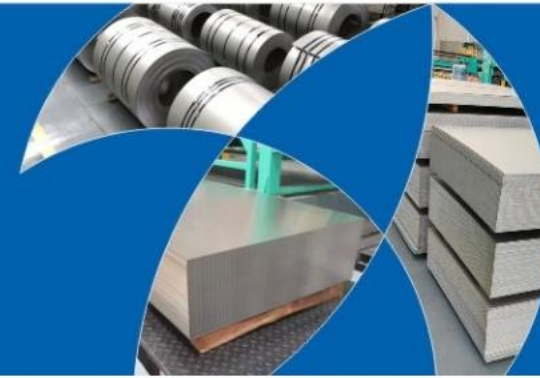


以产业聚集与深化为导向/以精细化服务为支撑/打造行业标杆

融合发展 和谐共赢



 西部钛材  
WEST Ti

钛带产品手册  
TITANIUM COIL PRODUCT MANUAL

宝鸡市西部钛材有限公司

销售服务热线：0917-3508999

宝鸡市西部钛材有限公司

---

地址：陕西省宝鸡市高新开发区马营镇宝钛路16号

电话：18991758333

网址：[www.xibuti.com](http://www.xibuti.com)

---

) WEST Ti

目录

1 公司简介

2 设备（部分）展示

3 产品（部分）展示

4 产品规格及牌号介绍

5 产品性能介绍

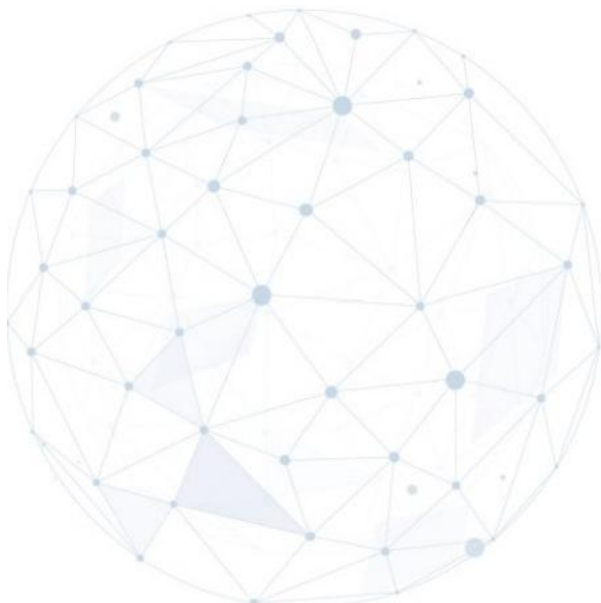


## 1 公司简介

宝鸡市西部钛材有限公司坐落于中国钛谷——陕西·宝鸡。公司成立于2019年，注册资金陆仟万元。公司前身为宝鸡宏源钛业和宝鸡恒溢工贸有限公司，两家公司均在板材行业有20余年的行业经验，2019年强强联合组建了宝鸡市西部钛材有限公司。是集钛卷、钛板、钛棒、钛丝、钛锻件等稀有金属的加工与销售。宝钛路现货大厅钛卷钛板库存3000吨，同时配备了大型开平横剪机组、纵剪机组等加工设备，可根据客户需求进行定尺开平。

2020年公司总投资10.3亿元在高新开发区成立陕西国钛金属有限公司。占地面积191.5亩，包含国钛商务、研发、熔炼、锻造、辗环等精密加工中心。设备配置能力可完全覆盖大吨位铸锭开坯、大规格环材与棒材、中厚板材和锻件的锻造加工需求。目前年生产钛锭可达万吨以上，钛板年产量万吨以上。

我们拥有先进的生产设备和丰富的行业经验以及充足的现货库存，始终以顾客的需求为导向，秉承“质量保障、用户至上”的服务原则和“薄利多销”的销售理念、坚持“信誉至上”的宗旨。为您提供最优质的的钛产品。



