

ICS 77.120.10  
H 61



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8733—2000

---

## 铸造铝合金锭

Aluminum alloy ingots for casting

2000-06-09 发布

2000-11-01 实施

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准是根据近十年来国内铸造铝合金锭的生产、使用方面的发展,对 GB/T 8733—1988《铸造铝合金锭》及 GB/T 8734—1988《铸造铝硅合金锭》进行修订的。

本标准改变了原标准的牌号表示方法,牌号由“Z”和基体金属的化学元素符号,主要合金化学元素符号及表明合金化元素质量分数的数字加“D”组成(其后加“A”者为优质合金锭)。这样,我国铸造铝合金锭的牌号表示方法,与国内相适应标准的牌号表示方法保持一致,也与国际上较通用的方法基本一致。

本标准包括 35 个牌号,保留了 GB/T 8733—1988 中的 20 个牌号,新增加 15 个牌号(其中新增加压铸用铝合金锭 7 个牌号)。取消 GB/T 8733—1988 中 ZLD103 和 ZLD202 两个牌号。GB/T 8734—1988 中的 ZA1SiD-0 列入《铝中间合金锭》标准中。新增加的牌号中,除 YLD117 外,其余已在国内定型生产。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 8733—1988、GB/T 8734—1988。旧牌号在过渡期间仍可继续使用,但新编制的技术文件应使用新牌号。

本标准由国家有色金属工业局提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所归口。

本标准由南京铁合金厂(南京铜铝材总厂)负责起草。

本标准主要起草人:程建华、邬 宁、李恭琴、熊 仪、包亦林。

铸造铝合金锭

代替 GB/T 8733—1988  
GB/T 8734—1988

Aluminum alloy ingots for casting

---

1 范围

本标准规定了铸造铝合金锭的要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输、贮存。  
本标准适用于铝合金铸件用的铸造铝合金锭。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 6987.1~6987.21—1986 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 6987.22~6987.23—1987 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 6987.24—1988 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 7999—1987 铝及铝合金的光电光谱分析方法

GB/T 8170—1987 数值修约规则

JB/T 7946.3—1995 铸造铝合金针孔

YB/T 025—1992 包装用钢带

3 要求

3.1 铸造铝合金锭共有 35 个牌号,其牌号、化学成分应符合表 1 及表 2 的规定。

3.2 与食物接触的合金材料必须符合国家食品卫生法规定。

3.3 铸锭形状、规格应便于包装、运输及使用。

3.4 铸锭针孔低倍检验和供货等级由供需双方商定。

3.5 铸锭表面应整洁,不允许有霉斑、熔渣及外来夹杂物。但允许有轻微的夹渣及修整痕迹或因浇注收缩而引起的轻微裂纹存在。

3.6 铸锭断口应致密,不允许有严重缩孔、熔渣及夹杂物。

3.7 需方对铸锭的化学成分和形状、规格有特殊要求时,由供需双方另行商定。

4 试验方法

4.1 铸锭化学成分的分析方法,可按 GB/T 6987.1~6987.24 或 GB/T 7999 的规定进行。化学成分仲裁分析方法按 GB/T 6987.1~6987.24 的规定进行。

4.2 分析数值的判定,采用修约比较法,数值修约按 GB/T 8170 有关规定进行,修约数位应与表 1 及表 2 中所列极限值数位一致。

4.3 铸锭表面及断口组织用目视法进行检查。

4.4 当要求铸锭针孔低倍检验时,可按 JB/T 7946.3 的规定进行。