



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 208—2006
代替 YS/T 208—1994

氢气净化器用钯合金箔材

Palladium alloy foils for purifying hydrogen

2006-05-25 发布

2006-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 YS/T 208—1994《氢气净化用钯合金箔材》的修订。

本标准与 YS/T 208—1994 相比,主要有如下变动:

- 在产品分类、外形尺寸及允许偏差章节中增加了厚度范围,由原来的 0.10 mm 增加到 0.1 mm~0.15 mm;
- Pd73.6 Ag 牌号的主成分的范围由原来的 $23\% \pm 1.0\%$ 调整到 $23\% \pm 0.5\%$,并增加了杂质总量要求。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准自实施之日起代替 YS/T 208—1994 标准。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:西北有色金属研究院。

本标准主要起草人:贾勇、周亚波、杨军红。

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 190—1983;
- YS/T 208—1994。

氢气净化器用钯合金箔材

1 范围

本标准规定了氢气净化用钯合金箔材的要求、规格、状态、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于氢气净化器用钯合金箔材。

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标准。

GB/T 4340.1 金属显微维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 10610 产品几何技术规范 表面结构 轮廓法评定表面结构的规则和方法

GB/T 15072.1 贵金属及其合金化学分析方法 金、钯合金中金量的测定

GB/T 15072.5 贵金属及其合金化学分析方法 金、钯合金中银量的测定

GB/T 15072.4 贵金属及其合金化学分析方法 钯、银合金中钯量的测定

GB/T 15072.15 贵金属及其合金化学分析方法 金、银、钯合金中镍、锌、锰量的测定

GB/T 15077 贵金属及其合金材料几何尺寸测量方法

GB/T 19445—2004 贵金属及其合金产品的包装、标志、运输、贮存

GJB 951 贵金属及其合金板带材拉伸试验方法

3 要求

3.1 产品牌号、状态、外形尺寸及允许偏差

3.1.1 产品的牌号、状态、尺寸及允许偏差应符合表1的规定。

表 1

牌号	状态	厚度/mm	厚度允许偏差/mm	宽度/mm	宽度允许偏差/mm
Pd70Ag Pd73.7Ag	退火	0.06	±0.005	50~180	+2 0
		0.08	+0.007 -0.005		
		0.1~0.15	+0.010 -0.005		

注:经双方协商,可供应其他规格及允许偏差的箔材。

3.1.2 箔材供货状态为退火(M)态。特殊要求可在合同中注明。箔材长度以不定尺、定尺或倍尺供货。箔材不定尺最小长度应不小于宽度的5倍,小于5倍时以宽度的倍尺供货。箔材长度允许偏差 $\begin{matrix} +5 \\ -0 \end{matrix}$ mm。倍尺供货时,每1倍尺须增加2 mm剪切余量。

3.1.3 箔材边部应剪切整齐,无毛刺、裂边、卷边。

3.2 标记示例

用Pd73.7 Ag制造的、退火状态、厚度为0.08 mm、宽度为150 mm、长度为750 mm的箔材标