

目 录

GB/T 14981—94	热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差	(1)
GB/T 14982—94	粘土质耐火泥浆	(4)
GB/T 14983—94	耐火材料抗碱性试验方法	(7)
GB/T 14984—94	铁合金术语	(11)
GB/T 14985—94	膨胀合金的尺寸、外形、表面质量、试验方法和检验规则的一般规定	(16)
GB/T 14986—94	耐蚀软磁合金技术条件	(26)
GB/T 14987—94	高硬度高电阻高磁导合金	(30)
GB/T 14988—94	磁滞合金冷轧带	(37)
GB/T 14989—94	铁钴钕永磁合金	(43)
GB/T 14990—94	铁钴钼磁滞合金热轧(或锻)棒材	(48)
GB/T 14991—94	变形永磁钢	(54)
GB/T 14992—94	高温合金牌号	(60)
GB/T 14993—94	转动部件用高温合金热轧棒材	(71)
GB/T 14994—94	高温合金冷拉棒材	(79)
GB/T 14995—94	高温合金热轧钢板	(86)
GB/T 14996—94	高温合金冷轧薄板	(93)
GB/T 14997—94	高温合金锻制圆饼	(101)
GB/T 14998—94	高温合金环件毛坯	(108)
GB/T 14999.1—94	高温合金棒材纵向低倍组织酸浸试验法	(115)
GB/T 14999.2—94	高温合金横向低倍组织酸浸试验法	(117)
GB/T 14999.3—94	高温合金棒材纵向断口试验法	(119)
GB/T 14999.4—94	高温合金显微组织试验法	(121)
GB/T 14999.5—94	高温合金低倍、高倍组织标准评级图谱	(124)
GB/T 15000.1—94	标准样品工作导则(1) 在技术标准中陈述标准样品的一般规定	(141)
GB/T 15000.2—94	标准样品工作导则(2) 标准样品常用术语及定义	(143)
GB/T 15000.3—94	标准样品工作导则(3) 标准样品定值的一般原则和统计方法	(146)
GB/T 15000.4—94	标准样品工作导则(4) 标准样品证书内容的规定	(155)
GB/T 15000.5—94	标准样品工作导则(5) 化学成分标准样品技术通则	(159)
GB/T 15001—94	软磁合金尺寸、外形、表面质量、试验方法和检验规则的一般规定	(177)
GB/T 15002—94	高饱和磁感应强度软磁合金技术条件	(185)
GB/T 15003—94	恒磁导率合金技术条件	(189)
GB/T 15004—94	铁铝软磁合金技术条件	(192)
GB/T 15005—94	磁温度补偿合金技术条件	(196)
GB/T 15006—94	弹性合金的尺寸、外形、表面质量、试验方法和检验规则的一般规定	(199)
GB/T 15007—94	耐蚀合金牌号	(207)
GB/T 15008—94	耐蚀合金棒	(213)
GB/T 15009—94	耐蚀合金热轧板	(218)
GB/T 15010—94	耐蚀合金冷轧薄板	(222)
GB/T 15011—94	耐蚀合金冷轧(拔)无缝管	(226)

