

ICS 77.150
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 17792—2014
代替 GB/T 17792—1999

钼及钼合金棒

Molybdenum and molybdenum alloy bar

2014-07-24 发布

2015-02-01 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

本标准是按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草的。

本标准代替 GB/T 17792—1999《钼及钼合金棒》。

本标准与 GB/T 17792—1999 相比,主要有如下变动:

- 增加了 Mo2、MoLa 合金棒材产品及其要求;
- 修订了烧结和挤压棒材直径范围并规定了尺寸偏差;
- 修订了烧结棒材产品密度要求;
- 对化学成分、试验方法、检验规则等内容进行了修订;
- 增加了产品合同(或订货单)内容。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:西安瑞福莱钨钼有限公司、金堆城钼业股份有限公司、宜兴市科兴合金材料有限公司。

本标准主要起草人:淡新国、侯军涛、郭磊、石大伟、俞叶。

钼及钼合金棒

1 范围

本标准规定了钼及钼合金棒的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于钼及钼合金烧结棒材、压力加工棒材(含机械加工棒材)。

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 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 3850 致密烧结金属材料与硬质合金密度测定方法

GB/T 4325(所有部分) 钼化学分析方法

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法

YS/T 660 钼及钼合金加工产品牌号和化学成分

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 产品的牌号和状态

产品的牌号和状态见表1。

表 1

牌号	供货状态	制造方法举例
Mo1、Mo2	烧结状态(Sh) 压力加工状态(ShR) 压力加工状态(ShR)	烧结 烧结-锻造 烧结-挤压
MoTi0.5	烧结状态(Sh) 压力加工状态(ShR)	烧结 烧结-锻造
MoLa	烧结状态(Sh) 压力加工状态(ShR)	烧结 烧结-锻造
RMol	压力加工状态(R) 压力加工状态(R)	电子束熔炼或真空电弧熔炼后挤压 电子束熔炼或真空电弧熔炼后锻造
RMoTi0.5	压力加工状态(R) 压力加工状态(R)	电子束熔炼或真空电弧熔炼后挤压 电子束熔炼或真空电弧熔炼后锻造
注: Sh代表烧结,R代表压力加工(含机加工),钼及钼合金棒材的压力加工方法通常是挤压、锻造和轧制等。		