



中华人民共和国国家标准

GB 8182—87

钽及钽合金无缝管

Tantalum and tantalum alloy
seamless tubes

1987-08-31 发布

1988-07-01 实施

国家标准局 发布

钽及钽合金无缝管

Tantalum and tantalum alloy
seamless tubes

本标准适用于冷轧(或冷拔)法生产的钽及钽合金无缝管。

1 品种

1.1 牌号、状态

1.1.1 管材的牌号包括:Ta1、Ta2、TaNb3、TaNb20。

1.1.2 管材以冷轧(或冷拔)状态(Y)、退火状态(M)、消除应力状态(m)供货。

1.2 规格、外形尺寸及允许偏差

1.2.1 管材的规格、外径、壁厚的尺寸及其允许偏差应符合表1的规定。

表 1

mm

| 外径 | 外径允许偏差 | 壁 厚 | | | | | | | | | | | | | | 壁厚允许偏差 | |
|--------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------|---------------------|
| | | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.5 | 2.0 | 2.5 | 3.0 | 3.5 | 4.0 | | |
| 3~5 | ±0.06 | △ | △ | △ | △ | △ | | | | | | | | | | | 壁 厚 的 ±10% |
| >5~15 | ±0.08 | | △ | △ | △ | △ | △ | △ | | | | | | | | | |
| >15~25 | ±0.10 | | | | △ | △ | △ | △ | △ | △ | △ | | | | | | |
| >25~35 | ±0.13 | | | | | △ | △ | △ | △ | △ | △ | △ | △ | | | | |
| >35~40 | ±0.13 | | | | | | | △ | △ | △ | △ | △ | △ | △ | | | |
| >40~50 | ±0.15 | | | | | | | △ | △ | △ | △ | △ | △ | △ | △ | | |

注:经供需双方协商,可供应其它规格的管材,其外径允许偏差按相邻较大的规格。

1.2.2 冷轧(或冷拔)状态(Y)和消除应力状态(m)管材的不定尺长度为200~3000 mm;退火状态(M)管材的不定尺长度为200~900 mm。定尺或倍尺长度应在不定尺长度范围内。定尺长度不大于1000 mm的管材,其长度允许偏差为 $^{+3}_0$ mm;定尺长度大于1000 mm的管材,其长度允许偏差为 $^{+6}_0$ mm。倍尺长度应计入截断时的切口量,每个切口量为5 mm。

1.2.3 管材的弯曲度应不大于2 mm/m。

1.2.4 管材端部要切平整,无毛刺。切斜度不得大于外径的0.10 mm/mm。

1.2.5 管材的不圆度不应超出其外径的公差之半。

1.3 标记示例

用Ta1制造的、退火状态、外径为6.5 mm、壁厚为0.2 mm、长度为390 mm的管材标记为:

管 Ta1M ϕ 6.5 \times 0.2 \times 390 GB 8182—87