

纯钛板坯商品质量标准

质量标准 GB/T26060-2010。

此标准适用于真空自耗电弧炉（VAR）、电子束冷床炉（EBCHM）生产的钛及钛合金原型铸锭和矩形扁锭。

合格品应符合以下要求：

一、铸锭的生产方式及熔次

铸锭的生产方式及熔次见下表

牌号	生产方式	熔次
GB/T 3620.1	VAR, EBCHM+VAR	不少于两次
中所有牌号	EBCHM	一次

二、化学成分

（一）牌号及化学成分

钛及钛合金铸锭的牌号和化学成分应符合 GB/T 3620.1 的规定。

（二）化学成分允许偏差

需方从纯钛板坯上取样进行化学成分复验分析时，其成分允许偏差应符合 GB/T 3620.2 的规定。

三、外形尺寸及允许偏差

（一）铸锭的直径（厚度或宽度）允许偏差应符合下表的规定。

直径（厚度或宽度）	≤350	>350~550	>550~720	>720~820	>820~1040	>1040
允许偏差	+5	+5	+5	+5	+5	+5
	-30	-40	-60	-70	-80	-100

(单位为毫米)

(二) 同一铸锭的最大直径(厚度或宽度)与最小直径(厚度或宽度)的差值应不大于其直径(厚度或宽度)允许偏差之半。

(三) 铸锭的长度及其允许偏差由供需双方协商确定,并在合同中注明。

(四) 铸锭头、尾两端棱角(扇锭应包括侧棱)应进行倒角处理,倒角半径应不小于 20mm。

(五) 铸锭切斜应不大于 30mm。