

ICS 77.120  
H 63



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3875—2017  
代替 GB/T 3875—2006

---

## 钨 板

Tungsten sheet

2017-07-12 发布

2018-06-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3875—2006《钨板》，与 GB/T 3875—2006 相比，主要技术变化如下：

- 修改了产品的规范性引用文件；
- 增加了机加工态钨板产品技术要求；
- 修改了产品的化学成分；
- 修改了产品的尺寸及其允许偏差；
- 增加了厚度在 6 mm~20 mm 范围内的钨板密度要求；
- 修改了产品取样的要求。

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(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位：西安瑞福莱钨钼有限公司、北京天龙钨钼科技股份有限公司、苏州先端稀有金属有限公司、宝钛集团有限公司。

本标准主要起草人：淡新国、李长亮、任吉文、杨义兵、孔澎、白红军、赵娟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 3875—1983、GB/T 3875—2006。

# 钨 板

## 1 范围

本标准规定了钨板的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容。

本标准适用于轧制态钨板及机加工态钨板。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 3850 致密烧结金属材料与硬质合金 密度测定方法

GB/T 4324(所有部分) 钨化学分析方法

YS/T 659 钨及钨合金加工产品牌号和化学成分

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号、制造方法、状态和规格

钨板的牌号、制造方法、状态和规格应符合表1的规定。

表1 钨板牌号、制造方法、状态和规格

牌号	制造方法	状态	规格/mm		
			厚度	宽度	长度
W1	烤轧-消除应力	轧制态(m)	0.10~0.20	30~300	50~1 000
			>0.20~1.0	50~500	50~1 000
	热轧-消除应力		>1.0~4.0	50~610	50~1 000
			>4.0~6.0	50~610	50~800
			>6.0~20.0	50~610	50~800
			热轧-消除应力-机加工	机加工态(J)	>1.5~20

注:经供需双方协商,可供应其他规格的钨板。

#### 3.1.2 标记示例

用W1制造、消除应力状态、厚度为0.20 mm、宽度为300 mm、长度为500 mm的钨板,标记为:  
板 W1-m-0.20×300×500 GB/T 3875—2017。