## 2 设备（部分）展示



100MN 电极挤压液压机



钛合金称重配料混料线



6T 等离子焊箱



15T 等离子焊箱



电极块



6T VAR炉

## 设备（部分）展示



15T VAR炉



钛锭扒皮



台式电阻炉



6300T 快锻机组



20MN 快锻机组



铣床

## 设备（部分）展示



15T EB炉



数控双柱立式车床



70MN 电极挤压液压机



3.0-8.0开平剪板机组



0.5-3.0开平剪板机组



0.5-6.0纵剪机组

## 设备(部分)展示



自动上料机



坩埚



轴碾环机



铸锭清洗机



电极翻转机



坩埚清洗机

## 设备(部分)操作台展示



## 3 产品(部分)展示



海绵钛



海绵钛存料区



钛锭



钛锭



板坯



板坯

## 产品(部分)展示



热轧酸洗钛卷



冷轧酸洗钛卷



冷轧光亮钛卷



热轧酸洗钛板



冷轧酸洗钛板



冷轧光亮钛板

## 产品(部分)展示



现货库存



现货库存



现货库存



成品发货



成品发货



成品发货

## 4产品规格及牌号介绍

牌号	规格 (mm)	表面	交货状态	执行标准
TA1/TA2	0.4~4.0*≥1000≤1500*C	冷轧光亮面	退火态(M)	GB/T3621-2022
TA1	3.0~12.0**≥1000≤1530*C	热轧酸洗面	退火态(M)	GB/T3621-2022
TA1	2.0/5.0*≥1000≤1530*C	冷轧酸洗面	退火态(M)	GB/T3621-2022
TA2/TA10	3.0~12.0*≥1000≤1530*C	热轧酸洗面	退火态(M)	GB/T3621-2022
TA1/TA2/TA10	3.0~12.0*≥1000≤1530*C	黑皮卷	退火态(M)	GB/T3621-2022

牌号	规格 (mm)	表面	交货状态	执行标准
TA1	4.0~60.0*2000*L	热轧酸洗面	退火态(M)	GB/T3621-2022
TA2	4.0~60.0*2000*L	热轧酸洗面	退火态(M)	GB/T3621-2022
TA10	4.0~60.0*2000*L	热轧酸洗面	退火态(M)	GB/T3621-2022

## 5 产品性能介绍

## 5.1 钛及钛合金卷带牌号及化学成分介绍(GB/T3621.1-2016) (国标)

牌号	Ti	化学成分										
		Al	V	Ni	Mo	Fe	C	N	H	O	其他余量	
											单个	总和
TA1	余量			/	/	≤0.25	≤0.10	≤0.03	≤0.015	≤0.20	≤0.10	≤0.40
TA2	余量			/	/	≤0.30	≤0.10	≤0.05	≤0.015	≤0.25	≤0.10	≤0.40
TA10	余量			0.6~0.9	0.2~0.4	≤0.30	≤0.08	≤0.03	≤0.015	≤0.25	≤0.10	≤0.40
TC4	余量	5.5~6.75	3.5~4.5	/	/	≤0.30	≤0.08	≤0.05	≤0.015	≤0.20	≤0.10	≤0.40

## 5.2 钛及钛合金卷带牌号及机械性能介绍(GB/T3621-2022) (国标)

牌号	状态	厚度 (mm)	抗拉强度	规定塑性延伸强度	断后伸长率 (%)
TA7	M	0.3~2.0	370~530	2250	240
		>2.0~10.0	370~530	2250	230
		>10.0~30.0	370~530	2250	225
TA2	M	0.3~1.0	440~620	2320	235
		>1.0~2.0	440~620	2320	230
		>2.0~10.0	440~620	2320	225
		>10.0~30.0	440~620	≥320	≥18
TA1G	M	0.3~50.0	2240	140~310	230
TA2G	M	0.3~50.0	2400	275~450	225
TA10-A	M	0.3~25.0	2485	2345	218
TA10-B	M	0.3~25.0	2345	2275	225
TC4	M	0.5~4.0	925~1150	2870	212
	M	>4.0~5.0	925~1150	2870	210
	M	>5.0~10.0	895~1100	2825	210
	M	>10.0~100.0	895~1100	2825	29

备注：当订单中未注明时，TA10板材按A类供货，当双方协商并在订单中注明时，可按A类供货。  
1. 室温性能拉伸适用于板材的横向和纵向；  
2. TA10板材的室温拉伸性能分为A类和B类，A类适用于一般工业，B类适用于复合板用材。

## 5.3 钛及钛合金卷带牌号及弯曲性能介绍 (GB/T3621-2022) (国标)

牌号	厚度 (mm)	弯芯直径 (mm)	弯曲角 (°)
TA1	0.3~2.0	3T	2140
	>2.0~5.0	3T	2130
TA2	0.3~2.0	3T	2100
	>2.0~5.0	3T	290
TA1G	0.3~2.0	3T	2105
	>2.0~5.0	4T	2105
TA2G	0.3~2.0	4T	2105
	>2.0~5.0	5T	2105
TA10	0.3~<1.8	4T	2105
	1.8~5.0	5T	2105
TC4	0.5~1.8	9T	2105
	>1.8~5.0	10T	2105