GB/T 15012—94	耐蚀合金冷轧带	(231)
GB/T 15013—94	精密合金用磁学特性和磁学量术语	(235)
GB/T 15014—94	弹性合金领域内的物理特性和物理量术语与定义	(258)
GB/T 15015—94	膨胀合金领域内的物理特性和物理量术语与定义	(267)
GB/T 15016—94	热双金属领域内的物理特性和物理量术语与定义	(270)
GB/T 15017—94	电阻合金领域内的物理特性和物理量术语与定义	(274)
GB/T 15018—94	精密合金牌号	(278)
GB/T 15019—94	快淬金属的分类和牌号	(292)
GB/T 15020—94	电子设备用石英晶体元件 空白详细规范 电阻焊石英晶体元件 评定水平 E	(301)
GB/T 15021—94	缩微摄影技术用 35mm 卷片拍摄技术图样和技术文件的规定	(312)
GB/T 15022—94	电气绝缘无溶剂可聚合树脂复合物定义和一般要求	(317)
GB/T 15023—94	电气绝缘无溶剂可聚合树脂复合物试验方法	(319)
GB 15024—94	飞机飞行模拟机鉴定程序	(337)
GB/T 15025—94	飞机飞行模拟机等级要求	(347)
GB 15026—94	飞机飞行训练器鉴定程序	(395)
GB/T 15027—94	飞机飞行训练器等级要求	(405)
GB/T 15028.1—94	摩托车操纵稳定性术语 坐标系和运动	(433)
GB/T 15028.2—94	摩托车操纵稳定性术语 车轮和轮胎	(445)
GB/T 15028.3—94	摩托车操纵稳定性术语 方向操纵系统	(453)
GB/T 15028.4—94	摩托车操纵稳定性术语 空气动力特性	(458)
GB/T 15029—94	剑麻 白棕绳	(465)
GB/T 15030—94	剑麻钢丝绳芯	(473)
GB/T 15031—94	剑麻纤维	(478)
GB/T 15032—94	制绳机械设备通用技术条件	(484)
GB/T 15033—94	生咖啡 嗅觉和肉眼检验以及杂质和缺陷的测定	(491)
GB/T 15034—94	芒果 贮藏导则	(496)
GB/T 15035—94	木材干燥术语	(500)
GB/T 15036.1—94	实木地板块 一般规定	(524)
GB/T 15036.2—94	实木地板块 镶嵌地板块技术条件	(531)
GB/T 15036.3—94	实木地板块 榫接地板块技术条件	(537)
GB/T 15036.4—94	实木地板块 平接地板块技术条件	(543)
GB/T 15036.5—94	实木地板块 竖木地板块技术条件	(546)
GB/T 15036.6—94	实木地板块 检验及试验方法	(550)
GB/T 15037—94	葡萄酒	(558)
GB/T 15038—94	葡萄酒、果酒通用试验方法	(564)
GB 15039—94	发光强度、总光通量标准灯泡	(640)
GB 15040—94	普通测光标准灯泡	(647)
GB/T 15041—94	高压短弧氙灯	(653)
GB/T 15042—94	高压钠灯泡用镇流器性能要求	(670)
GB/T 15043—94	白炽灯泡光电参数的测量方法	(683)
GB 15044—94	食品添加剂 卡拉胶	(694)
GB/T 15045—94	脂肪烷基二甲基叔胺	(699)
GB/T 15046—94	脂肪酰二乙醇胺	(706)
GB/T 15047—94	塑料扭转刚性试验方法	(712)
GB/T 15048—94	硬质泡沫塑料压缩蠕变试验方法	(717)

中华人民共和国国家标准

热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 14981—94

Dimensions shape weight and tolerances
for hot-rolled wire rods

1 主题内容与适用范围

本标准规定了热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差。

本标准适用于直径为 5.5~30 mm 各类钢的圆盘条。

2 尺寸、外形及允许偏差

2.1 盘条的横截面积应符合表 1 的规定。

2.2 盘条直径允许偏差和不圆度应符合表 1 相应精度的规定。

表 1

直 径 mm	允许偏差,mm			不圆度,mm			横截面积 mm ²	理论重量 kg/m
	A 级精度	B 级精度	C 级精度	A 级精度	B 级精度	C 级精度		
5.5	±0.40	±0.30	±0.15	≤0.50	≤0.40	≤0.24	23.8	0.187
6.0							28.3	0.222
6.5							33.2	0.260
7.0							38.5	0.302
7.5							44.2	0.347
8.0							50.3	0.395
8.5							56.7	0.445
9.0							63.6	0.499
9.5							70.9	0.556
10.0							78.5	0.617
10.5	±0.45	±0.35	±0.20	≤0.60	≤0.48	≤0.32	86.6	0.690
11.0							95.0	0.746
11.5							104	0.815
12.0							113	0.888
12.5							123	0.963
13.0							133	1.04
13.5							143	1.12
14.0							154	1.21
14.5							165	1.30

国家技术监督局 1994-06-13 批准

1995-01-01 实施

续表 1

直 径 mm	允许偏差,mm			不圆度,mm			横截面积 mm ²	理论重量 kg/m
	A 级精度	B 级精度	C 级精度	A 级精度	B 级精度	C 级精度		
15.0	±0.50	±0.40	±0.25	≤0.70	≤0.56	≤0.40	177	1.39
15.5							189	1.48
16.0							201	1.58
17.0							227	1.78
18.0							254	2.00
19.0							284	2.23
20.0							314	2.47
21.0							346	2.72
22.0							380	2.98
23.0							415	3.26
24.0							452	3.55
25.0	±0.60	±0.45	±0.30	≤0.80	≤0.64	≤0.48	491	3.85
26.0							531	4.17
27.0							573	4.49
28.0							616	4.83
29.0							661	5.18
30.0							707	5.55

