

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了压铸铜合金的牌号和代号的表示方法、技术要求及检验方法。  
本标准适用于制造铜合金铸件。

## 2 引用标准

GB 228 金属拉伸试验方法  
GB 231 金属布氏硬度试验方法  
GB 5122.1~5122.20 黄铜化学分析方法  
GB/T 13822 压铸有色合金试样

## 3 牌号和代号

### 3.1 牌号的表示方法

压铸铜合金牌号是由铜及主要合金元素的化学符号组成。主要合金元素后面跟有表示其名义百分含量的数字(名义百分含量为该元素平均百分含量的修约化整值)。

在合金牌号前面冠以字母“YZ”(“Y”及“Z”分别为“压”“铸”两字汉语拼音的第一个字母)表示为压铸合金。

### 3.2 代号的表示方法

按合金名义成分的百分含量命名,并在合金代号前面标注字母“YT”(“压”、“铜”汉语拼音的第一个字母)表示压铸铜合金,后加文字说明合金分类,如:YT40-1 铅黄铜、YT16-4 硅黄铜、YT30-3 铝黄铜。

## 4 技术要求

4.1 压铸铜合金的化学成分和力学性能应符合表中的规定。

4.2 压铸铜合金的力学性能是在一定的工艺参数下,采用单铸拉力试棒所测得的铸态性能。试样尺寸及形状应符合 GB/T 13822 的规定。

## 5 试验方法

### 5.1 化学成分

5.1.1 化学成分检验按 GB 5122.1~5122.20 的规定在保证分析精度的条件下,允许使用其他方法,其化学成分应符合表中的规定。

5.1.2 化学成分检验频率每炉次取样一组。如有特殊要求,由供需双方商定。

5.1.3 化学成分第一次检验不合格,允许重新取样分析一次,如仍不合格则该炉合金不合格。

5.1.4 化学成分检验可以只分析主要成分,对杂质按需方要求进行抽检。

## 5.2 力学性能

5.2.1 拉力试验方法应符合 GB 228 的规定。

5.2.2 布氏硬度的测定方法应符合 GB 231 的规定。

5.2.3 力学性能的检验频率由供方自定。如有特殊要求，由供需双方商定。

5.2.4 试样每组三根，如受检的三根试样中，有二根力学性能不合格，允许用加倍的试样进行第二次检验，如果第二次检验中有二根不合格，但总的平均值合格时，则认为该炉合金合格。如不合格的试样多于两根，则认为该炉合金不合格。



# GB/T 15116-94

---

## 附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国铸造标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部沈阳铸造研究所负责起草。

本标准主要起草人邝允烈、孟莹、袁序弟、蔡洪亮、王振洪。