

ICS 77.150
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 26023—2010

抗射线用高精度钨板

High precision tungsten plate of resisting ray

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。

本标准由西部金属材料股份有限公司负责起草。

本标准由西北有色金属研究院参加起草。

本标准主要起草人：邓自南、丁旭、郭让民、赵娟、杨军红、王平。

抗射线用高精度钨板

1 范围

本标准规定了抗射线用高精度钨板的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存及质量证明书与合同(或订货单)内容。

本标准适用于粉末冶金板坯经轧制生产的抗射线用高精度钨板。

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 4193 电真空器件及电光源用细钨丝、钼丝和薄带密度的测试方法

GB/T 4324(所有部分) 钨化学分析方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态和规格

产品的牌号、状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1 抗射线用高精度钨板牌号、状态和规格

牌 号	状 态	规格/mm		
		厚度	宽度	长度
W1	消除应力状态(m)	0.10~1.00	30~300	50~300
	热轧状态(R)	>1.00	50~300	50~300
	消除应力状态(m)			

注:经供需双方协商,可供应其他规格的抗射线用高精度钨板。

3.1.2 标记

抗射线用高精度钨板的标记按产品名称、牌号、状态、规格和标准编号的顺序表示。标记示例如下:
用 W1 制造、消除应力状态、厚度为 0.20 mm、宽度为 200 mm、长度为 300 mm 的抗射线用高精度钨板,标记为:
板 W1-m 0.20×200×300 GB/T 26023—2010