

ICS 77.150.50
H 64



中华人民共和国国家标准

GB/T 26723—2011

冷轧钛带卷

Cold rolled titanium strip coil

2011-06-16 发布

2012-02-01 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:湖南湘投金天钛金属有限公司、洛阳双瑞精铸钛业有限公司。

本标准主要起草人:李章珩、周慧、向午渊、熊雪峰、覃静丽、谢大可、刘勇、姜建伟、周洪强、曲银化。

冷 轧 钛 带 卷

1 范围

本标准规定了冷轧钛带卷要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与合同(或订货单)内容。

本标准适用于冷轧方法生产的牌号为 TA1、TA2、TA3、TA4、TA8-1、TA9、TA9-1 和 TA10,厚度 0.3 mm~4.75 mm、宽度 500 mm~1 500 mm 各种用途的钛带卷。

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 金属材料 室温拉伸试验方法
- GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法
- GB/T 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分
- GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差
- GB/T 4156 金属材料 薄板和薄带 埃里克森杯突试验
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、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

钛带卷的牌号、供应状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1 钛带卷的牌号、制造方法、供应状态和规格

牌 号	制造方法	供应状态	规格 厚度×宽度×长度/mm
TA1、TA2、TA3、TA4、TA8-1、 TA9、TA9-1、TA10	冷轧	M(退火状态)	(0.3~4.75)×(500~1 500)×L
		Y(冷加工态)	

3.1.2 标记示例

用 TA2 制造的、退火状态的、厚度为 0.6 mm、宽度为 1 200 mm 的钛带卷标记为: