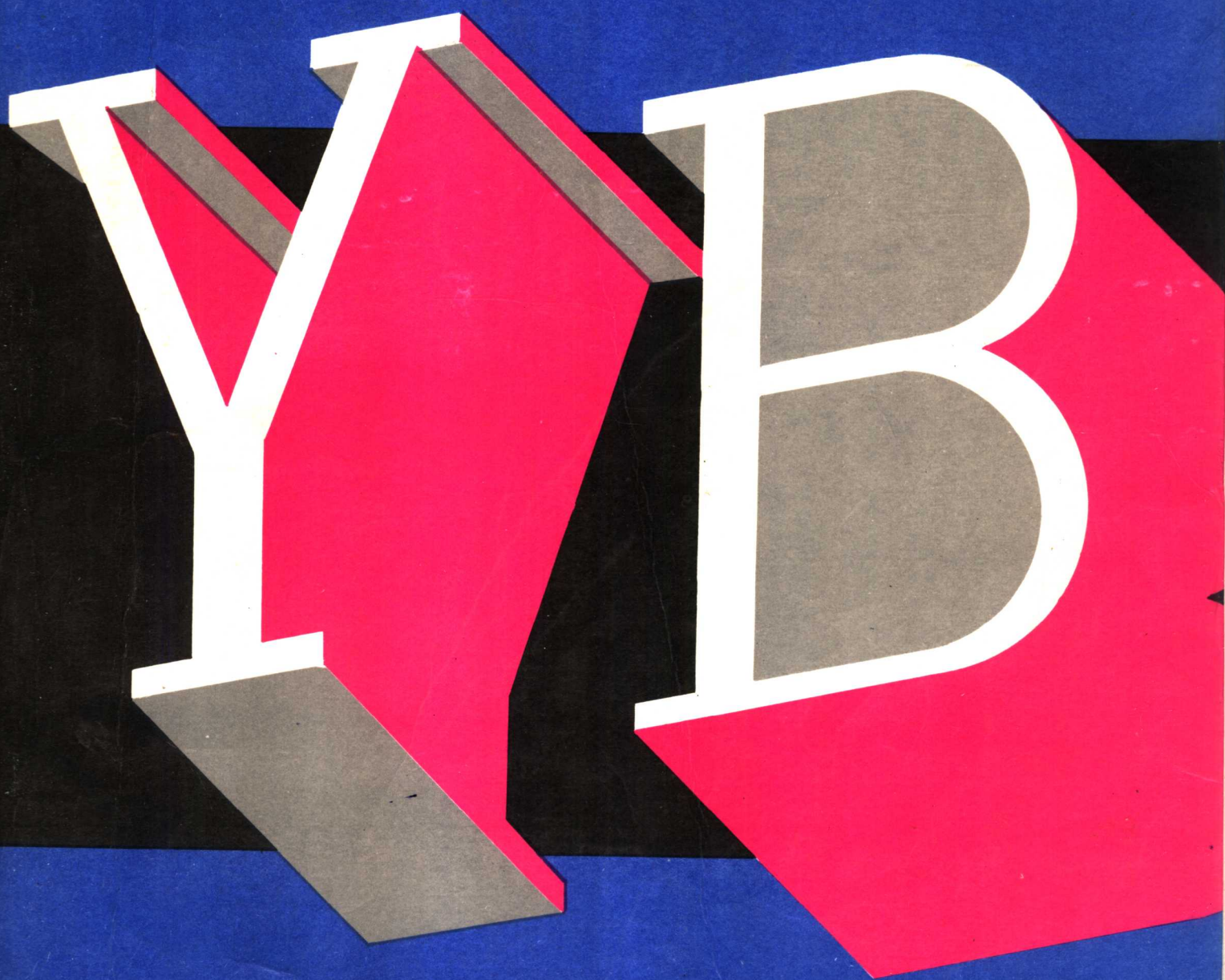


冶金产品行业标准汇编

国家标准调整为行业标准部分

(上)

冶金工业部质量监督司 编



中国标准出版社

冶金产品行业标准汇编(上)

