

ICS 77.160/25.030

CCS H 71



中华人民共和国国家标准

GB/T XXXX—20XX

增材制造用镍粉

Nickel powders for additive manufacturing

(送审稿)

202×-××-××发布

202×-××-××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。

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）和全国增材制造标准化技术委员会（SAC/TC 562）共同归口。

本文件起草单位：西安欧中材料科技有限公司、西安理工大学、郑州大学、宁波众远新材料科技有限公司、北京康普锡威科技有限公司、浙江亚通焊材有限公司、西北工业大学、盘星新型合金材料（常州）有限公司、北矿新材科技有限公司、西安赛隆金属材料有限责任公司、自贡长城硬面材料有限公司、西安增材制造国家研究院有限公司、星尘科技（广东）有限公司、湖南华曙高科技有限责任公司、江苏威拉里新材料科技有限公司、上海材料研究所、同济大学、无锡市产品质量监督检验院、中国航发北京航空材料研究院、华中科技大学、中国地质大学（武汉）

本文件主要起草人：XXX XXX

增材制造用镍粉

1 范围

本文件规定了增材制造用镍粉的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、随行文件和订货单内容。

本文件适用于增材制造用镍粉。

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 1479.1 金属粉末 松装密度的测定 第1部分：漏斗法

GB/T 1480 金属粉末 干筛分法测定粒度

GB/T 1482 金属粉末流动性的测定 标准漏斗法(霍尔流速计)

GB/T 5162 金属粉末 振实密度的测定

GB/T 5314 粉末冶金用粉末 取样方法

GB/T 8647 (所有部分) 镍化学分析方法

GB/T 11261 钢铁氧含量的测定 脉冲加热惰气熔融-红外线吸收法

GB/T 19077 粒度分布 激光衍射法

GB/T 35351 增材制造 术语

3 术语与定义

GB/T 35351 界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 化学成分

产品的化学成分应符合表1的规定。

表1 化学成分

牌号	化学成分, % (质量分数)									
	Ni+Co	Cu	Fe	Mn	Mg	Si	C	S	P	O
F-N4	≥99.9	≤0.015	≤0.04	≤0.002	≤0.01	≤0.03	≤0.01	≤0.001	≤0.001	≤0.06
F-N6	≥99.5	≤0.100	≤0.10	≤0.050	≤0.10	≤0.10	≤0.10	≤0.005	≤0.002	≤0.10

注：Ni+Co 为余量

4.2 粒度

产品的粒度应符合表2的规定。

表2 粒度

分类	粉末规格 μm	粒度组成	粒度分布	用途
I类	15~53	>53 μm 不大于5.00%	15.0 μm≤D10≤25.0 μm, 30.0 μm≤D50≤45.0 μm, 50.0 μm≤D90≤65.0 μm	适用于选区激光熔融工艺
II类	45~150	≤45 μm 不大于5.00%, >150 μm 不大于5.00%	—	适用于电子束熔化工艺
III类	30~250	≤30 μm 不大于5.00%, >250 μm 不大于5.00%	—	适用于激光能量沉积工艺

