

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 39—200×

代替 YS/T 39-1992

氙灯钨阳极

Tungsten anodes for xenon lamps

(送审稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 YS/T 39—1992《氙灯钨阳极》的修订。

本标准与 YS/T 39—1992 相比，主要有如下变动：

- 修订了规格及型号表示规则；
- 修订了产品的型号及规格要求、密度的检测要求和部分技术要求；
- 规定了产品的槽数要求；
- 增加了部分几何尺寸要求；
- 提高了尺寸允许偏差要求；
- 增加了定货合同要求。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由株洲硬质合金集团有限公司负责起草。

本标准主要起草人：李宪平、容 斌、刘铁梅、杨建国、张江峰。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

- YS/T 39—1992。

氙灯钨阳极

1 范围

本标准规定了氙灯钨阳极的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存以及合同内容。本标准适用于粉末冶金法制取的氙灯钨阳极。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本规范的引用而成为本规范的条款。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规范，然而，鼓励根据本规范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规范。

GB/T 3850 致密烧结金属材料与硬质合金密度测定方法

GB/T 4324（所有部分） 钨化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 按不同的工作功率，氙灯钨阳极分为 1.6Kw、2Kw、3Kw、4Kw、5Kw、7Kw 等规格。

3.1.2 按使用的连接方式不同，氙灯钨阳极分为K型和B型两种。

3.2 化学成分

产品的杂质含量应符合表1的规定。

表 1

%

杂质元素名称	含量，不大于	杂质元素名称	含量，不大于
Al	0.002	Mo	0.008
As	0.002	Ni	0.002
Bi	0.0001	O	0.002
C	0.003	P	0.001
Ca	0.003	Pb	0.0001
Co	0.002	Sb	0.001
Cu	0.0005	Sn	0.0002
Fe	0.003	Si	0.002
Mg	0.0015	Ti	0.002
Mn	0.001	V	0.002

3.3 型号、规格及尺寸

3.3.1 K型产品的规格及尺寸应符合图1和表2的规定。

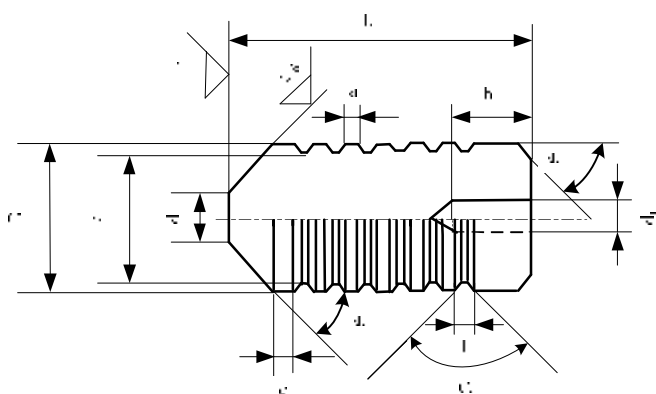


图 1

表 2

单位为毫米

规格	L	D	d	e	d ₁	h	a	c	f	槽数
1.6K	25	13	6	11	4.8	10	2	3	1.5	2
2K	29	14.5	6	12.5	4.8	12	2	3	1.5	2
3K	32.5	17	7	15	5.8	13	2.5	3.5	1.5	3
4K	37	18	8	16	5.8	13	2.5	3.5	1.5	4
5K	47	21.5	8	19.5	6.5	15	2.5	4.5	1.5	5
7K	52	24	11	22	6.5	16	2.5	4.5	1.5	6