——国家标准调整为行业标准部分

冶金工业部质量监督司 编

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

冶金产品行业标准汇编 上: 国家标准调整为行业标准
部分/冶金工业部质量监督司编. —北京: 中国标准出版
社, 1995

ISBN 7-5066-1145-7

I. 冶… II. 冶… III. 冶金工业-工业产品-企业标准-
中国-汇编 IV. TF-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (95) 第 11557 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

电 话: 8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 38 字数 1 204 千字

1996 年 2 月第一版 1996 年 2 月第一次印刷

*

印数 1—2 500 定价 53.00 元

*

标 目 272—04

前 言

根据《中华人民共和国标准化法》的规定和建立健全冶金产品标准体系的要求,在国家技术监督局的统一部署下,在 1990~1992 年期间,冶金工业部对现行冶金产品国家标准和行业标准进行了清理整顿,提出了对原冶金产品标准重新划分为强制性或推荐性国家标准、行业标准的意见,经国家技术监督局以“技监局标发〔1992〕488 号”文批复同意。其中,共有 264 项由冶金工业部批准的原国家标准调整为行业标准,于 1993 年 12 月 8 日在“(1993)冶质字第 684 号”文中给以行业标准编号发布,自 1994 年 1 月 1 日起实施。为促进标准实施工作的规范化,满足冶金行业使用标准文本的需要,在新编号行业标准单行本只能陆续出版的情况下,我们将上述 264 项冶金行业标准汇集成《冶金产品行业标准汇编——国家标准调整为行业标准部分》,分上、下两册出版。

在本汇编的编辑工作中,对标准文本的引用标准部分,凡引用的是原国家标准调整为行业标准的,则按新发布的冶金行业标准编号做了改动;其余则未予更动,以避免发生引用标准的混乱。为便于使用,本汇编附有该 264 项行业标准与原国家标准编号对照及水平等级表。另外,凡在目录中注有“*”号的,均表示该标准已根据国家技术监督局发布的《标准修改通知单》进行了修改。

本汇编由冶金工业部质量监督司编,参加编辑工作的有许守泰、吴可秋、刘玉、李秀珍、冯立民。

编者

1995 年 6 月

目 录

YB/T 5001—93	薄板双层咬合弯曲试验方法	(1)
YB/T 5002—93	一般用途圆钢钉	(3)
YB/T 5003—93	农用复合钢	(8)
YB/T 5004—93	镀锌钢绞线	(12)
YB/T 5005—93	辐条用钢丝	(17)
YB/T 5006—93	机引犁犁铧用型钢	(20)
YB/T 5007—93	农业机械用特殊截面热轧型钢	(25)
YB/T 5008—93*	阀门用油淬火-回火铬钒合金弹簧钢丝	(34)
YB/T 5009—93	镁质耐火泥	(39)
YB/T 5010—93	平炉用镁铝砖	(41)
YB/T 5011—93	镁铬砖	(43)
YB/T 5012—93	高炉及热风炉用砖形状及尺寸	(45)
YB/T 5013—93	焦炉用硅砖	(75)
YB/T 5014—93	玻璃窑用硅砖	(78)
YB/T 5015—93	高炉用高铝砖	(81)
YB/T 5016—93	热风炉用高铝砖	(84)
YB/T 5017—93	炼钢电炉顶用高铝砖	(86)
YB/T 5018—93	炼钢电炉顶用砖形状尺寸	(89)
YB/T 5020—93	盛钢桶用高铝质衬砖	(93)
YB/T 5021—93	盛钢桶内铸钢用高铝质耐火砖	(96)
YB/T 5022—93	粗苯	(100)
YB/T 5023—93	粗苯馏程的测定方法	(102)
YB/T 5024—93	精重苯馏程的测定方法	(106)
YB/T 5025—93	精重苯古马隆-茚含量的测定方法	(110)
YB/T 5026—93	洗油密度的测定方法	(113)
YB/T 5027—93	洗油馏程的测定方法	(114)
YB/T 5028—93	洗油酚含量的测定方法	(117)
YB/T 5029—93	洗油萘含量的测定方法	(121)
YB/T 5030—93	洗油粘度的测定方法	(124)
YB/T 5031—93	洗油 15℃ 结晶物的测定方法	(126)
YB/T 5032—93	重要用途低碳钢丝	(127)
YB/T 5033—93	棉花打包用低碳镀锌钢丝	(131)

