

前 言

本标准是对 GB/T 8547—1987《钛钢复合板》的修订。

本标准与 GB/T 8547—1987 相比,主要有以下变动:

- 在原标准两种生产方法的基础上增加轧制法,并对轧制法生产的复合板各项指标作了规定;
- 提高了复材厚度精度;
- 适用材料一章增加了锻制基材(JB 4726 和 JB 4727),删除了 GB 6655(已作废);
- 删除了 Ti-0.3Mo-0.8Ni 和 Ti-0.2Pd 化学成分表;
- 复合板规格中,增加了厚度 4 mm~<8 mm 和 >64 mm~100 mm;
- 长度偏差表 4 中对长度 >2 800 mm~4 500 mm 的复合板的偏差规定了具体值;
- 对复合板的力学性能进行了修改;
- 对表面质量要求中部分条款进行了补充;
- 增加了焊接修复的相关要求;
- 对除 0 类复合板外的其他类复合板的剪切强度值进行了调整,改为 ≥ 140 MPa,与日本 JIS G3603 保持一致;
- 对复材拼焊及复合板剪切长度作了修改;
- 复合板复层厚度应允许由多层组成;
- 将原附录 A 的内容移到标准正文中,并对复合材热处理制度进行了调整,包括保温时间、加热和冷却速度。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由宝鸡有色金属加工厂(宝鸡钛业股份有限公司)、西研稀有金属新材料公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所负责起草。

本标准主要起草人:黄永光、闰静亚、李选明、张平辉、王伟琪、张宪铭。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8547—1987。