2.3 精度级别应在合同中注明,未注明者按 A 级精度执行。

2.4 经供需双方协议,并在合同中注明,直径允许偏差不大于±0.50 mm,其不圆度不大于 0.80 mm,亦可交货。

2.5 根据需方要求,经供需双方协议可供应其他尺寸的盘条。

3 重量

3.1 盘条的理论重量应符合表 1 的规定。盘条重量组别按表 2 的规定,允许每批有 5% 的盘数(不足 2 盘的允许有两盘)由两根组成,每盘重量为 60~500 kg 的每根重量不得小于 20 kg;其余组别重量的盘条,每根盘条重量不得小于 100 kg。

表 2

组 别	重量,kg/盘
I	60~<500
II	500~<1 000
III	1 000~<1 500
IV	1 500~<2 000
V	≥2 000

3.2 经供需双方协议,亦可供应其他盘重的盘条。

4 标记示例

用 45 钢轧成的直径为 5.5 mm, C 级精度, 盘重大于或等于 2 000 kg/盘的热轧盘条, 其标记为:

热轧盘条 $\frac{5.5\text{-C-V-GB/T 14981—94}}{45\text{-GB/T 4354—94}}$

5 检验

检验部位距盘卷端部最小距离应符合表 3 的规定。

表 3

mm

直径	距盘卷端部最小距离
$\geq 5.5 \sim \leq 6.5$	5 000
$> 6.5 \sim \leq 12.5$	4 000
$> 12.5 \sim \leq 18$	3 000
$> 18 \sim \leq 22$	2 000
$> 22 \sim \leq 25$	1 500
$> 25 \sim \leq 30$	1 000

附加说明:

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由冶金工业部信息标准研究院归口。

本标准由马鞍山钢铁公司、上钢二厂、天津轧钢五厂、首钢特殊钢公司起草。

本标准主要起草人陈伦宽、郭小林、李萍、洪仁干。

本标准水平等级标记 GB/T 14981—94 Y、I

中华人民共和国国家标准

粘土质耐火泥浆

GB/T 14982—94

Fireclay refractory mortars

1 主题内容与适用范围

本标准规定了粘土质耐火泥浆的分类、技术要求、试验方法及检验规则。
本标准适用于砌筑粘土质耐火砖用的粘土质耐火泥浆。

2 引用标准

- GB 5024.2 耐火泥浆粘结时间试验方法
- GB 5024.3 耐火泥浆冷态抗折粘结强度试验方法
- GB 6900.4 粘土质、高铝质耐火材料化学分析方法
- GB 7316 耐火泥浆耐火度试验方法
- GB 7318 耐火泥浆筛分析试验方法
- GB 7319 耐火泥浆线变化率试验方法
- YB 4024 耐火泥浆荷重软化温度试验方法

3 产品分类

粘土质耐火泥浆按 Al_2O_3 含量和粘结强度分为二类 5 个牌号。

- 3.1 普通粘土质耐火泥浆: NN-30、NN-38、NN-42、NN-45A。
- 3.2 磷酸盐结合粘土质耐火泥浆: NN-45B。

4 技术要求

粘土质耐火泥浆的理化指标应符合表 1 的要求。

表 1 粘土质耐火泥浆理化指标

项 目			指 标				
			NN-30	NN-38	NN-42	NN-45A	NN-45B
耐火度, $^{\circ}\text{C}$	不低于		1 630	1 690	1 710	1 730	1 730
Al_2O_3 , %	不小于		30	38	42	45	45
冷态抗折粘结强度 MPa	110 $^{\circ}\text{C}$ 干燥后	不小于	1.0	1.0	1.0	1.0	2.0
	1 200 $^{\circ}\text{C}$ ×3 h 烧后	不小于	3.0	3.0	3.0	3.0	6.0
0.2 MPa 荷重软化温度 $\text{C}, T_{2.0}$		不低于	—				1 200

国家技术监督局 1994-06-13 批准

1995-01-01 实施

续表 1

项 目		指 标				
		NN-30	NN-38	NN-42	NN-45A	NN-45B
线变化率 %	1 200℃×3 h 烧后	+1~-3		—		
	1 300℃×3 h 烧后	—		+1~-5		
粘结时间,min		1~3				
粒度, %	-1.0 mm	100				
	+0.5 mm	不大于		2		
	-0.074 mm	不小于		50		