注：① 凡在目录中注有标记(*)的标准,均表示该标准已根据国家技术监督局发布的标准修改通知单进行了更改。

② 根据冶金工业部质量监督司 1995 年 9 月 20 日文件通知,YB/T 5019—93、YB/T 5047—93 标准已被 GB/T 2994—94、GB/T 3414—94 标准所代替(见附录)。

YB/T 5034—93	履带板用热轧型钢技术条件	(135)
YB/T 5035—93*	汽车半轴套管用无缝钢管	(138)
YB/T 5036—93	磷铁	(142)
YB/T 5037—93	200 升油桶用热轧碳素结构钢薄钢板	(144)
YB/T 5038—93	氧化钼块化学分析方法 重量法测定湿存水	(149)
YB/T 5039—93	氧化钼块化学分析方法 钼酸铅重量法测定钼	(151)
YB/T 5040—93	氧化钼块化学分析方法 硫酸钡重量法测定硫	(154)
YB/T 5041—93	氧化钼块化学分析方法 燃烧-碘酸钾容量法测定硫	(156)
YB/T 5042—93	氧化钼块化学分析方法 库仑法测定碳	(159)
YB/T 5043—93	氧化钼块化学分析方法 正丁醇-三氯甲烷萃取光度法测定磷	(162)
YB/T 5044—93	氧化钼块化学分析方法 苯基荧光酮光度法测定锡	(165)
YB/T 5045—93	氧化钼块化学分析方法 新铜试剂光度法测定铜	(168)
YB/T 5046—93	氧化钼块化学分析方法 孔雀绿光度法测定锑	(171)
YB/T 5048—93	拖拉机大梁用槽钢	(174)
YB/T 5049—93	盛钢桶用滑动铸口砖	(179)
YB/T 5050—93	高炉用粘土砖	(220)
YB/T 5051—93	硅钙合金	(223)
YB/T 5052—93*	金刚石岩芯钻探用无缝钢管	(225)
YB/T 5053—93	石墨阳极	(229)
YB/T 5054—93	炭糊类检测试样焙烧方法	(232)
YB/T 5055—93	起重机钢轨	(234)
YB/T 5056—93	钢钉检验、包装、标志、质量证明书及贮运的一般规定	(240)
YB/T 5057—93	铝土矿石技术条件	(243)
YB/T 5058—93	弹簧钢、工具钢冷轧钢带	(245)
YB/T 5059—93	低碳钢冷轧钢带	(250)
YB/T 5060—93	刮脸刀片用冷轧钢带	(258)
YB/T 5061—93	手表用碳素工具钢冷轧钢带	(261)
YB/T 5062—93*	锯条用冷轧钢带	(265)
YB/T 5063—93*	热处理弹簧钢带	(269)
YB/T 5064—93*	自行车链条用冷轧钢带	(276)
YB/T 5065—93	自行车用冷轧碳素钢宽钢带和钢板	(280)
YB/T 5066—93	自行车用热轧碳素钢和低合金钢宽钢带及钢板	(285)
YB/T 5067—93	自行车用冷轧钢带	(290)
YB/T 5068—93	自行车用热轧钢带	(295)
YB/T 5069—93	纯吡啶	(301)
YB/T 5070—93	α -甲基吡啶	(304)
YB/T 5071—93	β -甲基吡啶馏分	(306)
YB/T 5072—93	粗轻吡啶中吡啶及同系物含量测定方法	(308)
YB/T 5073—93	吡啶类产品馏程测定方法	(311)
YB/T 5074—93	吡啶类产品水分测定方法	(316)
YB/T 5075—93*	煤焦油	(319)
YB/T 5076—93	煤焦油密度测定方法	(321)
YB/T 5077—93	煤焦油甲苯不溶物测定方法	(323)

