



中华人民共和国国家标准

GB/T 26723—2025

代替 GB/T 26723—2011

冷轧钛带卷

Cold rolled titanium strip coil

2025-08-29 发布

2026-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 26723—2011《冷轧钛带卷》，与 GB/T 26723—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了产品牌号及规格(见表 1,2011 年版的表 1)；
- b) 更改了产品的厚度允许偏差,增加了牌号 TA0、TA8、TA18 的厚度允许偏差(见表 2,2011 年版的表 2)；
- c) 更改了产品的宽度允许偏差(见表 3,2011 年版的表 3)；
- d) 删除了杯突值相关的内容(见 2011 年版的 3.5.2)；
- e) 更改了产品塔形的要求(见 5.2.6,2011 年版 3.7.3)；
- f) 更改了 TA1G、TA2G、TA4G、TA8-1、TA9-1 的部分室温拉伸性能；增加了牌号 TA0、TA8、TA18 产品室温拉伸性能,增加了 TA0、TA1G、TA2G、TA3G、TA4G 的室温拉伸性能等级(见表 4,2011 年版的表 4)；
- g) 增加了牌号 TA0、TA8、TA18 的弯曲性能要求(见表 5)；
- h) 增加了产品表面缺陷的要求(见 5.7.2)；
- i) 更改了产品的厚度检测位置(见 6.2.1,2011 年版的 4.2)；
- j) 更改了产品室温拉伸性能的试验要求(见 6.3,2011 年版的 4.3)；
- k) 增加了产品性能检测取样要求(见表 6)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：湖南湘投金天钛金属股份有限公司、湖南湘投金天科技集团有限责任公司、湖南湘投金天新材料有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司、宝鸡钛业股份有限公司、西安庄信新材料科技有限公司。

本文件主要起草人：彭丹、余世伦、刘正乔、蒋孟玲、孔玢、旷连俊、杨胜、向午渊、张慧杰、李军兆、白智辉、牛蓉蓉、母果路。

本文件于 2011 年首次发布,本次为第一次修订。

冷轧钛带卷

1 范围

本文件规定了冷轧钛带卷的分类和标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随行文件和订货单内容。

本文件适用于冷轧方法生产的各种用途的钛带卷。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 228.1—2021 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分

GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法

GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 34647 钛及钛合金产品状态代号

GB/T 38982 钛及钛合金加工产品外形尺寸检测方法

YS/T 1262 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法

3 术语和定义

GB/T 34647 和 GB/T 38982 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类和标记

4.1 产品分类

产品的牌号、状态、规格见表1。

表1 牌号、状态、规格

牌号	状态	规格(厚度×宽度×长度) mm
TA0、TA1G、TA2G、TA3G、TA4G、TA8、 TA8-1、TA9、TA9-1、TA10、TA18	退火态(M)、冷加工态(Y)	(0.10~5.00)×(500~1 500)×L