



ASTM E1077 - 14
测定钢制试样脱碳深度的标准试
验方法
(中文版)

Standard Test Methods
for Estimating the Depth of
Decarburization of Steel Specimens

美国材料与试验协会

2014

目 录

引言	1
1. 范围	1
2. 引用文件	1
3. 术语	2
4. 试验方法摘要	2
5. 意义和用途	3
6. 取样	3
7. 程序	4
8. 试验报告	13
9. 精度和偏差	13
10. 关键词	14

测定钢制试样脱碳深度的标准试验方法^①

本标准是以固定代号 E1077 发布的。其后的数字表示原文本正式通过的年号；在有修订的情况下，为上一次的修订年号；圆括号中数字为上一次重新确认的年号。上标符号 (ε) 表示对上次修改或重新确定的版本有编辑上的修改。

本标准已经通过国防部有关机构的批准。

引言

本试验方法可用于测定硬化钢或非硬化钢产品的平均脱碳深度或最大脱碳深度。根据试验要求，本试验方法涵盖范围包括从简单的筛选法到更加精确的统计方法。

1. 范围

1.1 本试验方法适用于不考虑钢的成分、基体微观结构和截面形状，对钢制产品脱碳深度的测定。可以使用以下基本方法：

1.1.1 筛选法；

1.1.2 显微观察法；

1.1.3 显微压痕硬度法；

1.1.4 化学分析法。

1.2 如果发生争议，应使用精确的定量分析或线性分析法（见 7.3.5 和 7.3.6）用作参考方法。这些方法可用于任意横截面形状。化学分析法测量的脱碳深度通常比显微观察法测量的要大，但此种方法只局限于某些简单形状并且需要借助相应的设备。这些技术一般用于研究学习。显微压痕硬度法适用于微观结构相对均匀的硬化结构的精密测量。

1.3 使用 SI（标准国际）单位数值作为标准值。本标准不包括其它测量单位。

1.4 本标准未特意说明所有安全注意事项，如果有，则与其使用有关。用户使用本标准前应自行建立相应的安全和健康条例并确定其适用性。

2. 引用文件

2.1 ASTM标准：^②

^①本测试方法由 ASTM 金相 E04 委员会所管辖，并由定量金相 E04.14 分委员会直接负责。现版本 2014 年 1 月 1 日批准，2014 年 3 月出版。最早版本于 1985 年批准。现版本的前一版本为 2005 年出版的 E1077-01(2005)。DOI:10.1520/E1077-14。



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单/Order Checks Online for Full Version

联系我们/or Contact :

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219 | Skype: Lancarver

Email : info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式 :

I. 对公账户 :

单位名称 : 北京文心雕语翻译有限公司

开户行 : 中国工商银行北京清河镇支行

账 号 : 0200 1486 0900 0006 131

II. 支付宝账户 : info@lancarver.com

III. Paypal: info@lancarver.com

注: 付款成功后, 请预留电邮, 完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱, 如需索取发票, 下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出, 预祝合作愉快!

NOTE All documents on the store are in electronic Adobe Acrobat PDF format, there is not sell or ship documents in hard copy. Mail the order and payment information to info@lancarver.com, you will shortly receive an e-mail confirming your order.

