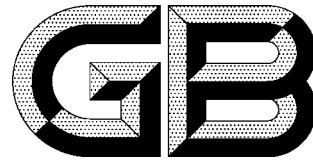


ICS 77.120.20
CCS H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 5156—2022

代替 GB/T 5156—2013

镁及镁合金热挤压型材

Magnesium and magnesium alloy extruded profiles

2022-03-09 发布

2022-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 5156—2013《镁合金热挤压型材》，与 GB/T 5156—2013 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了 Mg9999、VW75M、M1C、M2S、ZE20M、ZK60A、ZM51M 牌号(见 4.1)；
- b) 增加了型材用铸锭质量保证要求(见第 5 章)；
- c) 更改了扭拧度要求(见 6.2.2.6, 2013 年版的 3.3.5)；
- d) 增加了 VW75M、M1C、M2S、ZE20M、ZK60A、ZM51M 合金的力学性能(见 6.4)；
- e) 增加了切斜度示意图(见 7.2.6)；
- f) 增加了型材洛氏硬度、布氏硬度、维氏硬度检验方法(见 7.4)；
- g) 更改了取样(见 8.4, 2013 年版的 5.4)；
- h) 更改了镁及镁合金包装、标志、运输、贮存的要求(见第 9 章, 2013 年版的第 6 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：东北轻合金有限责任公司、郑州轻研合金科技有限公司、合肥肆壹天秤新材料科技有限公司、山西银光华盛镁业股份有限公司、福建坤孚股份有限公司、中山捷豹特种材料科技有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司、重庆大学、淄博德源金属材料有限公司、福建工程学院、上海交通大学、有研工程技术研究院有限公司、陕西天宇镁业集团有限公司、山东银光钰源轻金属精密成型有限公司、河南特润科技服务有限公司、东莞市镁安医疗器械有限公司。

本文件主要起草人：胡天龙、丛福官、肖阳、高新宇、石宪柱、冯红芬、聂焱、王铭君、杜亮、张晶扬、余加、张燕飞、翟慎宝、林光磊、王迎新、孙昭乾、陈致良、王前进、李辉、范玉仙、李艳芳。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

—— 本文件于 1985 年首次发布，2003 年第一次修订，2013 年第二次修订，本次为第三次修订。

镁及镁合金热挤压型材

1 范围

本文件规定了镁及镁合金热挤压型材的分类、质量保证、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本文件适用于镁及镁合金热挤压型材(以下简称型材)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 3499 原生镁锭
- GB/T 4297 变形镁合金低倍组织检验方法
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 5153 变形镁及镁合金牌号和化学成分
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法
- GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
- GB/T 32792 镁合金加工产品包装、标志、运输、贮存
- YS/T 627 变形镁及镁合金圆铸锭

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类

4.1 产品分类

型材的牌号、状态应符合表1的规定。需要其他牌号、状态时,应由供需双方协商,并在订货单(或合同)中注明。