

ICS 77.120.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 3614—1999

铝 合 金 箔

Aluminium alloy foil

1999-07-23 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准是在 GB/T 3614—1983《铝合金箔》的基础上,参照了日本 JIS H 4160《铝及铝合金箔》、德国 DIN 1788《0.021~0.35 mm 铝板带性能》等标准,经改编而成。

本标准与前版相比较,在内容和技术等方面均有较大的变动:

——合金牌号、状态代号采用了 GB/T 16474、GB/T 16475 标准规定的新牌号及国际通用的状态代号。

——增加了 3003、5052、5082、5083 等合金牌号。

——原名为 Y₂、Y 状态,分别细化为 H14/24、H16/26、H18/38。

——箔卷宽度由原来的 60~440 mm 扩大为 50~1 000 mm。

——标明了铝箔卷的内、外径规格。

——简化并调整了厚度分档范围,并加严了厚度允许偏差。

——对 3A21(原 LF₂₁)铝箔的力学性能指标作相应调整,并更加严格控制规定了上、下限规范。

——规定了芯子管的尺寸允许偏差。

——外观质量方面也有了相应提高。

此外,由于 4A13、5082、5083 合金订货量不大,目前积累的数据不多,所以其室温力学性能指标没有规定,待再修订时补充进去。

本标准由国家有色金属工业局提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所负责归口。

本标准主要起草单位:东北轻合金有限责任公司。

本标准主要起草人:李振芳、黄永青、陈兴利。

本标准于 1983 年首次发布。

1 范围

本标准规定了铝合金箔(简称合金箔)的合同内容、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于电声器件、蜂窝结构、电暖、装饰等工业用合金箔。

2 引用标准

下列标准所包括的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 228—1987 金属拉伸试验法

GB/T 6608—1999 铝箔厚度的测定 称量法

GB/T 3190—1996 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3199—1996 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

GB/T 6987.1~6987.21—1986 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 6987.22~6987.23—1987 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 6987.24—1988 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 16865—1997 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

GB/T 17432—1998 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

3 合同内容

订购本标准所列材料的合同内应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 牌号;
- c) 状态;
- d) 规格;
- e) 重量;
- f) 管芯材料及规格;
- g) 本标准编号;
- h) 特殊要求。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 牌号、状态、规格应符合表1的规定。