



# 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 636—2007

---

## 铅及铅锑合金棒和线材

Lead and lead-antimony alloys rod and wire

2007-04-13 发布

2007-10-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准是由 GB/T 1473—1988《铅及铅铋合金棒》、GB/T 1474—1988《铅及铅铋合金线》调整的行业标准,并对其进行的整合修订。

本标准与 GB/T 1473—1988、GB/T 1474—1988 相比,主要变化如下:

- 删除 Pb3 牌号,将 Pb2 中 Sn 的杂质含量由 0.01%调整为 0.005%。
- 对加工状态进行了规定,明确了加工状态为挤制状态。
- 棒材最大的加工尺寸由  $\phi 100$  mm 扩展到  $\phi 180$  mm。
- 棒、线材尺寸允许偏差重新进行了规定,精度相应提高。
- 棒、线材圆度重新进行规定,由圆度不应超出直径的允许偏差,修改为圆度若有要求,应在合同中注明。

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。

本标准由白银西北铜加工有限公司负责起草。

本标准主要起草人:王洛成、于鑫、马文革。

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:

- GB/T 1473—1979、GB/T 1473—1988;
- GB/T 1474—1979、GB/T 1474—1988。

## 铅及铅锑合金棒和线材

### 1 范围

本标准规定了挤制铅及铅锑合金棒、线材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。本标准适用于各工业部门用铅及铅锑合金棒、线材。

### 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 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、状态和规格

棒、线材的牌号、状态和规格应符合表1的规定。

表1 棒、线材的牌号、状态、规格

牌 号	状 态	品 种	规格/mm	
			直 径	长 度
Pb1、Pb2 PbSb0.5、PbSb2、PbSb4、PbSb6	挤制(R)	盘线 <sup>a</sup>	0.5~6.0	—
		盘棒	>6.0~<20	≥2 500
		直棒	20~180	≥1 000
注: 经供需双方协商,可供应其他牌号、规格、形状的棒、线材。				
<sup>a</sup> 一卷(轴)线的重量应不少于0.5 kg。				

##### 3.1.2 标记示例

棒、线材的标记按产品名称、牌号、状态、规格和标准编号的顺序表示。标记示例如下:

示例1

用Pb2制造的、挤制状态、直径为1.0 mm的铅线,标记为:

线 Pb2R φ1.0 YS/T 636—2007

示例2

用PbSb0.5制造的、挤制状态、直径为10 mm的高精级铅锑合金棒,标记为:

棒 PbSb0.5R 高精级 φ10 YS/T 636—2007

##### 3.2 化学成分

棒、线材的化学成分应符合表2相应牌号的规定。