YB/T 5078—93	煤焦油萘含量气相色谱测定方法	(325)
YB/T 5079—93	粗酚	(328)
YB/T 5080—93	粗酚中酚及同系物含量测定方法	(330)
YB/T 5081—93	粗酚馏程测定方法	(333)
YB/T 5082—93	粗酚灼烧残渣测定方法	(336)
YB/T 5083—93	粘土质和高铝质耐火浇注料	(338)
YB/T 5084—93	化工用二氧化锰矿粉技术条件	(341)
YB/T 5085—93	粗蒽	(343)
YB/T 5086—93	粗蒽中蒽含量测定方法	(344)
YB/T 5087—93	粗蒽中油含量测定方法	(346)
YB/T 5088—93	同轴电缆用电镀锡钢带	(350)
YB/T 5089—93	锻件用不锈钢坯	(353)
YB/T 5090—93	不锈钢热轧钢带	(359)
YB/T 5091—93	惰性气体保护焊接用不锈钢棒及钢丝	(387)
YB/T 5092—93	焊接用不锈钢丝	(391)
YB/T 5093—93	固体古马隆-茚树脂	(394)
YB/T 5094—93	固体古马隆-茚树脂外观颜色测定方法	(396)
YB/T 5095—93	固体古马隆-茚树脂酸碱度测定方法	(399)
YB/T 5096—93	1,8-萘二甲酸酐	(401)
YB/T 5097—93	1,8-萘二甲酸酐含量测定方法	(402)
YB/T 5098—93	1,8-萘二甲酸酐熔点测定方法	(405)
YB/T 5099—93	纯吡啶中吡啶含量的气相色谱测定方法	(408)
YB/T 5100—93	琴钢丝用盘条	(416)
YB/T 5101—93	琴钢丝	(419)
YB/T 5102—93	阀门用油淬火-回火碳素弹簧钢丝	(425)
YB/T 5103—93	油淬火-回火碳素弹簧钢丝	(429)
YB/T 5104—93	油淬火-回火硅锰合金弹簧钢丝	(433)
YB/T 5105—93	阀门用油淬火-回火铬硅合金弹簧钢丝	(438)
YB/T 5106—93	粘土质耐火砖	(443)
YB/T 5107—93	热风炉用粘土质耐火砖	(446)
YB/T 5108—93	玻璃窑用大型粘土质耐火砖	(449)
YB/T 5109—93	浇铸用粘土质耐火砖	(452)
YB/T 5110—93	浇铸用耐火砖形状尺寸	(455)
YB/T 5111—93	盛钢桶用粘土质衬砖	(471)
YB/T 5112—93	盛钢桶内铸钢用粘土质耐火砖	(474)
YB/T 5113—93	盛钢桶内铸钢用耐火砖形状尺寸	(479)
YB/T 5114—93	小型加热炉用滑轨砖和座砖中碳化硅的化学分析方法	(488)
YB/T 5115—93	粘土质和高铝质耐火可塑料	(494)
YB/T 5116—93	粘土质和高铝质耐火可塑料试样制备方法	(497)
YB/T 5117—93	粘土质和高铝质耐火可塑料线变化率试验方法	(499)
YB/T 5118—93	粘土质和高铝质耐火可塑料强度试验方法	(501)
YB/T 5119—93	粘土质和高铝质耐火可塑料可塑性指数试验方法	(505)
YB/T 5120—93	粘土质和高铝质耐火可塑料含水率试验方法	(510)

YB/T 5121—93	耐火泥浆稠度试验方法	(512)
YB/T 5122—93	耐火泥浆粘结时间试验方法	(515)
YB/T 5123—93	耐火泥浆冷态抗折粘结强度试验方法	(517)
YB/T 5124—93	耐火泥浆冷态抗剪粘结强度试验方法	(521)
YB/T 5125—93	含钒生铁	(524)
YB/T 5126—93	钢筋平面反向弯曲试验方法	(526)
YB/T 5127—93	钢的临界点测定(膨胀法)	(530)
YB/T 5128—93	钢的连续冷却转变曲线图的测量方法(膨胀法)	(535)
YB/T 5129—93	氧化钼块	(544)
YB/T 5130—93	热镀铅合金冷轧碳素薄钢板	(546)
YB/T 5131—93	单张热镀锌薄钢板	(552)
YB/T 5132—93	合金结构钢薄钢板	(558)
YB/T 5133—93	手表用不锈钢冷轧钢带	(563)
YB/T 5134—93*	手表用不锈钢扁钢	(566)
YB/T 5135—93	发条用高弹性合金 3J9(2Cr19Ni9Mo)	(569)
YB/T 5136—93*	阀门用铬钒弹簧钢丝	(575)
附录 冶金产品国家标准调整为行业标准对照及水平等级表		(581)
GB/T 2994—94	高铝质耐火泥浆	(585)
GB/T 3414—94	煤机用热轧异型钢	(588)