## 5.4 钛及钛合金卷带牌号及化学成分介绍 (ASTM B265) (美标)

牌号	Ti	化学成分										
		Al		Ni	Mo	Fe	C	N	H	O	其他余量	
											单个	总和
GR1	余量			/	/	≤0.20	≤0.08	≤0.03	≤0.015	≤0.18	≤0.10	≤0.40
GR2	余量			/	/	≤0.30	≤0.08	≤0.03	≤0.015	≤0.25	≤0.10	≤0.40
GR12	余量			0.6~0.9	0.2~0.4	≤0.30	≤0.08	≤0.03	≤0.015	≤0.25	≤0.10	≤0.40
GR5	余量	5.5~6.75	3.5~4.5	/	/	≤0.40	≤0.08	≤0.05	≤0.015	≤0.20	≤0.10	≤0.40

## 5.5 钛及钛合金卷带牌号及机械性能介绍 (ASTMB265) (美标)

牌号	状态	抗拉强度	规定塑性延伸强度	断后伸长率(A%)
GR1	M	2240	138~310	224
GR2	M	2400	275~450	220
GR12	M	2483	2345	218
GR5	M	2895	2828	210

备注: 1. 最小和最大极限值应用于与轧制方向平行和垂直所进行的实验, 除退火或厚度超过1英寸(25mm)的板材以外, 其他条件的机械性能可以由厂方和需方协商确定;  
2. 对于GR5, 6和32厚度小于0.025英寸(0.635mm)材料的伸长率只可通过协商确定。

## 5.6 钛及钛合金卷带牌号及弯曲性能介绍 (ASTMB265) (美标)

牌号	厚度 (mm) <1.8mm	厚度 (mm) 1.8~4.75mm	弯曲角(°)
GR1	1.5T	2T	2105
GR2	2T	2.5T	2105
GR12	2T	2.5T	2105
GR5	4.5T	5T	2105

T等于弯曲实验试样的厚度, 弯曲实验不适用于厚度大于0.187英寸(4.75mm)的材料

## 5.7 钛薄板的厚度允许偏差 (ASTMB265) (美标)

规定的厚度, 英寸 (mm)	厚度允许偏差, 正和负英寸 (mm)
0.146~0.1875 (3.71~4.76)	0.014 (0.36)
0.131~0.145 (3.33~3.68)	0.012 (0.31)
0.115~0.130 (2.92~3.30)	0.010 (0.25)
0.099~0.114 (2.51~2.9)	0.009 (0.23)
0.084~0.098 (2.13~2.49)	0.008 (0.20)
0.073~0.083 (1.85~2.11)	0.007 (0.18)
0.059~0.072 (1.5~1.83)	0.006 (0.15)
0.041~0.058 (1.04~1.47)	0.005 (0.13)
0.027~0.040 (0.69~1.02)	0.004 (0.10)
0.017~0.026 (0.43~0.66)	0.003 (0.08)
0.008~0.016 (0.20~0.41)	0.002 (0.05)

## 5.8 钛厚板厚度公差范围 (ASTM B265) (美标)

规定的厚度, 英寸 (mm)	宽度, 英寸 (mm)
	≤84 (2134) >84 (2134) ~120 (3048)
0.1875~0.375 (4.76~9.52)	0.045 (1.14) 0.050 (1.27)
0.375~0.750 (9.52~19.05)	0.055 (1.40) 0.060 (1.52)
0.750~1.000 (19.05~25.40)	0.060 (1.52) 0.065 (1.65)
1.000~2.000 (25.4~50.8)	0.070 (1.78) 0.075 (1.9)
2.000~3.000 (50.8~76.20)	0.125 (3.18) 0.150 (3.81)
3.000~4.000 (76.20~101.6)	0.175 (4.44) 0.210 (5.33)
4.000~6.000 (101.6~152.4)	0.250 (6.35) 0.300 (7.62)
6.000~8.000 (152.4~203.2)	0.350 (8.89) 0.420 (10.67)
8.000~10.000 (203.2~254.0)	0.450 (11.43) 0.540 (13.72)

1. 厚度沿着板材的纵向距边缘至少3/8英寸 (9.52mm), 但不大于3英寸 (76.2mm) 处进行测量;
2. 对于圆形材, 该表内的厚度正偏差适用于相应所示宽度范围内的圆形直径。对于不负责形状的中厚板材, 厚度的正偏差适用于相应所示宽度范围内的最大宽度。对于厚度小于等于10英寸 (254.0mm) 的中厚板材, 规定厚度负偏差为0.010英寸 (0.25mm)。