

ICS 77.150.10  
CCS H 61



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 40319—2021

---

## 拉深罐用铝合金板、带、箔材

Wrought aluminum alloy sheets, strips and foils for drawn cans

2021-08-20 发布

2022-03-01 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)归口。

本文件起草单位：山东南山铝业股份有限公司、河南中孚高精铝材有限公司、中铝瑞闽股份有限公司、西南铝业(集团)有限责任公司、龙口南山铝压延新材料有限公司、义乌市易开盖实业公司、上海宝钢包装股份有限公司、奥瑞金科技股份有限公司、广东省工业分析检测中心、威士伯(上海)企业管理有限公司。

本文件主要起草人：程仁策、隋信栋、喻翠平、石磊、廖明顺、袁礼军、顾华锋、吕正风、邱逊、杨立民、高红亮、卫贤、詹浩、喻彬、曹永国、朱志斌、张国红、杨永。

# 拉深罐用铝合金板、带、箔材

## 1 范围

本文件规定了拉深罐用铝合金板、带、箔材的分类、质量保证、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及订货单(或合同)内容。

本文件适用于变薄拉深成形、浅冲成形和深冲成形生产的食品包装用罐(瓶)体及与其配套用罐(瓶)盖和拉环用铝合金板材(以下简称板材)、铝合金带材(以下简称带材)、铝合金箔材(以下简称箔材)。

## 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 1732 漆膜耐冲击性测定法
- GB/T 2523 冷轧金属薄板(带)表面粗糙度和峰值数测量方法
- GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存
- GB/T 3880.3 一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分:尺寸偏差
- GB/T 5125 有色金属冲杯试验方法
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法
- GB/T 8005.1 铝及铝合金术语 第1部分:产品及加工处理工艺
- GB/T 8170—2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- 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
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
- GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法
- GB/T 26492.3 变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第3部分:板、带缺陷
- GB/T 26492.4 变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第4部分:铝箔缺陷

## 3 术语和定义

GB/T 8005.1、GB/T 26492.3、GB/T 26492.4 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 变薄拉深成形 drawing and wall ironing

薄板/厚箔金属在模具之间经塑性流动、同时薄板壁厚变薄而形成深凹件的加工过程。

[来源:GB/T 8005.1—2019,3.3.45]

### 3.2

#### 浅冲成形 shallow drawing

薄板/厚箔金属在模具之间经塑性流动(通常薄板/厚箔壁厚不变薄)形成浅凹部件(罐高与罐径比