



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 90—2002
代替 YS/T 90—1995

铝及铝合金铸轧带材

Aluminium and aluminium-alloy roll-casting strip

2002-11-22 发布

2003-01-01 实施

国家经济贸易委员会 发布

前 言

本标准是对 YS/T 90—1995《铝及铝合金铸轧带材》的修订。

本标准与 YS/T 90—1995 相比,主要有如下变动:

——扩大了产品范围。

——增加了 8006、8011、8011A、8079 等牌号。

——外形尺寸偏差各项指标均严于 YS/T 90—1995 的要求。

——增加了对纵向厚差、同板差和工艺裂边的规定。

——中凸度以百分比的表示形式代替了原标准中绝对值的表示形式。

——增加了合同内容。

本标准自实施之日起,同时代替 YS/T 90—1995。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由福建瑞闽铝板带有限公司、华北铝业有限公司、兰州铝业股份有限公司西北铝加工分公司负责起草。

本标准主要起草人:谢金辉、孔祥鹏、苏元如、戴维臣、管连仲、黄瑞银、王淑芬。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

铝及铝合金铸轧带材

1 范围

本标准规定了铝及铝合金铸轧带材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及合同内容等。

本标准适用于铝及铝合金铸轧带材。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

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 3246.2 变形铝及铝合金制品低倍组织检验方法

GB/T 6987(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

YS/T 417.4 变形铝及铝合金铸锭及其加工产品缺陷 第4部分 变形铝及铝合金铸轧带缺陷

3 术语、定义和符号

YS/T 417.4 确立的以及下列术语、定义和符号适用本标准。

3.1

纵向厚差

在一个轧辊周长或整卷铸轧带材沿长度方向上测得的任意两点厚度的差值。

3.2

同板差

在带材任一横断面上沿宽度方向,与中心对称的两点的厚度差。

3.3

中凸度

带材任一横断面上,中部厚度与两个边部厚度平均值的差值相对于中部厚度的百分比。一般按式(1)计算:

$$\text{中凸度} = \frac{H_0 - (H_1 + H_2)/2}{H_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

H_0 ——中部厚度,即带材横断面上中心点两侧 100 mm 范围内测得的最大厚度值,单位为毫米(mm);

H_1 、 H_2 ——边部厚度,即带材横断面上距两个侧边 50 mm 处的厚度,单位为毫米(mm)。

3.4

工艺裂边