

ICS 77.120.60  
H 62



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1472—2014  
代替 GB/T 1472—2005

---

## 铅及铅锑合金管

Lead and lead-antimony alloy tube

2014-12-05 发布

2015-05-01 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 1472—2005《铅及铅锑合金管》。本标准与 GB/T 1472—2005 相比，主要变化如下：

- 对 Pb1 管材中的杂质含量 Bi 由原来的 $\leq 0.003\%$ 变为 $\leq 0.004\%$ ；
- 将 PbSb0.5、PbSb2、PbSb4、PbSb6、PbSb8 合金中的杂质含量总和变为不大于 0.3%；
- 修改了管材内径、壁厚允许偏差。

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：白银有色集团股份有限公司、白银有色西北铜加工有限公司、有色金属技术经济研究院。

本标准主要起草人：李双龙、邓予生、刘生伟、张海滨、张晓龙、陈晖、王军辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1472—1979、GB/T 1472—1988、GB/T 1472—2005。

# 铅及铅锑合金管

## 1 范围

本标准规定了挤制铅及铅锑合金管的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及订货单(或合同)内容等。

本标准适用于化工、制药及其他工业部门用作耐蚀材料的挤制铅及铅锑合金管。

## 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 4103 (所有部分) 铅及铅合金化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号、状态、规格

管材牌号、状态、规格应符合表 1 的规定。

表 1 牌号、状态、规格

牌 号	状 态	规格/mm		
		内 径	壁 厚	长 度
Pb1、Pb2	挤制(R)	5~230	2~12	直管:≤4 000
PbSb0.5、PbSb2、PbSb4、PbSb6、PbSb8		10~200	3~14	盘状管:≥2 500
注:经供需双方协商,可供其他牌号、规格管材。				

#### 3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、标准编号、牌号、状态、规格的顺序表示。标记示例如下:

示例 1: 用 Pb2 制造的、挤制状态、内径为 50 mm,壁厚为 6 mm,长度 3 000 mm 的铅管,标记为:

直管 GB/T 1472-Pb2 R- $\phi$ 50×6×3 000

示例 2: 用 PbSb0.5 制造的、挤制状态、内径为 50 mm,壁厚为 6 mm 的高精级盘状管,标记为:

盘状管 GB/T 1472-PbSb0.5 R 高- $\phi$ 50×6

### 3.2 化学成分

纯铅牌号的化学成分应符合表 2 的规定。铅锑合金牌号的化学成分应符合表 3 的规定。