

ICS 77.150
H 64

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 658—2007

焊管用钛带

Titanium strip for welding tube and pipe

2007-11-14 发布

2008-05-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准附录 A 是资料性附录。

本标准由宝钛集团有限公司、宝鸡钛业股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人：羊玉兰、黄永光、李献军、颜苏、王永梅、李农、张江峰。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

焊管用钛带

1 范围

本标准规定了焊管用钛及钛合金带材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于焊管用退火状态厚度为 0.4 mm~2.1 mm 的钛及钛合金切边带材。

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标准。

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 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

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

带材的牌号、供应状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1

牌 号	供应状态	规格 厚度×宽度×长度/(mm×mm×mm)
TA1	退火状态(M)	(0.4~2.1)×(300~610)×(>500,000)
TA2		
TA3		
TA9		
TA9-1		
TA10		

3.1.2 标记示例

TA2 退火状态的厚度为 0.7 mm、宽度为 610 mm 的带材标记为:

TA2 M 0.7×610 YS/T 658—2007。

3.2 化学成分

带材的化学成分应符合 GB/T 3620.1 和 GB/T 3620.2 的规定。

3.3 尺寸允许偏差

3.3.1 对厚度≤1 mm 的带材,带材厚度的允许偏差不大于名义厚度的±7.5%,对厚度>1 mm 的带