

# 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

### 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、杨枭、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- $\phi$ 300 $\times$ 2000