

金结合状态的金属复合板,以下简称“复合板”。

3.4

面积结合率(A) area bonding rate

指一块金属复合板中,复材和基材达到冶金结合状态的面积(S_1)与总面积(S_0)的比值。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 分类和代号

复合板的分类及各类的代号应符合表 1 的规定。

表 1

类 别	代 号		推 荐 用 途
	爆 炸	爆炸-轧制	
0 类	B0	BR0	过渡接头、法兰等
1 类	B1	BR1	管板等
2 类	B2	BR2	筒体板等

4.1.2 适用材料

复合板基材和复材的牌号应符合表 2 的规定,表中所列的基材和复材可以自由搭配组合。表 2 以外的材料,可由供需双方商定。

表 2

复 材	基 材
GB/T 3621 钛及钛合金板材中的 TA1、TA2、TA9、TA10	GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板 JB 4728 压力容器用不锈钢锻件 GB/T 4237 不锈钢热轧钢板 GB/T 4238 耐热钢板

4.1.3 产品型式

复材可在基材的一面或两面包覆,形成单面或双面复合板。复合板的形状为圆形、矩形和方形等三种,其他形状的复合板可由供需双方商定。

4.1.4 供货状态

复合板可以爆炸(B)或爆炸-轧制(BR)状态交货,也可以经热处理、校平、剪切(或切割)、去除复材表面氧化皮后交货,由供需双方商定并在合同中注明。

4.1.5 标记示例

示例 1:复材厚度为 6 mm 的 TA1 板,基材厚度为 36 mm 的 0Cr18Ni9 板,宽度为 1 000 mm,长度为 3 000 mm 的 1 类爆炸或爆炸-轧制复合板。标记为:TA1/0Cr18Ni9 B1 或 BR1 6/36×1 000×3 000 GB/T 8546—2007

示例 2:复材厚度为 4 mm 的 TA2 板,基材厚度为 12 mm 的 0Cr18Ni9 板,宽度为 1 100 mm,长度为 3 500 mm,经热处理的 2 类爆炸复合板。标记为:TA2/0Cr18Ni9 B2M 4/12×1 100×3 500 GB/T 8546—2007

4.2 外形尺寸及允许偏差

4.2.1 复合板的厚度和宽度(或直径)允许偏差应符合表 3 的规定。

4.2.2 复合板的长度允许偏差应符合表 4 的规定。

4.2.3 复材可允许由多张板拼焊而成。复材厚度一般为 1.0 mm~12 mm,允许由同材质的多层材料复合构成。复材厚度允许偏差不大于复材名义厚度的±10%。

4.2.4 当复合板宽度(或直径)大于 1 450 mm 时,基材允许焊接。

4.2.5 基材焊缝与复材焊缝相距不小于 100 mm。

4.2.6 复合板基材的厚度按 GB/T 709 的规定执行。

4.2.7 复合板的不平度应符合表 5 的规定。若有特殊要求时,由供需双方商定。