/T 8738—2006;
- YB 785—1975。

铸造用锌合金锭

1 范围

本标准规定了铸造用锌合金锭的要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存和质量证明书以及合同(或订货单)内容。

本标准适用于铸造(含砂型铸、金属型铸和压铸等)用锌合金锭。

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 12689.1 锌及锌合金分析方法 第1部分:铝量的测定 铬天青 S-聚乙二醇辛基苯基醚-溴化十六烷基吡啶分光光度法、CAS 分光光度法和 EDTA 滴定法

GB/T 12689.3 锌及锌合金化学分析方法 镉量的测定 火焰原子吸收光谱法

GB/T 12689.4 锌及锌合金化学分析方法 铜量的测定 二乙基二硫代氨基甲酸铅分光光度法、火焰原子吸收光谱法和电解法

GB/T 12689.5 锌及锌合金化学分析方法 铁量的测定 磺基水杨酸分光光度法和火焰原子吸收光谱法

GB/T 12689.6 锌及锌合金化学分析方法 铅量的测定 示波极谱法

GB/T 12689.7 锌及锌合金化学分析方法 第7部分:镁量的测定 火焰原子吸收光谱法

GB/T 12689.8 锌及锌合金化学分析方法 硅量的测定 钼蓝分光光度法

GB/T 12689.10 锌及锌合金化学分析方法 锡量的测定 苯芴酮-溴化十六烷基三甲胺分光光度法

3 要求

3.1 产品分类

铸造用锌合金锭按化学成分分为 11 个牌号。本标准铸造用锌合金锭各牌号与国外标准的对应关系见附录 B。

3.2 化学成分

铸造用锌合金锭的化学成分应符合表 1 的规定。

3.3 物理规格

3.3.1 铸造用锌合金锭为长方梯形,底部有便于将锭打断的凹槽[见图 1a)、图 1b)]。

3.3.2 为使铸造用锌合金锭便于包装和运输,允许每捆的底锭可采用有脚锭[见图 1c)]。