

ICS 77.160
H 71



中华人民共和国国家标准

GB/T 26053—2010

GB/T 26053—2010

硬质合金喷焊粉

Spray welding powder for cemented carbide

中华人民共和国
国家标准
硬质合金喷焊粉
GB/T 26053—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2011年3月第一版 2011年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-41749 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26053-2010

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

5.4.4 产品的粒度分析不合格,则判该批产品不合格。

6 标志、包装、运输、贮存和质量证明书

6.1 标志

产品外包装上应有标志,其上应注明:

- a) 供方名称;
- b) 产品名称和牌号;
- c) 批号;
- d) 净重;
- e) “防潮”、“防撞”字样。

6.2 包装

产品采用铁桶(或塑料桶),内衬塑料袋密封包装,每桶净重不超过 50 kg,或按供需双方协商确定的方式进行包装。

6.3 运输和贮存

6.3.1 产品运输时,应防止潮湿,防止剧烈碰撞。

6.3.2 产品应贮存在干燥、通风和无酸、碱气氛环境中,存放期不超过六个月。

6.4 质量证明书

每批产品应附有质量证明书,内上注明:

- a) 供方名称和商标;
- b) 产品牌号粒度;
- c) 产品批号;
- d) 批重及净重;
- e) 检验日期、检验部门印记;
- f) 本标准编号。

7 合同(或订货单)内容

订购本标准所列产品的合同(或订货单)应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 产品牌号;
- c) 产品净重;
- d) 本标准编号;
- e) 其他。

前 言

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(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:自贡长城硬面材料有限公司、厦门金鹭特种合金有限公司、自贡硬质合金有限责任公司。

本标准主要起草人:李伟、李玉玺、易长宾、颜维、孙东平、邹建平、戴普、贺建乐。

表 3 (续)

类别	牌号	粒度规格/mm	对应规格/目	流速/(s/50 g)	松装密度/(g/cm ³)
WC/Cr/Co	PF210	0.104~0.043	-150~+325	≤25	≥4
		0.104~0.038	-150~+400		
		0.074	-200		
		0.053	-270		
		0.043	-325		
	PF210D	0.104~0.043	-150~+325	≤18	≥4
		0.104~0.038	-150~+400		
		0.074	-200		
		0.053	-270		
		0.043	-325		
Cr ₃ C ₂ /NiCr	PF321	0.104~0.043	-150~+325	≤36	≥2
		0.104~0.038	-150~+400		
		0.074	-200		
		0.053	-270		
		0.043	-325		
	PF321D	0.104~0.043	-150~+325	≤36	≥2
		0.104~0.038	-150~+400		
		0.074	-200		
		0.053	-270		
		0.043	-325		

3.5 硬质合金喷焊粉外观质量

硬质合金喷焊粉外观为深灰色疏松粉末,目视无可见杂物及结块。

3.6 硬质合金喷焊粉粒度

3.6.1 硬质合金喷焊粉粒度见表 3。

3.6.2 硬质合金喷焊粉粒度有上限要求的,其筛上物重量不大于 10%;同时有上下限要求的,其筛上物、筛下物重量分别不大于 10%,总重量不大于 15%。

3.6.3 如用户有特殊要求,可由供需双方协商确定。

4 试验方法

4.1 产品的 Fe 含量测定按 GB/T 4324.6 的规定进行。

4.2 产品的 Co 含量测定按 GB/T 5124.3 的规定进行。

硬质合金喷焊粉

1 范围

本标准规定了硬质合金喷焊粉产品的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)等内容。

本标准适用于破碎法和喷雾法制取的硬质合金喷焊粉。

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 1480 金属粉末粒度组成的测定 干筛分法

GB/T 1482 金属粉末流动性的测定 标准漏斗法(霍尔流速计)

GB/T 4324.6 钨化学分析方法 邻二氮杂菲光度法测定铁量

GB/T 4324.8 钨化学分析方法 镍量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法 火焰原子吸收法和丁二酮肟重量法

GB/T 4324.21 钨化学分析方法 二苯基碳酰二肼光度法测定铬量

GB/T 4324.25 钨化学分析方法 惰气熔融库仑滴定法测定氧量

GB/T 4324.27 钨化学分析方法 燃烧-库仑滴定法测定碳量

GB/T 5060 金属粉末松装密度的测定 第 2 部分:斯柯特容量计法

GB/T 5124.3 硬质合金化学分析方法 电位滴定法测定钴量

GB/T 5314 粉末冶金用粉末的取样方法

3 要求

3.1 分类和牌号

硬质合金喷焊粉的类别、牌号应符合表 1 的规定。

表 1

类别	牌号
WC/Co	PF106
	PF106D
	PF112
	PF112D
	PF117
	PF117D
	PF113