

UDC 669.295-41
H 64



中华人民共和国国家标准

GB/T 3621—94

钛及钛合金板材

Titanium and titanium alloy sheet and plate

1994-02-20 发布

1994-12-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 3621—94

钛及钛合金板材

代替 GB 3621—83

Titanium and titanium alloy sheet and plate

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钛及钛合金板材的分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于各种用途的钛及钛合金板材。

2 引用标准

- GB 228 金属拉伸试验方法
- GB 232 金属弯曲试验方法
- GB/T 3620 钛及钛合金牌号和化学成分及成分允许偏差
- GB 4338 金属高温拉伸试验方法
- GB/T 4698 钛及钛合金化学分析方法
- GB 6395 金属高温拉伸持久试验方法
- GB 6397 金属拉伸试验试样
- GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

3 产品分类

3.1 牌号、状态、规格

产品的牌号、供应状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1

牌 号	制造方法	供应状态	规 格 厚度×宽度×长度 mm
TA0、TA1、TA2、TA3、TA5、 TA6、TA7、TA9、TA10、TB2、 TC1、TC2、TC3、TC4	热 轧	热加工状态 (R) 退火状态(M)	(4.1~60.0)×(400~3 000) ×(1 000~4 000)
	冷 轧	冷加工状态 (Y) 退火状态(M)	(0.3~4.0)×(400~1 000) ×(1 000~3 000)
TB2	热 轧	淬火(C)	(4.1~10.0)×(400~3 000) ×(1 000~4 000)
	冷 轧	淬火(C)	(1.0~4.0)×(400~1 000) ×(1 000~3 000)

注：工业纯钛板材供货的最小厚度为 0.3 mm，各种牌号钛合金板材供货的最小厚度见表 5。

国家技术监督局 1994-02-20 批准

1994-12-01 实施