

钛 及 钛 合 金 板 材

1 范围

本标准规定了钛及钛合金板材的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存及合同内容等。本标准适用于各种用途的钛及钛合金板材。

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 232 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 2039 金属拉伸蠕变及持久试验方法

GB/T 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分

GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差

GB/T 4338 金属材料 高温拉伸试验方法

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛 钛及钛合金化学分析方法

GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 产品牌号、制造方法、供应状态及规格分类

产品牌号、制造方法、供应状态及规格分类见表1。

表1 产品牌号、制造方法、供应状态及规格分类

牌号	制造方法	供应状态	规格		
			厚度/mm	宽度/mm	长度/mm
TA1、TA2、TA3、TA4、 TA5、TA6、TA7、TA8、 TA8-1、TA9、TA9-1、 TA10、TA11、TA15、 TA17、TA18、TC1、TC2、 TC3、TC4、TC4ELI	热轧	热加工状态(R) 退火状态(M)	>4.75~60.0	400~3 000	1 000~4 000
	冷轧	冷加工状态(Y) 退火状态(M) 固溶状态(ST)	0.30~6	400~1 000	1 000~3 000
TB2	热轧	固溶状态(ST)	>4.0~10.0	400~3 000	1 000~4 000
	冷轧	固溶状态(ST)	1.0~4.0	400~1 000	1 000~3 000
TB5、TB6、TB8	冷轧	固溶状态(ST)	0.30~4.75	400~1 000	1 000~3 000

注1:工业纯钛板材供货的最小厚度为0.3 mm,其他牌号的最小厚度见表5,如对供货厚度和尺寸规格有特殊要求,可由供需双方协商。

注2:当需方在合同中注明时,可供应消应力状态(m)的板材。