注：需方对产品粒度有特殊要求时在合同中注明由供需双方协商确定。

4.3 松装密度

产品的松装密度应符合表 3 的规定。

表 3 松装密度

物理性能	I 类	II 类	III 类
松装密度 g/cm ³	≥4.60	≥4.60	≥5.20

4.4 振实密度

产品的振实密度应符合表 4 的规定。

表 4 振实密度

物理性能	I 类	II 类	III 类
振实密度 g/cm ³	≥5.20	≥5.70	≥6.20

4.5 流动性

产品的霍尔流速应符合表 5 的规定。

表 5 流动性

物理性能	I 类	II 类	III 类
霍尔流速 s/50g	≤22.0	≤22.0	≤22.0

4.6 外观质量

产品呈灰色或银灰色，无目视可见夹杂物。

4.7 其他

需方对产品球形率及空心粉有要求时，由供需双方协商确定，并在订货单（或合同）中注明。

5 试验方法

5.1 化学成分

5.1.1 产品的 Cu、Fe、Mn、Mg、Si、C、S、P 含量分析按 GB/T 8647 的规定进行，也可按供需双方认可的其他检测标准执行。

5.1.2 产品的 O 含量分析按照 GB/T 11261 的规定进行。

5.2 粒度

产品的粒度组成测定按照 GB/T 1480 的规定进行。

产品的粒度分布测定按照 GB/T 19077 的规定进行。

5.3 松装密度

产品的松装密度测定按照 GB/T 1479.1 的规定进行。

5.4 振实密度

产品的振实密度测定按照 GB/T 5162 的规定进行。

5.5 流动性

产品的流动性测定按照 GB/T 1482 的规定进行。

5.6 外观质量

产品的外观质量采用目视检查。

5.7 其他

产品球形率和空心粉率的测定可由供需双方商议确定。

6 检验规则

6.1 检查和验收

- 6.1.1 产品应由供方进行检验，保证产品质量符合本文件及订货单的规定，并填写随行文件。
6.1.2 需方可对收到的产品按本文件及订货单的规定进行检验。如检验结果与本文件及订货单的规定不符时，应在收到产品之日起 45 天内向供方提出，由供需双方协商解决。

6.2 组批

产品应成批提交验收，每批应由同一生产工艺、同一牌号、同一粒度范围的产品组成。

6.3 检验项目及取样

表 6 检验项目及取样

检验项目	取样规则	取样规定	要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分	每批 1 份	按 GB/T 5314 的规定进行	4.1	5.1
粒度	每批 1 份		4.2	5.2
松装密度	每批 1 份		4.3	5.3
振实密度	每批 1 份		4.4	5.4
流动性	每批 1 份		4.5	5.5
外观质量	逐袋/桶	逐袋/桶	4.6	5.6

6.4 检验结果判定

- 6.4.1 化学成分检验结果不合格时，则在该批产品中另取双倍数量的试样对该不合格项进行重复检验，若重复检验仍有结果不合格时，则判该批产品为不合格。
6.4.2 粒度、松装密度、振实密度、流动性检验结果不合格时，则在该批产品中另取双倍数量的试样对该不合格项进行重复检验，若重复检验仍有结果不合格时，则判该批产品为不合格。
6.4.3 外观质量检验结果不合格时，则判该袋/桶产品不合格。

7 标志、包装、运输、贮存和随行文件

7.1 标志

产品每个最小包装单位上应有标识，注明：

- a) 供方名称；
- b) 产品名称；
- c) 牌号；
- d) 生产批号；
- e) 粒度(类别)；
- f) 净重；
- g) 本文件编号；
- h) “防潮”、“防止吸入”等标识。

7.2 包装

产品应采用塑料袋双层真空塑封包装，或以洁净的塑料桶、金属桶为容器单元，采用充惰

性气体保护封装，包装过程中应严格控制环境避免污染。产品包装重量为 5kg，也可以根据需方要求进行包装。包装容器应保证其在运输过程中的完整性，且不易破损、受潮或者使产品接触到外来污染物质。

7.3 运输

产品应在有遮盖物的环境下进行运输，运输过程应防止雨淋受潮、严禁剧烈碰撞和机械挤压，搬运过程应轻装轻卸、切勿倒置，严禁接近火种及火源。

7.4 贮存

粉末应密封存放于通风干燥处，远离火源，严禁与氧化剂、酸类、碱类等腐蚀性物质一起存放，并避免阳光直晒。

7.5 随行文件

每批产品应附有随行文件，其上注明：

- a) 供方名称；
- b) 产品名称；
- c) 牌号；
- d) 批号；
- e) 粒度(类别)；
- f) 净重，数量；
- g) 各项分析检验结果；
- h) 质量检验部门印记；
- i) 本文件编号；
- j) 包装日期。

8 订货单内容

订购本文件所列产品的订货单应包括下列内容：

- a) 产品名称；
 - b) 牌号；
 - c) 粒度（类别）；
 - d) 净重；
 - e) 本文件编号；
 - f) 其他。
-