



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2054—2013  
代替 GB/T 2054—2005

---

## 镍及镍合金板

Nickel and nickel alloy plate and sheet

(ISO 6208:1992, Nickel and nickel alloy plate, sheet and strip, NEQ)

2013-12-17 发布

2014-09-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
镍 及 镍 合 金 板

GB/T 2054—2013

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.gb168.cn](http://www.gb168.cn)

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2014年3月第一版

\*

书号: 155066·1-48260

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2054—2005《镍及镍合金板》。本标准与 GB/T 2054—2005 相比,主要技术内容变化如下:

- 增加了 NS1101(N08800)、NS1102(N08810)、NS1402(N08825)、NS3102(NW6600,N06600)、NS3304(N10276)、NS3306(N06625)牌号及其相关要求;
- 将板材的厚度范围从 50 mm 扩大到 100 mm;
- 提高了板材尺寸允许偏差精度;
- 增加圆形板尺寸允许偏差和不平度要求;
- 调整了板材的力学性能指标,将“ $A_{11.3\text{ mm}}$ ”修改为“ $A_{50\text{ mm}}$ ”的规定;
- 提高了热轧板材和冷轧板材不平度要求。

本标准使用重新起草法参考 ISO 6208:1992《镍及镍合金厚板、薄板和带材》、美国 ASTM B127—2005(2009)《镍铜合金(N04400)板、薄板和带材规范》、ASTM B162—1999(2009)《镍板、薄板和带材规范》、ASTM B168—2008《镍铬铁合金(N06600、N06601、N06603、N06690、N06693、N06025 及 N06045)和镍铬钴钼合金(N06617)板、薄板和带材》、ASTM B409—2006《镍铁铬板、薄板、带材规范》、ASTM B424—2005(2009)《镍铁铬钼铜合金(N08825 和 N08221)板、薄板和带材规范》、ASTM B443—2000(2009)《镍铬钼合金板、薄板和带材》和 ASTM B575—2010《低碳镍铬钼、低碳镍铬钼铜、低碳镍铬钼钽以及低碳镍铬钼钨合金板、薄板和带材规范》等标准。本标准与 ISO 6208:1992 的一致性程度为非等效。

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:宝钛集团有限公司、中铝沈阳有色金属加工有限公司。

本标准参加起草单位:无锡隆达金属材料有限公司、沈阳难熔金属研究所。

本标准主要起草人:王新、白红军、冯军宁、王淑琴、王宏武、王艳杰、马忠贤、李献军、翁祥金、郑新文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 2054—2005、GB/T 2054—1980;
- GB/T 11088—1989;
- YB 709—1970、YB 757—1970。

# 镍及镍合金板

## 1 范围

本标准规定了镍及镍合金板材的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于仪表、电子通讯、各种压力容器、耐蚀装置以及其他工业用的镍及镍合金板。

## 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 228.1—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法(ISO 6892-1:2009,MOD)

GB/T 230(所有部分) 金属材料 洛氏硬度试验

GB/T 4340(所有部分) 金属材料 维氏硬度试验

GB/T 5235 加工镍及镍合金 化学成分和产品形状

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法

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

GB/T 15007 耐蚀合金牌号

YS/T 325(所有部分) 镍铜合金化学分析方法

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 产品制造方法、牌号及状态

产品类别、制造方法、牌号及状态见表1。