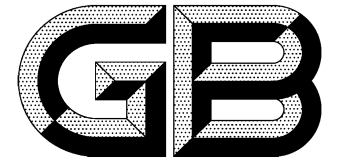


ICS 77.120.60
J 31



中华人民共和国国家标准

GB/T 13821—2009
代替 GB/T 13821—1992

GB/T 13821—2009

锌合金压铸件

Zinc alloy die castings

中华人民共和国
国家标准
锌合金压铸件
GB/T 13821—2009

*

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 14 千字

2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号:155066·1-37775 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 13821—2009

2009-04-01 发布

2009-12-01 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

表 A.1 (续)

序号	缺陷名称	检验范围	表面质量级别			说明
			1级	2级	3级	
10	网状痕迹	凸起或凹下/mm	不允许	≤0.2	≤0.2	
11	各类缺陷总和	面积不超过总面积的百分数/%	5	30	50	

前 言

本标准修改采用 ASTM B 240—07《锌和锌铝合金铸件和压铸件标准规范》。

本标准与 ASTM B 240—07 相比,在主要技术内容上存在如下差异:

- 未采用 ASTM B 240—07 的术语和订货信息;
- 未采用 ASTM B 240—07 的引用文件,用我国的标准代替相对应的 ASTM 标准;
- 增加了附录 B 压铸锌合金牌号对照及典型力学、物理性能表,性能表中部分采用了 ASTM B 86-06 附表中的典型力学和物理性能;
- 增加了锌合金压铸件的分类和分级;
- 增加了压铸件尺寸和其他技术要求。

本标准代替 GB/T 13821—1992《锌合金压铸件》。

本标准与 GB/T 13821—1992 相比,主要技术内容变化如下:

- 修改了锌合金压铸件的分类;
- 增加了压铸件的化学成分;
- 增加了压铸锌合金牌号对照及典型力学、物理性能表。

本标准的附录 A、附录 B 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)归口。

本标准起草单位:一汽铸造有限公司、东莞市石碣华丰五金厂、湛江德利化油器有限公司、宁波万安股份有限公司、创金美科技(深圳)有限公司。

本标准主要起草人:刘海峰、马顺龙、梁焕操、赵炳华、何经元、李远发。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13821—1992。

6.4 表面质量

6.4.1 铸件表面质量应逐件检查,抽检结果应符合 4.5 的规定。

6.4.2 铸件表面粗糙度用 GB/T 6060.1、GB/T 6060.3 规定的比较样块测定。

6.4.3 铸件需喷丸、抛丸、喷砂加工的表面粗糙度按 GB/T 6060.3 的规定执行。

6.5 内部质量

6.5.1 铸件内部质量的试验方法及检验规则由供需双方商定。可以包括无损检测、耐压试验、金相图片和铸件解剖等,其检验结果应符合 4.6 的规定。

6.5.2 经浸渗和修补处理后的铸件应做相应的质量检验。

7 铸件的交付、包装和贮存

7.1 当在合同或协议中有要求时,供方向需方提交检验报告,以证明每批铸件的取样、试验和检验符合本标准的规定。

7.2 合格铸件交付时,应附有检验合格证。

合格证上应写明产品名称、产品编号、数量、制造厂名、检验合格印记和交付时间。

有特殊检验项目时,应在检验合格证上注明检验的条件和结果。

7.3 铸件的包装、运输与贮存,由供需双方商定。

锌合金压铸件

1 范围

本标准规定了锌合金压铸件的分类、分级和标记,技术要求,试验方法及检验规则,包装、运输和贮存等要求。

本标准适用于锌合金压铸件。

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 231.1 金属布氏硬度试验 第 1 部分:试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 5678 铸造合金光谱分析取样方法

GB/T 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面

GB/T 6060.3 表面粗糙度比较样块 第 3 部分:电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面

GB/T 6414 铸件尺寸公差与机械加工余量

GB/T 12689.1 锌及锌合金化学分析方法 铝量的测定 铬天青 S-聚乙二醇辛基苯基醚-溴化十六烷基吡啶分光光度法、CAS 分光光度法和 EDTA 滴定法

GB/T 12689.3 锌及锌合金化学分析方法 镉量的测定 火焰原子吸收光谱法

GB/T 12689.4 锌及锌合金化学分析方法 铜量的测定 二乙基二硫代氨基甲酸铅分光光度法、火焰原子吸收光谱法和电解法

GB/T 12689.5 锌及锌合金化学分析方法 铁量的测定 磺基水杨酸分光光度法和火焰原子吸收光谱法

GB/T 12689.6 锌及锌合金化学分析方法 铅量的测定 示波极谱法

GB/T 12689.7 锌及锌合金化学分析方法 镁量的测定 火焰原子吸收光谱法

GB/T 12689.10 锌及锌合金化学分析方法 锡量的测定 苯芴酮-溴化十六烷基三甲胺分光光度法

GB/T 13822 压铸有色合金试样

3 铸件的分类、分级和标记

3.1 锌合金压铸件的分类

锌合金压铸件按使用要求分为两类,见表 1。

表 1 锌合金压铸件的分类

类别	使用要求	检验项目
1	具有结构和功能性要求	尺寸公差、表面质量、化学成分、其他特殊要求
2	无特殊要求的零部件	表面质量、化学成分、尺寸公差