薄板双层咬合弯曲试验方法

YB/T 5001—93

Method for bi-layer matching and bend test on sheets of metals

本标准用以检验金属薄板（及覆盖层）按一定尺寸和形状咬合弯曲变形的性能，并显示其缺陷。它适用于厚度小于0.8 mm的薄板。

1 试样

1.1 试样从外观检查合格的材料的任意部位切取，如有关标准或双方协议对试样切取部位另有规定时，则按规定执行。

1.2 试样尺寸约为 100×150 mm，但咬合线应不小于150 mm，其边缘不得有毛刺和凸凹现象。

2 试验步骤

2.1 将二块薄板按图1所示顺序进行双层紧密咬合，然后绕垂直于咬合缝的方向弯曲到 α 角近似 45° 。打平（包括打平次数）或不打平应根据有关标准规定。弯曲时平整的一面作为弯曲外面（图2）。弯曲和打平是在木质垫板上用木锤进行。试验时不允许反向弯曲。

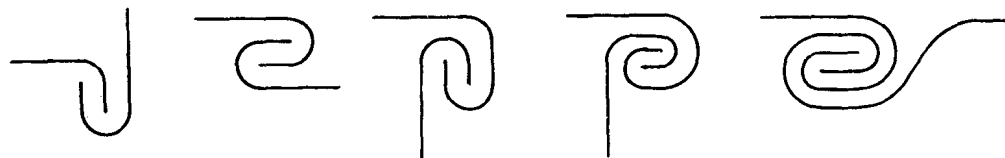


图1

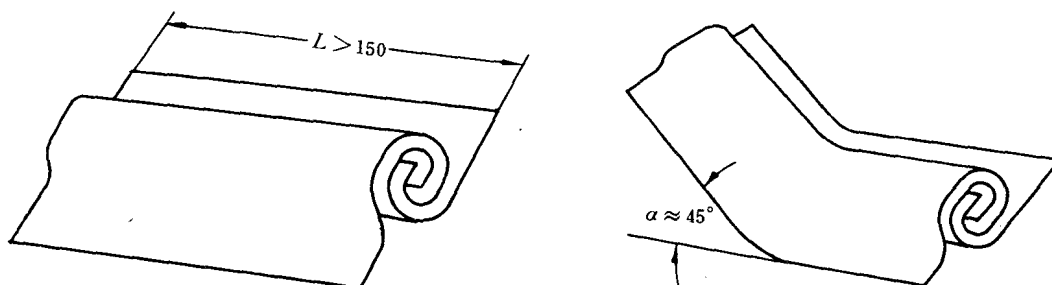


图2

2.2 咬合弯曲试验在室温下进行。

3 试验结果评定

试验后检查试样金属（及覆盖层）弯曲面，在有关标准未作具体规定的情况下，一般如无裂缝、裂断或起皮，即认为试样合格。

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1963年首次发布。

中华人民共和国黑色冶金行业标准

一般用途圆钢钉

YB/T 5002—93

Round nails for general uses

1 主题内容与适用范围

本标准规定了一般用途圆钢钉的术语、分类、代号、尺寸、外形、技术要求、试验方法和验收、包装、标志、质量证明书及贮运。

本标准适用于一般用途的钉杆截面为圆形的普通低碳钢钉(以下简称圆钉)。

2 引用标准

GB 343 一般用途低碳钢丝

GB 3427 钢钉检验、包装、标志、质量证明书及贮运的一般规定

3 术语

3.1 废钉:无尖、飞翅、无帽、重弯、钉帽开大花、不同一交货尺寸及不能使用的圆钉。

3.2 废钉率:废钉在交货圆钉中所占的百分比。

3.3 次钉:除废钉以外的其他不符合本标准规定的圆钉。

3.4 次钉率:次钉在交货圆钉中所占的百分比。

4 分类、代号

4.1 按钉杆直径圆钉分为三种,其代号为:

重型 z

标准型 b

轻型 q

4.2 按钉帽外观圆钉分为两种,其代号为:

