

ICS 77.150
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 23272—2009

照明及电子设备用钨丝

Tungsten wire for lighting and electronic equipments

2009-01-05 发布

2009-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准的附录 B 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。
本标准由中国有色金属工业协会提出。
本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。
本标准由厦门虹鹭钨钼工业有限公司负责起草。
本标准主要起草人:彭福生、潘小峰、张衍诚。

照明及电子设备用钨丝

1 范围

本标准规定了钨丝的分类、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输及贮存、订货单(或合同)内容。

本标准适用于制造各种照明灯丝、栅丝、支架、引线、电极、弹簧、真空镀膜加热子、炉体加热材料、高温构件等用钨丝。

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 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 4324.17 钨化学分析方法 原子吸收分光光度法测定钠量

GB/T 4324.18 钨化学分析方法 原子吸收分光光度法测定钾量

YS/T 515 钨丝下垂试验方法

YS/T 559 钨的发射光谱分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 产品牌号、加工状态和用途

钨丝按化学成分、力学性能和用途分为 W91、W71、W61、W31、W41、W42 和 W11 七个牌号,其加工状态和用途见表 1。

表 1 钨丝分类

牌 号	加工状态	用 途
W91	拉制/矫直/退火/电解抛光/化学清洗	制造高色温灯灯丝,耐震灯丝,如卤素灯
W71	拉制/矫直/退火/电解抛光/化学清洗	制造高温抗震灯丝
W61	拉制/矫直/退火/电解抛光/化学清洗	制造双螺旋普灯,荧光灯节能灯灯丝
W31	拉制/矫直/退火/电解抛光/化学清洗	制造普灯灯丝,支架丝,栅丝,照明电极
W41	拉制/矫直/退火/电解抛光/化学清洗	制造钨加热子,引线,炉体加热材料
W42	拉制/矫直/退火/电解抛光/化学清洗	制造钨加热子,引线,高温构件
W11	拉制/矫直/退火/电解抛光/化学清洗	制造焊接电极,炉体加热材料,引线

注:经退火/电解抛光/化学清洗去除表面石墨、氧化层后的钨丝称为白钨丝,表面有石墨乳涂层的钨丝称为黑钨丝。

3.1.2 钨丝标识

钨丝标识方法见表 2。