注：如有特殊要求，粘结时间由供需双方协议确定。

5 试验方法

- 5.1 耐火度的试验应符合 GB 7316 的规定。
- 5.2 冷态抗折粘结强度的试验应符合 GB 5024.3 的规定。
- 5.3 粒度筛分析应符合 GB 7318 的规定。
- 5.4 粘结时间的试验应符合 GB 5024.2 的规定。
- 5.5 线变化率的试验应符合 GB 7319 的规定。
- 5.6 荷重软化温度的试验应符合 YB 4024 的规定。
- 5.7 化学分析应符合 GB 6900.4 的规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 型式检验

6.1.1.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a. 产品首次生产或转厂生产的试制定型鉴定；
- b. 正常生产后，如原料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 正常生产时，定期或积累一定产量后；
- d. 产品长期停产后，恢复生产时；
- e. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.1.1.2 产品的型式检验，应包括标准中规定的全部指标项目，以及用户提出的其他指标项目。

6.1.2 出厂检验

6.1.2.1 每一检验批量的产品，应对标准中的全部指标项目检验一次。不足一个检验批量时，亦按一个批量的产品执行。

6.2 组批规则

6.2.1 以在连续正常的生产状态下，生产的同一牌号产品为一个生产批量。原料或生产工艺变动时，则应另行编批。

6.2.2 同一批量的产品，每 50 t 为一个检验批量，不足 50 t 时，亦应作为一个检验批量。

6.3 取样规则

6.3.1 型式取样

每一检验批量的产品,应随机取样 2 次(取样间隔产量不得小于 10 t),每次取样 20 kg,用圆锥四分法或二分器缩分至 5 kg,将两次所取样品混合均匀后作为试样。

6.3.2 出厂取样应符合 GB 5024.2 中第二章的规定。

6.4 判定规则

6.4.1 检验结果有一个指标不符合标准指标时,应按 6.3.2 款的规定,分别取两个复验试样,对该不合格指标进行复检。

6.4.2 两个试样分别复检结果均符合标准指标时,则判定该批产品为合格品,否则为不合格品。

7 标志、包装、运输、贮存及质量证明书

7.1 包装袋(桶)上须注明产品名称、牌号、净重、保存期、生产日期、防潮标志和生产厂名。

7.2 包装袋(桶)必须防潮。每袋(桶)包装重量由供需双方协议确定。

7.3 运输工具应洁净,具有防雨及防雪设施。

7.4 贮存时应注意防潮,并严禁混入其他杂质。

7.5 每一批产品发出时,必须附有技术监督部门签发的质量证明书,载明供方名称或商标、需方名称、标准号、产品名称、牌号、批号及理化指标检验结果、保存期、生产日期和发货日期。

附加说明:

本标准由冶金工业部武汉冶金建筑研究所负责起草。参加起草还有:湖南省醴陵市不定形耐火材料厂、平顶山市耐火泥浆厂。

本标准主要起草人苏伯平、王长清。

本标准水平等级标记为 GB/T 14982—94 Y

自本标准实施之日起,原冶金工业部标准 YB 396—63《粘土质耐火泥》作废。

耐火材料抗碱性试验方法

Test method for alkali-resistance of refractories

1 主题内容与适用范围

本标准规定了高炉内衬用耐火材料抗碱性试验方法的原理、设备、试样、程序、结果评定和试验报告等。

本标准适用于高炉内衬用粘土质、高铝质、碳化硅质及铝质耐火材料抗碱侵蚀性试验。

2 引用标准

GB 5072 致密定形耐火制品常温耐压强度试验方法

3 定义

耐火材料抗碱性:耐火材料在一定温度条件下抵抗碱金属蒸气化学侵蚀的能力。

4 原理

在 1100℃ 温度下, K_2CO_3 与木炭反应生成碱蒸气, 对耐火材料试样发生侵蚀作用, 生成新的碱金属的硅酸盐和碳酸盐化合物, 使材料性能发生变化。

5 设备及材料

5.1 试验装置示意图见图 1。

5.2 试验炉

5.2.1 卧式抗碱试验加热炉 1 台, 最高加热温度为 1300℃, 炉膛直径不小于 110mm, 保温期间恒温区长度不小于 100mm, 温差不大于 $\pm 8^\circ\text{C}$ 。

