



中华人民共和国国家标准

GB/T 26030—2010

镍及镍合金锻件

Nickel and nickel alloys forgings

(ISO 9725:1992(E), MOD)

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

本标准修改采用 ISO 9725:1992(E)《镍及镍合金锻件》，并参考 ASTM B564—2006《镍及镍合金锻件》、ASTM B865—2004《时效强化镍铜铝合金棒、杆、线、锻件和锻坯》和 ASTM B637—2006《高温用时效强化镍合金棒、锻件、锻坯》编制，在主要内容上与 ISO 9725:1992(E)相同，但部分技术内容较为详细和具体，编写结构不完全对应。本标准与 ISO 9725:1992(E)的一致性程度为修改。

本标准章条编号与 ISO 9725:1992(E)章条编号对照见本标准附录 B，具体技术性差异见本标准附录 C，这些差异用垂直单线(|)标识在它们所涉及的条款的页边空白处。

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：中铝沈阳有色金属加工有限公司。

本标准主要起草人：刘刚、王晶、韩淑敏、张桂敏、王宝成、王红锐。

镍及镍合金锻件

1 范围

本标准规定了镍及镍合金锻件的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存和质量证明书及合同(或订货单)内容等。

本标准适用于航空、电子仪表及其他工业部门用的镍及镍合金锻件。

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 228—2002 金属材料 室温拉伸试验方法
 GB/T 2039 金属拉伸蠕变及持久试验方法
 GB/T 4338 金属高温拉伸试验方法
 GB/T 5235—2007 加工镍及镍合金 化学成分和产品形状
 GB/T 8647 (所有部分)镍化学分析方法
 GB/T 8888 重有色金属加工产品包装、标志、运输和贮存
 YS/T 325 镍铜合金化学分析方法
 YB/T 5148 金属平均晶粒度测定方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态和规格

锻件的牌号、状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1 牌号、状态和规格

| ISO 数字牌号 | 合金牌号 | 状态 | 外形尺寸 mm |
|----------|--------------------|---------------|------------|
| NW2200 | Ni99.0 | 热加工(R) | 所有 |
| | | 退火(M) | 所有 |
| NW2201 | Ni99.0-LC | 热加工(R) | 所有 |
| | | 退火(M) | 所有 |
| NW3021 | NiCo20Cr15Mo5Al4Ti | 固溶、稳定化和时效(CS) | 所有 |
| NW7263 | NiCo20Cr20Mo5Ti2Al | 固溶和时效(CS) | 所有 |