



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 627—2013
代替 YS/T 627—2007

变形镁及镁合金圆铸锭

Wrought magnesium and magnesium alloys rotundity ingots

2013-10-17 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YS/T 627—2007《变形镁及镁合金圆铸锭》。本标准与 YS/T 627—2007 相比主要技术差异如下：

- 增加了铸锭牌号和状态(见表 1)；
- 增加了标记示例(见 3.1.2)；
- 增加了 GB/T 5153 标准中没有提及铸锭牌号的化学成分要求(见 3.2)；
- 增加了试验方法中铸锭弯曲度示意图(见 4.2.3)；
- 增加了试验方法中铸锭端面切斜度示意图(见 4.2.4)；
- 修改了铸锭尺寸偏差,将铸锭直径、长度、弯曲度和端面切斜度单要求列表(见 3.3)；
- 修改了铸锭外观质量要求(见 3.5)；
- 修改了检查和验收与组批要求(见 5.1)；
- 修改了检验结果的判定(见 5.5)。

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:东北轻合金有限责任公司。

本标准参加起草单位:淄博宏泰防腐有限责任公司、山西银光华盛镁业股份有限公司、山东华盛荣镁业科技有限公司。

本标准主要起草人:曹永亮、刘科研、张燕飞、柴韶春、翟慎宝、吴忠文、文钰、冯红芬、杨泉、霍天常。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- YS/T 627—2007。

变形镁及镁合金圆铸锭

1 范围

本标准规定了变形镁及镁合金圆铸锭的要求、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。

本标准适用于横截面为圆形的、作为挤压或锻造等其他变形用坯料使用的镁及镁合金铸锭(以下简称铸锭)。

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 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存

GB/T 4297 变形镁合金低倍组织检验方法

GB/T 5153 变形镁及镁合金牌号和化学成分

GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

铸锭的牌号、状态及规格应符合表1的规定。需方需要其他牌号、规格时,由供需双方协商确定后在订货单(或合同)中注明。

表 1

牌号	状态	规格/mm	
		公称直径	铸锭长度
Mg99.95、Mg99.80、Mg99.50、Mg99.00、M2M、AZ31B、AZ40M、AZ41M、AZ61A、AZ61M、AZ63B、AZ80A、AZ80M、ME20M、ZK61M、ZK61S、ZK40A、WE43B、WE54A、M1A	铸态或均匀化	<800	<6 000

3.1.2 标记示例

铸锭标记按产品名称、标准编号、铸锭的直径、长度的顺序表示。标记示例如下:

示例:

AZ40M 牌号、铸态、直径为 300 mm、长度为 2 000 mm 的铸锭,标记为:

铸锭 YS/T 627-AZ40M- ϕ 300 \times 2000