5.2.2 一氧化碳气体发生炉 1 台, CO 气体发生量不小于 1.0L/h。CO 气体经过滤、清洗后, 纯度达到 98% 以上。

5.3 温度测量及控制装置

5.3.1 温度测量用带保护套管(外径 8mm)铂铑-铂热电偶, 保护套管顶端必须与石墨坩埚接触。

5.3.2 配套控温毫伏计(0~1600℃)2 块。

5.4 石墨坩埚

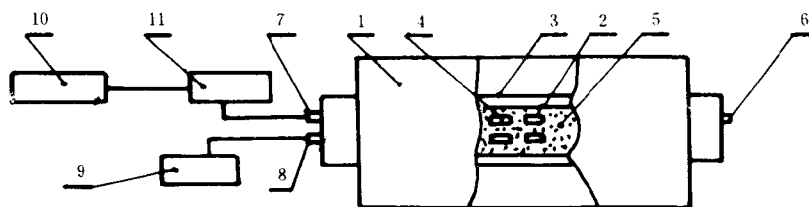


图1 耐火材料抗碱性试验装置示意图

1—加热炉;2—石墨坩埚;3—刚玉管;4—试样;5— K_2CO_3 与木炭混合粉;6—出气管;7—进气管;
8—热电偶;9—毫伏计;10—CO发生器;11—过滤装置

5.4.1 带盖坩埚材质选用石墨化100%(X射线峰值完整)的石墨加工而成,坩埚盖与坩埚以粗牙丝扣连接。

5.4.2 坩埚内径80mm,厚5mm,高80mm。

5.5 试剂

化学纯 K_2CO_3 和粒径小于2.0mm的木炭粉,按1:1(重量)的配比拌匀。

5.6 氮气

瓶装工业氮气。

6 试样

6.1 形状和尺寸

试样为立方体,尺寸,mm:20×20×20,偏差不大于±0.1mm。

平行度、垂直度的偏差均不大于1%。

6.2 制备

试样在4块整砖中按图2所示部位切取,研磨成立方体,要求试样六面光滑,棱角完整,相对面平行。1~4号试样作抗碱试验,5~8号试样作常温耐压强度测定,其余试样备用(参见GB 5072,4.4条)。

6.3 数量 每组试样16个。

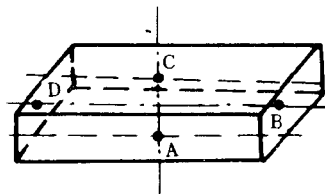


图2 取样部位示意图

7 程序

7.1 试样尺寸测量

用千分之一游标卡尺测量,并记录试样的三维尺寸,精确至±0.1mm。

7.2 装样

7.2.1 木炭粉须先在150℃下烘干30min。 K_2CO_3 必须与木炭在加热状态下混匀,以免吸潮。

7.2.2 装样时,必须首先在坩埚底层铺试剂5mm厚装第一层试样,然后铺试剂3mm再装第二层,不允许木炭与 K_2CO_3 有分层现象。试样与坩埚壁之间的间隙不小于3mm。

7.2.3 装好试样的石墨坩埚旋上石墨盖并留一扣空隙,送进炉管中,置于炉内的恒温区,在炉管进气方向石墨坩埚前,装入少量3~5mm的木炭块。

7.2.4 测温管与通气管在炉管同一端,测温热电偶保护套管必须接触石墨坩埚,以保证测温的准确性。

7.2.5 装好试样后,炉管两端严格密封,出气管引出室外。

7.3 加热

7.3.1 CO 气体发生炉升温至 $950 \pm 5^\circ\text{C}$,将发生的 CO 通入炉管中,同时接通加热炉的电源,按 $10^\circ\text{C}/\text{min}$ 升温至 $1100 \pm 8^\circ\text{C}$,保温 30h。

7.3.2 炉温达到 1100°C 后,按 $1 \pm 0.1\text{L}/\text{min}$ 的流量将 $30\%\text{CO} + 70\%\text{N}_2$ 的混合气体通入炉管中。

7.4 冷却

7.4.1 保温结束后,试样随炉自然冷却到 300°C 以下,停气同时夹住炉管两端进出气管,以免外界空气吸入。

7.4.2 继续冷却至室温,取出试样。

7.5 强度测量 (见 GB 5072,3、5、6 章)。

8 结果评定与计算

8.1 肉眼评定

一类 表面黑色无缺损,断口仅侵蚀 $1 \sim 4\text{mm}$;

