

ICS 77.150.20
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 17731—2015
代替 GB/T 17731—2009

GB/T 17731—2015

镁合金牺牲阳极

Magnesium alloy sacrificial anode

中华人民共和国
国家标准
镁合金牺牲阳极
GB/T 17731—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

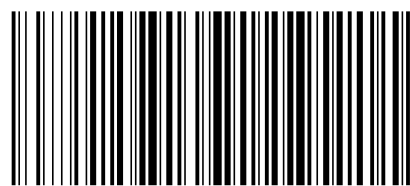
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 28 千字
2015年12月第一版 2015年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-52778 定价 21.00 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)68510107



GB/T 17731—2015

2015-09-11 发布

2016-04-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 17731—2009《镁合金牺牲阳极》。与 GB/T 17731—2009 相比,主要技术变化如下:

- 增加了热水器用棒状铸造镁阳极;
- 规定了棒状铸造镁阳极外形尺寸及偏差;
- 规定了棒状铸造镁阳极重量偏差;
- 规定了棒状铸造镁阳极化学成分及电化学性能取样方法。

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。

本标准负责起草单位:淄博宏泰防腐有限公司。

本标准参加起草单位:山东银光钰源轻金属精密成型有限公司、山东省科学院新材料研究所、山西银光华盛镁业股份有限公司。

本标准主要起草人:柴韶春、翟慎宝、王鲁东、孙启明、王前进、唐守秋、周吉学。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 17731—1999、GB/T 17731—2004、GB/T 17731—2009。

7.3 运输和贮存

7.3.1 产品在运输过程中,应防止雨淋,不得沾染油污、油漆和接触酸、碱、盐等化工产品。

7.3.2 需方收到产品后,应及时在清洁、干燥的室内库房保管,应防止受潮腐蚀,不得沾染油污、油漆和接触酸、碱、盐等化工产品。

7.4 质量证明书

每批镁阳极应附有符合本标准要求的质量证明书,应注明以下内容:

- a) 供方名称、地址、电话、传真;
- b) 产品名称;
- c) 牌号;
- d) 规格(包括精度);
- e) 生产方法;
- f) 批号;
- g) 净重和件数;
- h) 各项分析检验结果和技术(质量)监督部门印记;
- i) 生产日期;
- j) 本标准编号。

8 订货单(或合同)内容

订购本标准所列材料的订货单(或合同)内应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 牌号;
- c) 生产方法;
- d) 规格(包括精度);
- e) 重量;
- f) 本标准编号;
- g) 增加本标准以外内容时的协商结果。

镁合金牺牲阳极

1 范围

本标准规定了镁合金牺牲阳极(以下简称镁阳极)的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于在土壤、淡水及海水等介质中工作的金属(主要是钢质)设施采用阴极保护用的铸造、挤压方法生产的镁阳极。

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 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板和钢带
- GB 1499.1 钢筋混凝土用钢 第1部分:热轧光圆钢筋
- GB/T 4950—2002 锌-铝-镉合金牺牲阳极
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法
- GB/T 24488 镁合金牺牲阳极电化学性能测定方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

实际电容量 practical current capacity

实际测量消耗单位质量的牺牲阳极所产生的电量,单位为 Ah/kg。

3.2

理论电容量 theoretical current capacity

根据法拉第定律计算消耗单位质量的牺牲阳极所产生的电量,单位为 Ah/kg。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 牌号、形状、生产方法及其代号

镁阳极按照生产方法和形状分为两类(铸造和挤压)、三种形状[梯形、D形、棒状(包括圆棒和矩形棒)],其牌号、生产方法、形状及其代号符合表1的规定。需方需要其他牌号和形状的镁阳极时由供需双方协商确定。