



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 662—2007

铜及铜合金挤制管

Extruded tube of copper and copper alloys

2007-11-14 发布

2008-05-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

中华人民共和国有色金属
行业标准
铜及铜合金挤制管
YS/T 662—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2008年2月第一版

*

书号:155066·2-18411

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

本标准对 GB/T 1528—1997《铜及铜合金挤制管》调整为行业标准的修改。

本标准与 GB/T 1528—1997 相比,主要变化如下:

- 增加了 TP1、H80、H68、H65、HSn62-1、HSi80-3、HMn58-2、HMn57-3-1、QSi3.5-3-1.5、QCr0.5、BFe10-1-1 和 BFe30-1-1 十二个牌号的可供规格及力学性能等;
- 调整了产品的规格范围:纯铜管材的壁厚上限由“30 mm”修改为“65 mm”;H96、H62、HPb59-1、HFe59-1-1 黄铜管材的外径范围由“21 mm~280 mm”调整为“20 mm~300mm”;
- 增加了管材的长度规定;
- 力学性能由拉伸试验、布氏硬度同时提供改为有要求时提供;
- 删除了拉伸试验采用长试样的规定,对拉伸试验用试样的选取作出了明确规定;
- 补充了无氧铜管材力学性能的规定;
- 将“外径大于 200mm 的管材,可不做拉伸试验,但必须保证”仅适用于铝青铜的规定,扩大为适用于所有管材;
- 删除了无氧铜含氧量用金相法检测的规定;
- 外形尺寸和表面质量由逐根检验改为按 GB/T 2828.1 规定的取样或供需双方协商的方式进行检验。

本标准自发布之日起,GB/T 1528—1997 同时作废。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由中铝洛阳铜业有限公司、高新张铜股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人员:孟惠娟、郭慧稳、朱迎利、丁顺德、朱卫光、赵万花、王耿。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 1528—1987、GB/T 1530—1987、GB/T 8889—1988
- GB/T 1528—1979、GB/T 1530—1979、YS/T 449—1978

铜及铜合金挤制管

1 范围

本标准规定了铜及铜合金挤制管(以下简称管材)的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及订货单内容等。

本标准适用于一般用途的铜及铜合金挤制圆形管材。

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 228—2002 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5121 (所有部分)铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 16866 铜及铜合金无缝管材外形尺寸及允许偏差

YS/T 336 铜、镍及其合金管材和棒材断口检验法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

管材的牌号、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		
		外径	壁厚	长度
TU1、TU2、T2、T3、TP1、TP2	挤制(R)	30~300	5~65	300~6 000
H96、H62、HPb59-1、HFe59-1-1		20~300	1.5~42.5	
H80、H65、H68、HSn62-1、HSi80-3、HMn58-2、HMn57-3-1		60~220	7.5~30	
QA19-2、QA19-4、QA110-3-1.5、QA110-4-4		20~250	3~50	500~6 000
QSi3.5-3-1.5		80~200	10~30	
QCr0.5		100~220	17.5~37.5	500~3 000
BFe10-1-1		70~250	10~25	300~3 000
BFe30-1-1		80~120	10~25	