菱形方格帽 g

平帽 p

4.3 按重型、轻型及平帽定货时应在合同中注明。

5 尺寸、外形

5.1 外形图及图示符号如图1所示:

中华人民共和国冶金工业部1993-12-08批准

1994-01-01实施

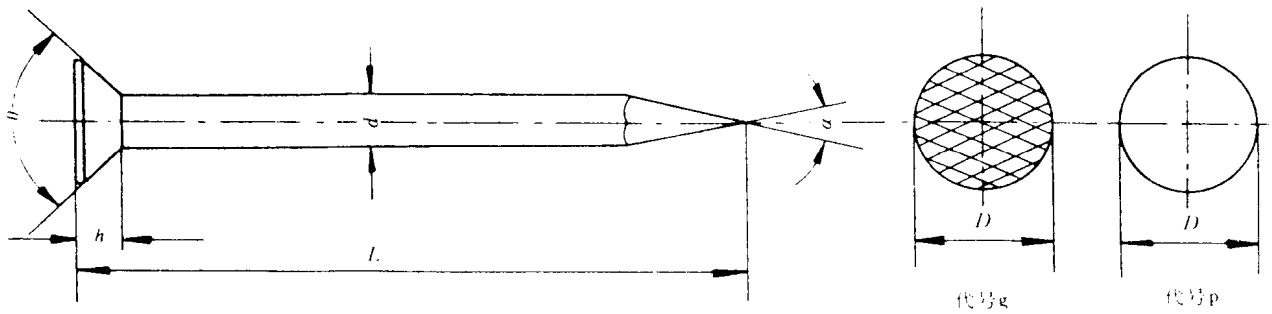


图 1

D —钉帽直径; d —钉杆直径; L —圆钉长度; h —钉帽厚度;

α —钉尖角度; θ —钉帽锥台角度

5.2 尺寸及允许偏差

5.2.1 圆钉的尺寸应符合表1规定。

表 1

钉长 mm	钉杆直径 mm			1 000个圆钉重 kg		
	重 型	标 准 型	轻 型	重 型	标 准 型	轻 型
10	1.10	1.00	0.90	0.079	0.062	0.045
13	1.20	1.10	1.00	0.120	0.097	0.080
16	1.40	1.20	1.10	0.207	0.142	0.119
20	1.60	1.40	1.20	0.324	0.242	0.177
25	1.80	1.60	1.40	0.511	0.359	0.302
30	2.00	1.80	1.60	0.758	0.600	0.473
35	2.20	2.00	1.80	1.060	0.86	0.70
40	2.50	2.20	2.00	1.560	1.19	0.99
45	2.80	2.50	2.20	2.220	1.73	1.34
50	3.10	2.80	2.50	3.020	2.42	1.92
60	3.40	3.10	2.80	4.350	3.56	2.90
70	3.70	3.40	3.10	5.936	5.00	4.15
80	4.10	3.70	3.40	8.298	6.75	5.71
90	4.50	4.10	3.70	11.30	9.35	7.63
100	5.00	4.50	4.10	15.50	12.5	10.4
110	5.50	5.00	4.50	20.87	17.0	13.7
130	6.00	5.50	5.00	29.07	24.3	20.0
150	6.50	6.00	5.50	39.42	33.3	28.0
175	—	6.50	6.00	—	45.7	38.9
200	—	—	6.50	—	—	52.1

经供需双方协议也可生产其他尺寸的圆钉。

5.2.2 钉杆直径的允许偏差应符合 GB 343的规定。

5.2.3 圆钉长度的允许偏差应符合表2的规定。

表 2 mm

圆 钉 长 度	允 许 偏 差
10~20	±0.8
>20~50	±1.2
>50~200	±1.5

5.3 外形

5.3.1 钉帽

5.3.1.1 钉帽直径为 $D \geq 2d$ 。

5.3.1.2 钉帽的椭圆度不得超过钉杆公称直径的18%。

5.3.1.3 钉帽厚度为:g类 $h \geq 0.5d$;

