

# YS

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 498—2006

---

### 电 解 沉 积 用 铅 阳 极 板

Lead anode plate for electro-winning

2006-03-07 发布

2006-08-01 实施

---

国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准是由国家标准 GB/T 1471—1988 铅阳极板调整而来,并对其进行的修订。

本标准与 GB/T 1471—1988 相比,主要进行了如下修订:

- 将电解用铅阳极板改为电解沉积用轧制铅阳极板;
- 增加了铅及铅锑合金八个牌号:Pb1、Pb2、PbSb0.5、PbSb1、PbSb2、PbSb4、PbSb6、PbSb8;
- 板材最大厚度由原来的 15.0 mm 增加到 110.0 mm;
- 板材长度由原来的 $\geq 1\ 000$  mm 调整到 $< 5\ 000$  mm;
- 板材厚度、宽度和长度允许偏差重新进行了规定,精度相应提高。

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。

本标准由白银西北铜加工有限公司负责起草。

本标准主要起草人:文继有、刘学胜、于鑫。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 1471—1979、GB/T 1471—1988。

# 电 解 沉 积 用 铅 阳 极 板

## 1 范围

本标准规定了电解沉积用轧制铅阳极板的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及合同内容等。

本标准适用于电解沉积用轧制铅阳极板。

## 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 4103 铅及铅合金化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号和规格应符合表 1 的规定

表 1 牌号和规格

牌 号	制造方法	规格/mm		
		厚度	宽度	长度
Pb1、Pb2	轧制	2~110	<2 500	<5 000
PbAg1				
PbSb0.5、PbSb1、PbSb2、PbSb4、PbSb6、PbSb8				
注：经供需双方协商，可供其他牌号和规格的板材。				

#### 3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、规格和标准编号的顺序表示。标记示例如下：

##### 示例 1

用 PbAg1 制成的、厚度为 6.0 mm、宽度为 950 mm 的铅阳极板，标记为：

板 PbAg1 6.0×950 YS/T 498—2006

##### 示例 2

用 PbAg1 制成的、厚度为 6.0 mm、宽度为 950 mm 较高精度的铅阳极板，标记为：

板 PbAg1 较高 6.0×950 YS/T 498—2006

### 3.2 化学成分

化学成分应符合表 2 的规定。