

ICS 77.120.60
H 62



中华人民共和国国家标准

GB/T 1472—2005
代替 GB/T 1472—1988

铅及铅锑合金管

Lead and lead-antimony alloy tube

2005-07-26 发布

2006-01-01 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

本标准是对 GB/T 1472—1988《铅及铅铋合金管》的修订。

本标准是参照日本 JISH 4311:93《铅管》、JISH 4312:93《水管用铅管》和 JISH 4313:93《硬铅管》而进行修订的。

本标准与 GB/T 1472—1988 相比,主要进行了如下修订:

——金属牌号参照 GB/T 469—1995《铅锭》重新进行了修订:

删除 Pb3 牌号,将 Pb2 中 Sn 的杂质含量由 0.01% 调整为 0.005%。

——对加工状态进行了规定,明确了加工状态为挤制状态。

——管材内径、壁厚允许偏差重新进行了规定,精度相应提高。

——管材圆度及供应长度重新进行规定。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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。

本标准由白银西北铜加工有限公司负责起草。

本标准主要起草人:文继有、刘学胜、于鑫。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准代替的历次版本发布情况为:

——GB/T 1472—1979、GB/T 1472—1988。

铅及铅锑合金管

1 范围

本标准规定了挤制铅及铅锑合金管的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。
本标准适用于化工、制药及其他工业部门用作防腐材料的挤制铅及铅锑合金管。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 4103(所有部分) 铅及铅合金化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表1 牌号 状态 规格

牌 号	状 态	规格/mm		
		内 径	壁 厚	长 度
Pb1、Pb2	挤制(R)	5~230	2~12	直管: ≤4 000 卷状管: ≥2 500
PbSb0.5、PbSb2、PbSb4、PbSb6、PbSb8		10~200	3~14	

注: 经供需双方协商,可供其他牌号、规格的管材。

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、状态、规格和标准编号的顺序表示。标记示例如下:

用 Pb2 制造的、挤制状态、内径为 50 mm,壁厚为 6 mm 的铅管,标记为:

管 Pb2R ϕ 50 \times 6 GB/T 1472—2005

用 PbSb0.5 制造的、挤制状态、内径为 50 mm,壁厚为 6 mm 的高精级铅锑管,标记为:

管 PbSb0.5R 高 ϕ 50 \times 6 GB/T 1472—2005

3.2 化学成分

化学成分应符合表2相应牌号的规定。

表2 化学成分

牌号	主成分/%		杂质含量/%,(不大于)								
	Pb	Sb	Ag	Cu	Sb	As	Bi	Sn	Zn	Fe	杂质总和
Pb1	≥99.99 4	—	0.000 5	0.001	0.001	0.000 5	0.003	0.001	0.000 5	0.000 5	0.006
Pb2	≥99.9	—	0.002	0.01	0.05	0.01	0.03	0.005	0.002	0.002	0.10