p类 $h \geq 0.4d$ 。

5.3.1.4 钉帽锥台角度为: $\theta \approx 120^\circ$ 。

5.3.1.5 g类圆钉的钉帽上应刻有清楚均匀的菱形方格。

5.3.1.6 钉帽应圆正,不允许有显著的歪斜和裂缝。

5.3.2 钉杆

5.3.2.1 钉杆弯曲度不得超过圆钉公称长度的0.5%,其10~20 mm 长度的圆钉应目测无显著的弯曲。

5.3.2.2 钉杆近帽部分应刻有清楚的齿纹。

5.3.3 钉尖

5.3.3.1 钉尖角度应符合表3的规定。

表 3

圆 钉 长 度 mm	钉 尖 角 度
≤45	≤30°
>45	≤32°

5.3.3.2 钉尖应为菱形截面,不应有显著的歪斜。

5.3.4 偏心距

钉帽与钉杆中心线的偏心距(δ)不得超过钉杆公称直径的13%。如图2所示:

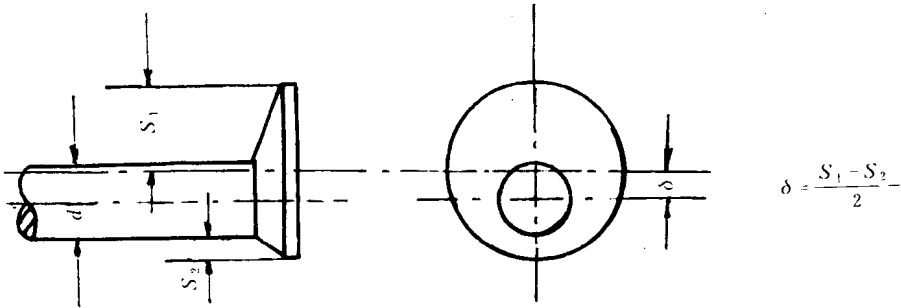


图 2

5.4 标记示例

- 例1:长度为50 mm,直径为3.1 mm 菱形方格帽,重型圆钉标记为:z-50×3.1-GB 349—88;
 例2:长度为45 mm,直径为2.5 mm 菱形方格帽,标准型圆钉标记为:45×2.5-GB 349—88;
 例3:长度为30 mm,直径为1.8 mm 平帽,轻型圆钉标记为:pq-30×1.8-GB 349—88;
 例4:长度为25 mm,直径为1.6 mm 菱形方格帽,轻型圆钉标记为:q-25×1.6-GB 349—88。

6 技术要求

6.1 牌号

圆钉用钢丝的牌号应符合 GB 343的规定。

6.2 力学性能

圆钉的抗拉强度应符合 GB 343中制钉用钢丝的规定。

6.3 表面质量

圆钉应经磨光处理,磨光后的圆钉表面应该是清洁和光亮的并无显著伤痕。

6.4 次钉率及废钉率

圆钉的次钉率和废钉率的总和不得超过8%,其中废钉率不得超过表4的规定。

表 4

圆 钉 长 度 mm	废 钉 率 %
10~20	1.5
>20~50	1.0
>50~200	0.5

7 试验方法

7.1 圆钉外形用肉眼检查。

7.2 圆钉钉杆直径用精度0.01 mm 的量具测量。

7.3 圆钉长度用精度0.02 mm 的量具测量。

7.4 钉杆弯曲度的测量:测量时,将钉杆放在平板上,弯曲的突出部分向上,用标准中所要求直径的圆形钢丝穿入与平板的空隙中进行测量。

7.5 钉帽直径的测量:测量时,用精度0.02 mm 的量具,测量钉帽直径的最小值。

7.6 钉帽椭圆度的测量:最大与最小帽径之差即为椭圆度的大小,用精度0.02 mm 的量具测量。

7.7 钉尖角度的测量:测量时,应排除秃尖、疙瘩及毛刺的影响,用角度尺紧靠在切口边进行测量。

7.8 偏心距的测量:用精度0.02 mm 的量具测量。

7.9 抗拉强度的测量:圆钉的抗拉强度一般在原料钢丝上进行拉伸试验。在对圆钉质量有异议时,可用钢钉本身进行拉伸试验,其标距一般在25~100 mm 的范围内任选(在试验设备允许的条件下也可采用小于25 mm 标距进行抗拉强度试验)。

8 检验、包装、标志、质量证明书及贮运

圆钉的检验、包装、标志、质量证明书及贮运要求应符合 GB 3427的规定。

附 录 A
英 制 圆 钉 表
(补充件)

