

ICS 77.150.20
H 61

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 696—2015
代替 YS/T 696—2009

镁合金焊丝

Magnesium alloy welding rods and wires

2015-04-30 发布

2015-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 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 YS/T 696—2009《镁合金焊丝》。与 YS/T 696—2009 相比,主要有以下变化:

- 增加了规范性引用文件 GB/T 8170;
- 增加了直条状焊丝 1 kg、2 kg 两个规格,修改盘状焊丝为 1.5、4、6、8 四个规格;
- 增加了直条状焊丝 1.6 mm、2.4 mm 两个线径,删除盘状焊丝 $>4.0\sim 8.0$ 的线径;
- 增加了 Mg99.95、AZ40M、AZ80A、AZ91D、AZ101A、AZ92A、EZ33A 七个牌号及化学成分要求;
- 修改了标记示例;
- 删除了原标准 3.6;
- 修改了尺寸检测方法和重量检测方法;
- 修改了检验规则;
- 增加了包装、贮存和包装要求;
- 修改了焊丝盘的要求。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)提出并归口。

本标准负责起草单位:淄博宏泰防腐有限公司。

本标准参加起草单位:山东省科学院新材料研究所、山东银光钰源轻金属精密成型有限公司、山西银光华盛镁业股份有限公司、浙江坤利焊接新材料科技有限公司、国家镁合金材料工程技术研究中心。

本标准主要起草人:柴韶春、翟慎宝、王鲁东、孙启明、唐守秋、周吉学、王前进、陈继强、张静。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 696—2009。

镁合金焊丝

1 范围

本标准规定了镁合金焊丝的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、订货单(或合同)等内容。
本标准适用于挤压、拉拔及其他加工方法制得的镁合金焊丝。

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 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

GB/T 5153 变形镁及镁合金牌号和化学成分

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

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 类别、牌号和规格

镁合金焊丝类别、牌号和规格应符合表 1 规定。经供需双方协商,可提供其他合金牌号、规格以及截面为方形的镁合金焊丝,并在订货单(或合同)中注明。

表 1

牌号	类别	规格		
		直径/mm	长度/mm	每盒重量/kg
Mg99.95、AZ40M、AZ80A、AZ31B、AZ61A、AZ91D、AZ101A、AZ92A、EZ33A	直条状	1.6、2.4、3.0、4.0、5.0、6.0	500~1 000	1、2、5、10
	卷状	1.0~1.5、>1.5~4.0、>4.0~6.0	—	5、10、15
	盘装	0.5~1.5、>1.5~4.0	—	1.5、4、6、8

3.1.2 标记示例

产品标记由类别、牌号、级别、规格、重量和标准编号组成。标记示例如下:

示例 1:直条状焊丝标记: