

中华人民共和国国家标准

压铸有色金属试样

GB/T 13822—92

Test specimens for non ferrous diecasting alloys

1 主题内容与适用范围

本标准规定了压铸有色金属的试样类型、尺寸以及试样要求。
本标准适用于压铸有色金属力学性能的测定。

2 试样类型和尺寸

2.1 拉力试样

2.1.1 A型拉力试样

A型拉力试样的形状与尺寸应符合图1的规定,适用于测定抗拉强度和伸长率。

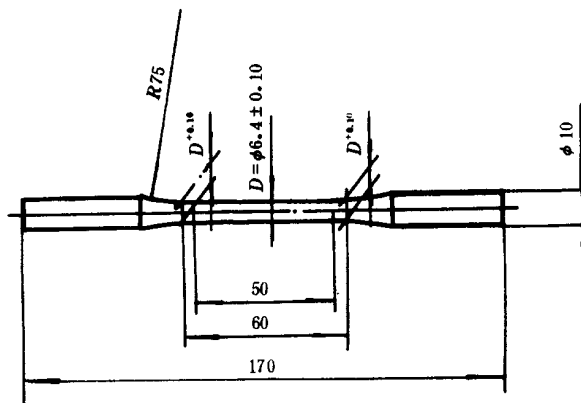


图 1

2.1.2 B型拉力试样

B型拉力试样的形状与尺寸应符合图2的规定,适用于抗拉强度比较试验和硬度测定。

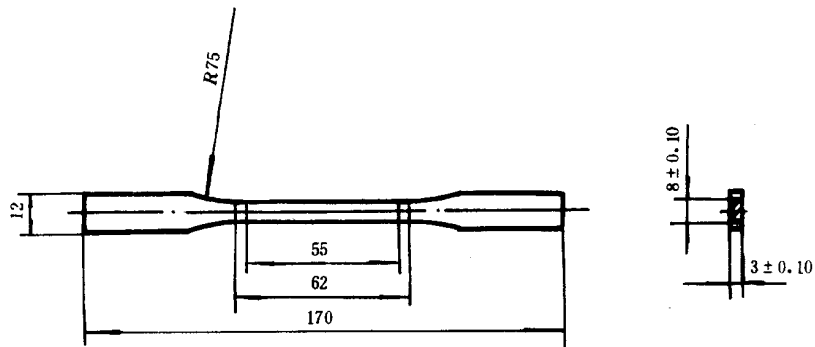


图 2

GB/T 13822—92

2.2 冲击韧性试样

冲击韧性试样的形状与尺寸应符合图 3 的规定,适用于冲击韧性试验,试验前截为两根。试验时摆锤冲击在试样最窄面。

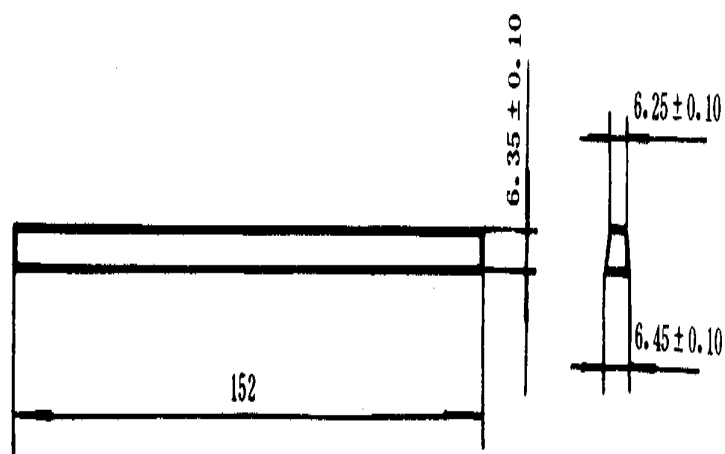


图 3

3 试样要求

- 3.1 试样在专用压铸型内压铸,压铸试样工艺示意图和工艺参数表见附录 A(参考件)和附录 B(参考件)。
- 3.2 试样应清理毛刺,不得弯曲和矫直。
- 3.3 试样非夹持部分不得有顶杆印痕,擦伤、麻面、冷隔、裂纹、夹杂和孔穴等缺陷。

GB/T 13822—92

附录 A
 压铸试样工艺示意图
 (参考件)

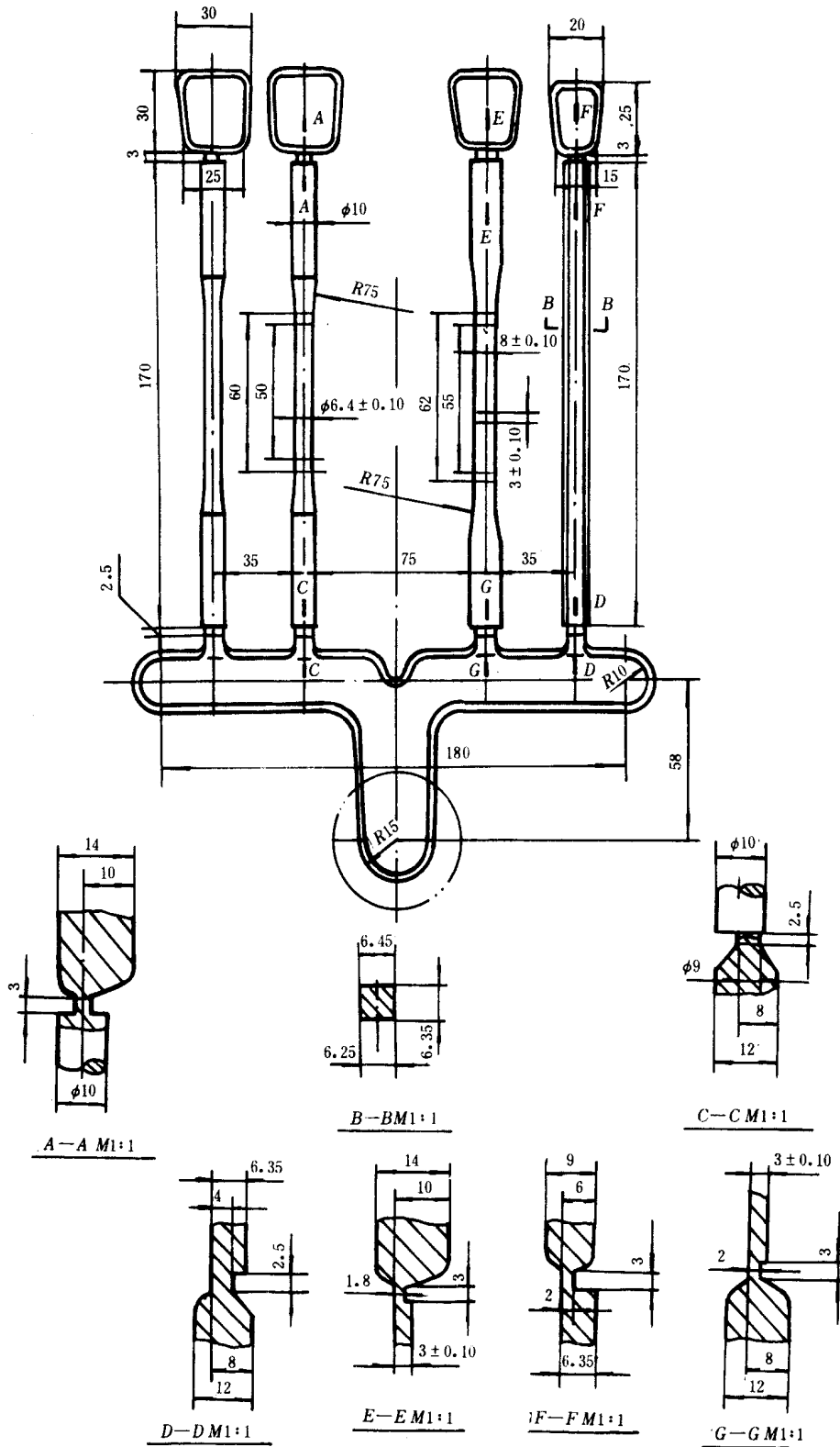


图 A1

GB/T 13822—92

附录 B

压铸有色合金试样的压铸工艺参数表

(参考件)

表 A1

合金种类	浇注温度 ℃	铸型温度 ℃	压射比压 MPa	内浇口导入速度 m/s
压铸锌合金	390~410	150~200	40~60	18~35
压铸铝合金	液相线以上 30~70	200~250	50~70	18~35
压铸镁合金	600~640	200~240	50~70	18~35
压铸铜合金	液相线以上 30~50	300~350	65~70	18~35

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出,由机械电子工业部沈阳铸造研究所归口。

本标准由机械电子工业部沈阳铸造研究所、天津市有色金属铸造厂、第一汽车制造厂等单位负责起草。

本标准主要起草人邝允烈、蔡洪亮、贾淑琴、赵炳华、王玉玮。

自本标准实施之日起,JB 3072—82《有色压铸合金试样》作废。