经双方协议,可供应下表英制规格圆钉。其直径及长度的允许偏差应符合本标准中相邻较大尺寸圆钉的规定。

尺 寸 英寸×线号	圆钉长度 mm	公称直径 mm	1 000个圆钉约重 kg	每公斤圆钉大约个数 个
3/8×20	9.52	0.89	0.046	217 300
1/2×19	12.70	1.07	0.088	11 360
5/8×18	15.87	1.25	0.152	6 580
3/4×17	19.05	1.47	0.25	4 000
1×16	25.40	1.65	0.42	2 380
1 ¼×15	31.75	1.83	0.65	1 540
1 ½×14	38.10	2.11	1.03	971
1 ¾×13	44.45	2.41	1.57	637
2×12	50.80	2.77	2.37	422
2 ½×11	63.50	3.05	3.58	279
3×10	76.20	3.40	5.35	187
3 ½×9	88.90	3.76	7.65	131
4×8	101.66	4.19	10.82	92.4
4 ½×7	114.30	4.57	14.49	69.0
5×6	127.00	5.16	20.53	48.7
6×5	152.40	5.59	28.93	34.5
7×4	177.80	6.05	40.32	24.8

附加说明:

本标准由冶金工业部情报标准研究总所提出。

本标准由天津市大成五金厂负责起草。

本标准主要起草人任景华、洪文昭、周宏。

本标准水平等级标记 YB/T 5002—93 I

农 用 复 合 钢

本标准适用于农业刀具、生活刀具用的热轧复合钢。其中间部分称为刃口钢，外体部分称为本体钢。

一、品 种

1. 钢坯截面尺寸及其允许偏差应符合表 1、2、3、4 的规定。

镰刀坯

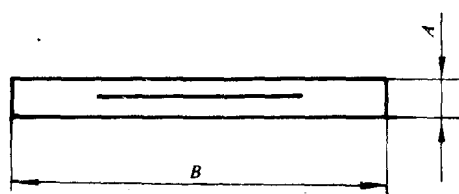


图 1

表 1

mm

截 面 尺 寸 $A \times B$	允 许 偏 差	
	厚 度 A	宽 度 B
6×60, 6×80 8×60, 8×80 10×60, 10×80	±0.5	±2

专用镰刀坯

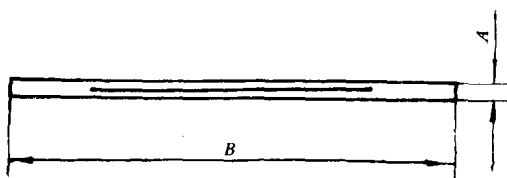


图 2

表 2

mm

截 面 尺 寸 $A \times B$	允 许 偏 差	
	厚 度 A	宽 度 B
2.2×55 2.2×70 2.2×80 2.2×90 3.2×90	+0.7 -0.3	±2

锄头坯

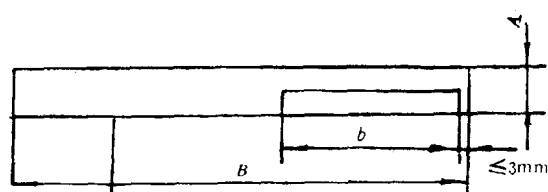


图 3

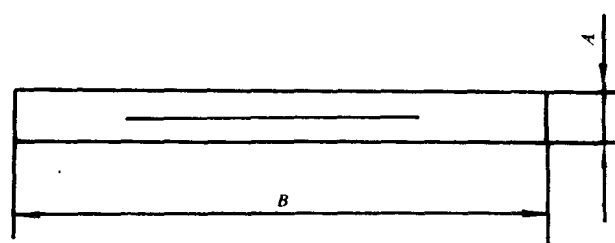


图 4

表 3

mm

截 面 尺 寸 $A \times B$	允 许 偏 差	
	厚 度 A	宽 度 B
12×70 12×120 14×140	±0.5	±3

菜刀坯

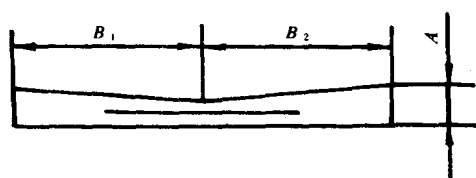


图 5