3.3.2 B型产品的规格及尺寸应符合图 2 和表 3 的规定。

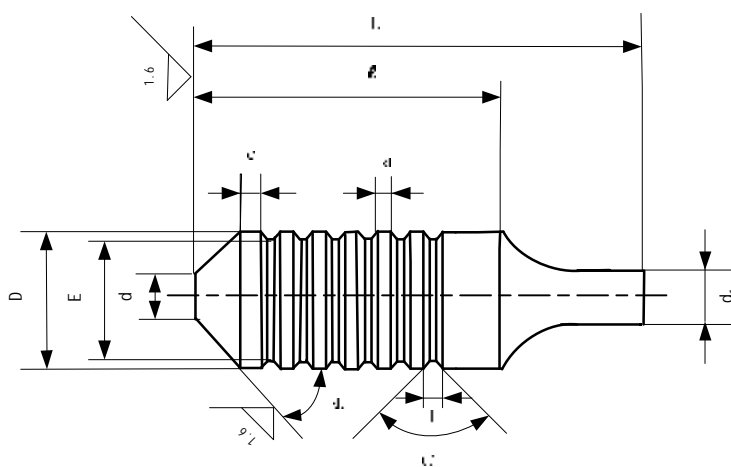


图 2

表 3

单位为毫米

规格	L	l	D	d	e	d ₁	a	c	f	槽数
1.6B	33	24	13	5	11	5	2	3	1.5	2
2B	36	24	14	6	12	6	2	3	1.5	2
3B	50	30	17	7	15	7	2.5	3.5	1.5	3
4B	50	35	20	8	18	7	2.5	3.5	1.5	4
5B	55	38	21	8	19	8	2.5	4.5	1.5	5
7B	70	48	24	10	22	9	2.5	4.5	1.5	6

3.3.3 产品的尺寸允许偏差应符合表 4 的规定。

表 4

单位为毫米

型号	L	D	d	d ₁	l	h
K 型	±0.5	±0.4	0	+0.48	---	+0.5
			-0.5	0		0
B 型	±1.0	0 -0.8	+0.5	±0.5	±1.0	---
			0			

3.3.4 产品的端面和斜面粗糙度 R_a 不大于 $1.6 \mu\text{m}$ ，见图 1 和图 2。

3.4 物理性能

产品的密度应不小于 $18.2\text{g}/\text{cm}^3$ 。

3.5 外观质量

3.5.1 产品不得有过熔、臃泡、分层、裂纹、沾污和表面吸水现象。不得有目视可见的淡黄色或浅黑色氧化现象。

3.5.2 产品端面和斜面不得有缺口、凹坑，其他部分不得有影响使用的缺口。

4 试验方法

4.1 产品的化学成分分析方法按 GB/T 4324 规定进行。

4.2 产品的密度测定按 GB/T 3850 规定进行。

4.3 产品尺寸用相应精度的工具进行测量。

4.4 产品粗糙度用相应的对比块进行测量。

4.5 产品的外观质量用目视检查。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 产品应由供方质量监督部门进行检验，保证产品符合本标准规定，并填写产品质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验，如检验结果与本标准规定不符合时，应在收到产品之日起三个月内向供方提出，由供需双方协商解决。如需仲裁，仲裁取样在需方由供需双方共同进行。

5.2 组批

产品应成批提交验收。每批产品应由同一生产工艺、同一炉烧料组成，每批产品重量由供需双方协商确定。

5.3 检验项目

每批产品应进行化学成分、物理性能外观质量检验，具体见表 5。

表 5

检验项目	取样位置和数量	要求的章节号	检验方法章节号
化学成分	同批产品中任取一个	3.2	4.1
物理性能	同批产品中任取三个	3.4	4.2
尺寸	每个产品	3.3	4.3、4.4
外观质量	每桶任意部位	3.5	4.5

5.4 检验结果判定

5.4.1 化学成分

取样检验结果如有一项不符合本标准的规定，则在该批产品中对该不符合项加倍取样复验，加倍取样复验结果有一个不符合本标准规定时，则该批产品判为不合格。如加倍取样复验结果都符合本标准规定时，则该批产品判为合格。

5.4.2 密度测定

取样检验结果如有一个结果不符合本标准的规定，则对该批产品加倍取样复验，复验结果有一个不符合本标准规定时，则该批产品判为不合格，但允许逐个检测，重新组批。如加倍取样复验结果都符合本标准规定时，则该批产品判为合格。

5.4.3 尺寸和外观质量

产品的尺寸和外观质量逐个检测，不合格者单个判定。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

每件产品外包装上应注明：供方名称、产品名称和牌号、规格、批号、净重；每盒产品上注明产品的规格、批号、检验日期、数量。

6.2 包装

产品采用防潮纸包装后装入塑料袋，塑料袋封口后放入纸盒内并用软物填紧，然后将纸盒装入木箱内。或采用供需双方协商确定的方法。

6.3 运输

产品运输时，应防止潮湿，不得剧烈碰撞。

6.4 贮存

产品应存放于通风、干燥和无酸碱气氛之处，严防氧化。产品存放期不宜超过六个月。

6.5 质量证明书

每批产品应提供产品质量证明书，其上注明：

- a) 供方名称、地址、邮编；
- b) 产品名称、规格；
- c) 批号；
- d) 净重；
- e) 本标准编号；
- f) 各项分析检验结果和质量监督部门印记；
- g) 检验员号；
- h) 检验日期。

7 合同（或订货单）内容

合同（或订货单）应包括下列内容：

- a) 产品名称；
 - b) 产品牌号、规格；
 - c) 技术要求；
 - d) 产品数量；
 - e) 本标准编号。
-