二类 表面黑色边角缺损严重,有细小裂缝,整个断口为灰黑色,只有核心少量未侵蚀;

三类 表面黑色且有明显裂缝,边角缺损严重,整个断口黑色。

8.2 结果计算

强度下降率按公式(1)计算,以百分率表示。

$$p_r(\%) = \frac{p_0 - p_1}{p_0} \times 100 \quad (1)$$

式中: p_r ——强度下降率, %;

p_0 ——试样抗碱试验前的常温耐压强度, MPa;

p_1 ——抗碱试验后试样的常温耐压强度, MPa。

线变化率按公式(2)计算,以百分率表示。

$$L_c(\%) = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad (2)$$

式中: L_c ——抗碱试验后试样线变化率, %;

L_1 ——抗碱试验后试样长度, mm;

L_0 ——抗碱试验前试样长度, mm。

计算每个试样的线变化率,取算术平均值。线膨胀以“+”号表示,线收缩以“-”号表示。

注:强度下降率为主要评价依据,线变化率为评价辅助依据。

8.3 显微结构检验

显 微 结 构	等 级
空隙多被无定形碳充填,砖多被碱侵蚀生成含钾的硅酸盐或碳酸盐化合物(砖保持原状,裂纹较小)	一类
空隙多被无定形碳、 K_2CO_3 充填,砖局部和颗粒料周边被碱侵蚀生成钾霞石和石榴子石化物(砖裂缝较大)	二类
空隙多被无定形碳、 K_2CO_3 、铝酸钾充填,砖几乎完全被碱侵蚀生成钾霞石和石榴子石化物(砖破裂)	三类

注:显微结构检验根据用户要求作判断参考。

9 试验报告

试验报告应包括：

- a. 委托单位；
 - b. 试验名称和编号；
 - c. 试验条件；
 - d. 等级评价；
 - e. 试验单位；
 - f. 试验人员；
 - g. 试验日期。
-

附加说明：

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由武汉钢铁公司钢铁研究所起草。

本标准主要起草人许传智。

本标准水平等级标记 GB/T 14983—94 I

中华人民共和国国家标准

铁 合 金 术 语

GB/T 14984—94

Ferroalloys—Vocabulary

本标准参照采用国际标准 ISO 8954 : 1990《铁合金词汇表》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了与铁合金产品、铁合金分析用取样和制样、铁合金筛分有关的术语。

本标准适用于铁合金技术要求、交货条件、取样和制样及筛分。

2 引用标准

GB/T 13247 铁合金产品粒度的取样和检测方法

3 产品

3.1 通用术语

3.1.1 铁合金 ferroalloy

由铁元素不小于 4% 和一种以上(含一种)金属或非金属元素组成的合金,在钢铁和铸造工业中作为合金添加剂、脱氧剂、脱硫剂和变性剂使用。

注:金属铬、金属锰、五氧化二钒按定义不是铁合金,但习惯上人们把这几种产品纳入铁合金范畴。

3.1.2 合金添加剂 alloy additive

为获得所需的(可控制的)熔体组成所使用的铁合金。

3.1.3 脱氧剂 deoxidizer

用来降低需要脱氧的金属中氧含量的铁合金。

3.1.4 脱硫剂 desulfurizer

用来降低需要脱硫的金属中硫含量的铁合金。

3.1.5 变性剂 modifier

添加少量该物质使非金属元素和(或)杂质及金属结构的特性发生变化,以改变金属性质的铁合金。

3.1.6 牌号 designation

是为给定组成的铁合金通常采用的代号,由汉语拼音字母、化学元素符号及阿拉伯数字组成。汉语拼音字母用来表示铁合金产品工艺和产品特性;化学元素符号用来表示铁合金产品中的元素;阿拉伯数字用来表示该元素的百分含量。

3.1.7 精确度 β precision

是典型质量特性平均值的最大估计允许误差,用此特性值标准偏差(σ)(百分数)的两倍来表示, $\beta=2\sigma$ 。

3.1.8 综合精确度 β_{SDM} overall precision

一交货批典型质量特性的估计综合精确度($\beta_{SDM}=2\sigma_{SDM}$)由取样精确度($\beta_s=2\sigma_s$)、制样精确度

国家技术监督局 1994-06-13 批准

1995-01-01 实施