



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 698—2009

镁及镁合金铸轧板材

Magnesium and magnesium-alloy roll-casting plates and sheets

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：山西闻喜银光镁业(集团)有限责任公司、中铝洛阳铜业有限公司。

本标准参加起草单位：费县银光镁业有限公司。

本标准主要起草人：吴江才、文钰、杨龙龙、孙伟明、李华伦、白永俊、王峰。

镁及镁合金铸轧板材

1 范围

本标准规定了镁及镁合金铸轧板材的要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输、贮存。

本标准适用于镁及镁合金铸轧板材(以下简称“铸轧板材”)。

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 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 4296 变形镁合金显微组织检验方法

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

3 术语

下列术语适用于本标准。

3.1

铸轧板材 roll-casting plates

镁及镁合金熔体进入不断旋转的两轧辊的辊缝,凝固的同时受到轧制变形所生产的板材。横断面呈矩形,通常边部经过剪切或锯切,并以平直状态交货。

3.2

纵向厚差 longitudinal thickness tolerance

沿铸轧板材长度方向上测得的任意两点(通常测量板两端的中心点)厚度的最大差值。

3.3

同板差 transverse thickness difference

铸轧板材任一横断面上,与中心对称的任意两点测量的厚度的最大差值。

3.4

中凸度 intermediate crown

板材任一横断面上,中部厚度与两个边部厚度平均值的差值相对于中部厚度的百分比。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 牌号、状态和规格

铸轧板材的牌号、状态和规格应符合表1的规定。用户需要其他牌号、状态和规格时,由供需双方协商确定,并在合同中注明。