



中华人民共和国国家标准

GB 3876-83

钼及钼合金板

Molybdenum and molybdenum alloy sheet

1983-10-10 发布

1984-10-01 实施

国家标准局 批准

钼及钼合金板

Molybdenum and molybdenum alloy sheet

本标准适用于照明及电真空器件、电力半导体器件、发热体、隔热屏、钼舟等用的钼及钼合金板。

1 品种

1.1 牌号、状态、规格

1.1.1 产品的牌号、状态和规格应符合表1的规定。

表 1

牌 号	生产方法	供应状态	规 格, mm		
			厚 度	宽 度	长 度
Mo1	粉末冶金	硬状态 (Y)	0.10~0.70	50~200	100~1000
		消除应力状态 (m)	0.10~0.70	50~200	100~700
		热轧状态 (R)	>0.70~5.0	50~200	100~500
JMo1		硬状态 (Y)	0.10~0.70	50~200	50~200
		消除应力状态 (m)			
Mo2		硬状态 (Y)	0.40~0.70	50~200	100~1000
		消除应力状态 (m)	0.40~0.70	50~200	100~700
		热轧状态 (R)	>0.70~5.0	50~200	100~500
Mo1 Mo2 MoTi0.5		真空电弧熔炼	硬状态 (Y)	0.10~0.20	100~200
	消除应力状态 (m)		>0.20~1.5	100~420	100~1200
	热轧状态 (R)		>1.5~5.0	100~400	100~1200

注: JMo1牌号是用于制造引伸和卷边零件的交叉轧制钼板。

1.1.2 粉末冶金法生产的厚度不大于0.70mm的板材以冷轧或清洗表面状态供货;厚度大于0.70mm的板材以热轧表面供货。真空电弧熔炼法生产的厚度不大于1.5mm的板材以冷轧或清洗表面状态供货;厚度大于1.5mm的板材以热轧表面状态供货。

1.2 外形尺寸及允许偏差

1.2.1 板材的厚度、宽度、长度及允许偏差应符合表2的规定。当合同中未注明厚度偏差等级时,