



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 201—2007
代替 YS/T 201—1994

贵金属及其合金板、带材

Sheets and bands of precious metals and their alloys

2007-11-14 发布

2008-05-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 YS/T 201—1994《贵金属及其合金板、带材》的修订。

本标准与 YS/T 201—1994 相比,主要有如下变动:

- 增加了 Ag89.9CuV、Ag98SnCeLa、Ag99.55MgNi、Au92.5Ni、Au80Cu 和 Au70Cu 等六个合金牌号;
- 将原标准中 Ag2、Pt2、Au2、Pd2 的杂质元素含量要求由 0.1%加严到 0.05%;
- 本标准明确了合金主成分的分析按 GB/T 1485、GB/T 1486、GB/T 15072 及 YS/T 372 的相应规定进行;
- 几何尺寸的测量方法用 GB/T 15077《贵金属及其合金材料几何尺寸测量方法》代替 YB 931—78《贵金属及其合金加工产品的几何尺寸测量方法》;
- 最大厚度由 6.00 mm 增加至 10.00 mm;
- 增加了新旧合金牌号对照表;
- 本标准合金牌号的表示方法按照 GB/T 18035《贵金属及其合金牌号表示方法》的相应规定进行;
- 本标准采用 GB/T 17684《贵金属及其合金术语》中相关术语。

本标准自实施之日起,同时代替 YS/T 201—1994。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由贵研铂业股份有限公司负责起草。

本标准由长城金银精炼厂参加起草。

本标准主要起草人:王健、周世平、蒋传贵、凌强、卢绍平、邱红莲。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GBn 64—79、GBn 64—83;
- YS/T 201—1994。

贵金属及其合金板、带材

1 范围

本标准规定了贵金属及其合金板、带材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存和合同或订货单。

本标准适用于电器、仪表行业用贵金属及其合金板、带材。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本规范。

GB/T 1485 铂铑合金化学分析方法

GB/T 1486 铂钯合金化学分析方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3490 含铜贵金属材料氧化亚铜金相检验方法

GB/T 15072 贵金属及其合金化学分析方法

GB/T 15077 贵金属及其合金材料几何尺寸测量方法

GJB 950 贵金属及其合金微量元素分析方法

YS/T 372 贵金属合金元素分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号及化学成分

产品的化学成分应符合表1、表2、表3、表4的规定，需方如对氧化亚铜有要求时，可在订货时提出。经双方协商，可提供其他化学成分的产品。

表1 银及银合金的化学成分

%

序号	合金牌号	主要成分质量分数									杂质元素质量分数 ^a ,不大于				
		Ag	Au	Pt	Pd	Cu	Ni	Mg	Ce	其他	Fe	Pb	Sb	Bi	总量
1	Ag99.99	≥99.99	—	—	—	—	—	—	—	—	0.004	0.002	0.002	0.002	0.01
2	Ag99.95	≥99.95	—	—	—	—	—	—	—	—	0.03	0.004	0.004	0.004	0.05
3	Ag88Pt	余量	—	12±0.5	—	—	—	—	—	—	0.1	0.005	0.005	0.005	0.3
4	Ag80Pt	余量	—	20±0.5	—	—	—	—	—	—	0.1	0.005	0.005	0.005	0.3
5	Ag90Pd	余量	—	—	10±0.5	—	—	—	—	—	0.1	0.005	0.005	0.005	0.3
6	Ag80Pd	余量	—	—	20±0.5	—	—	—	—	—	0.1	0.005	0.005	0.005	0.3
7	Ag52PdCu	余量	—	—	20±0.5	28±0.5	—	—	—	—	0.2	0.005	0.005	0.005	0.3
8	Ag95Au	余量	5±0.5	—	—	—	—	—	—	—	0.2	0.005	0.005	0.005	0.3
9	Ag90Au	余量	10±0.5	—	—	—	—	—	—	—	0.1	0.005	0.005	0.005	0.3