



中华人民共和国国家标准

GB/T 32790—2016

铝及铝合金挤压焊缝焊合性能检验方法

Methods for evaluating the weld quality
of seam welds in aluminium and aluminium alloy extrusion

2016-08-29 发布

2017-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准主要起草单位:辽宁忠旺集团有限公司、广州有色金属研究院、山东兖矿轻合金有限公司、有色金属技术经济研究院,龙口市丛林铝材有限公司、东北轻合金有限责任公司、西南铝业(集团)有限责任公司、吉林麦达斯铝业有限公司、北京有色金属研究总院、广东豪美铝业股份有限公司、广东华昌铝厂有限公司、福建省南平铝业有限公司。

本标准主要起草人:马书盛、盖洪涛、黄显芝、王志波、葛立新、王明坤、高新宇、姜伟、王立臣、李璞、项胜前、潘伟深、陈俊明、李洪林。

铝及铝合金挤压焊缝焊合性能检验方法

1 范围

本标准规定了铝及铝合金挤压焊缝焊合性能的室温检验方法。

本标准适用于铝及铝合金挤压焊缝焊合性能(以下简称焊合性能)的检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 3246.2 变形铝及铝合金制品组织检验方法 第2部分:低倍组织检验方法

GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法

3 浸蚀法

按照 GB/T 3246.2 的规定进行。

4 折断法

4.1 方法概述

对试样挤压焊缝施力进行折断试验,使试样发生明显弯曲变形或断裂,根据挤压焊缝是否断裂或断口形貌判定挤压焊缝焊合性能。该方法适用于人工时效状态的试样。

4.2 试验装置

4.2.1 试验机:液压式、机械式压力试验机或万能材料试验机。

4.2.2 配有支座和压头的折断试验装置(如图1),支座和压头硬度不小于 HRC45,压头形状如图1(从图中任选其一),压头圆弧直径 D 不大于 8 mm。