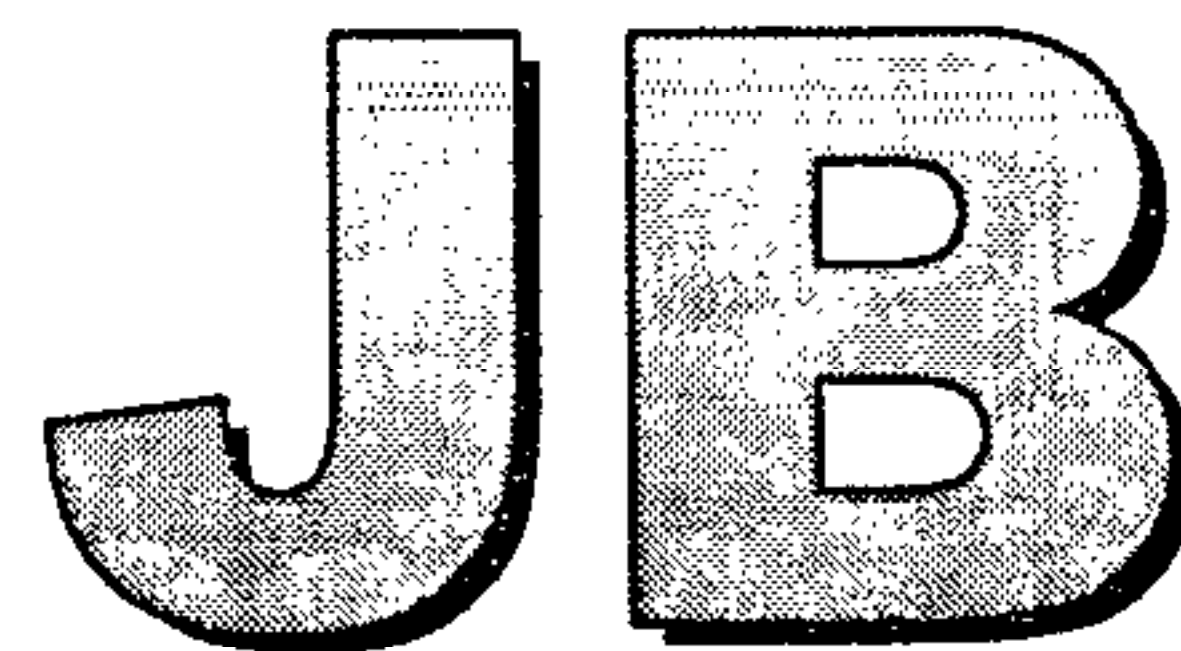


ICS 29.120

K 16

备案号: 19802—2007



# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2750—2006

代替JB/T 2750—1991

## 高纯石墨

High purity graphite



2006-12-31 发布

2007-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 型号及其适用范围 .....	1
4 技术要求 .....	1
5 试验方法 .....	2
6 检验规则 .....	2
7 标志、包装、保存和运输 .....	2

## 前 言

本标准代替 JB/T 2750—1991《高纯石墨》。

本标准在技术内容上没有改动，将其计量单位全部改为国际单位制。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业电炭标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：哈尔滨电碳厂、哈尔滨电碳研究所、邢台驰宇电碳有限责任公司。

本标准主要起草人：张启彪、张爱民、尹斌、石建祥。

本标准于 1980 年首次发布，1991 年为第一次修订，本次为第二次修订。

# 高 纯 石 墨

## 1 范围

本标准规定了高纯石墨的技术性能及检验规则。

本标准适用于灰分含量（质量分数）低于 0.1% 的高纯石墨。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2003, ISO 2859-1: 1999, IDT)

JB/T 8133 (所有部分) 电碳制品物理化学性能试验方法

JB/T 9580—1999 炭石墨 产品分类及型号编制方法

## 3 型号及其适用范围

高纯石墨型号及其适用范围应符合 JB/T 9580—1999 中 5.7 的规定。

## 4 技术要求

4.1 高纯石墨技术性能应符合表 1 的规定。

表 1

型号	技术性能							
	灰分	硫含量	钙含量	体积密度 g/cm <sup>3</sup>	真密度 g/cm <sup>3</sup>	抗压强度 MPa	抗折强度 MPa	电阻率 μΩ·m
	(质量分数) (%) ≤			≥	≥	≥	≥	≤
G2	0.010	0.050	—	1.65	2.20	40	20	15
G3	0.025	0.050	0.006	1.55	2.15	25	14	—
G4	0.100	0.050	0.030	1.55	2.15	25	17	—

4.2 高纯石墨毛坯不应有氧化、裂纹和外表杂质。毛坯表面缺陷和棱角缺口不得超过表 2 的规定。

表 2

直径或最大边长	表面缺陷 ≤		棱角缺口 ≤	
	深度	处数	深度	处数
	mm			
<φ400 ≥φ200	4	3	10	3
<φ200 ≥φ50	3	3	5	3
≥200	5	3	10	3
<200	3	3	5	5

## 5 试验方法

高纯石墨的灰分、硫含量、体积密度、真密度、抗压强度、抗折强度、电阻率试验方法按 JB/T 8133 进行，钙含量试验方法按灰分结果进行计算。

## 6 检验规则

6.1 高纯石墨的灰分、硫含量、钙含量、体积密度、真密度、抗压强度、抗折强度、电阻率为批出厂检验项目。

6.2 根据用户需要，产品用于不要求高纯的场合时，硫含量、钙含量可不作出厂检验项目。

6.3 按表 1 逐项检查验收时，抽样方法按 GB/T 2828.1 进行，采用二次正常检查，特殊检查水平 S-3，AQL=6.5。

## 7 标志、包装、保存和运输

7.1 高纯石墨经检验合格后，由检查部门发给合格证，其上注明：

- a) 产品名称和型号；
- b) 产品批号；
- c) 标准编号；
- d) 出厂日期；
- e) 专职检查人员图章及技术检查部门合格专用章。

7.2 出厂的高纯石墨应装入防潮纸或塑料袋中于坚固的包装容器内，并注明“易碎、防湿”等字样。

7.3 高纯石墨应存放在干燥库房内，避免受潮。

---