

GB

中国

国家

标准

汇编

500

GB 26297~26320

(2010年制定)



中国质检出版社
中国标准出版社

中 国 国 家 标 准 汇 编

500

GB 26297~26320

(2010 年制定)

中国标准出版社 编

中国质检出版社

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2010 年制定. 500: GB 26297~26320/
中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2011
ISBN 978-7-5066-6491-2

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2010
IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2011)第 187723 号

中国质检出版社 出版发行
中国标准出版社
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)
网址: www.spc.net.cn
总编室: (010)64275323 发行中心: (010)51780235
读者服务部: (010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 25.75 字数 640 千字
2011 年 11 月第一版 2011 年 11 月第一次印刷

*

定价 220.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话: (010)68510107

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

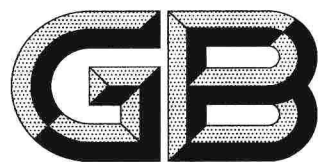
4. 2010 年我国制修订国家标准共 2 846 项。本分册为“2010 年制定”卷第 500 分册,收入国家标准 GB 26297~26320 的最新版本。

中国标准出版社

2011 年 8 月

目 录

GB/T 26297.1—2010	铝用炭素材料取样方法	第1部分:底部炭块	1
GB/T 26297.2—2010	铝用炭素材料取样方法	第2部分:侧部炭块	7
GB/T 26297.3—2010	铝用炭素材料取样方法	第3部分:预焙阳极	13
GB/T 26297.4—2010	铝用炭素材料取样方法	第4部分:阴极糊	27
GB/T 26297.5—2010	铝用炭素材料取样方法	第5部分:煤沥青	35
GB/T 26297.6—2010	铝用炭素材料取样方法	第6部分:煅后石油焦	53
GB/T 26298—2010	氯铂酸		61
GB/T 26299—2010	耐蚀铜合金板、带材		67
GB/T 26300—2010	镍、钴、锰三元素复合氢氧化物		75
GB/T 26301—2010	屏蔽用锌白铜带		81
GB/T 26302—2010	热管用无缝铜及铜合金管		91
GB/T 26303.1—2010	铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法	第1部分:管材	103
GB/T 26303.2—2010	铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法	第2部分:棒、线、型材	123
GB/T 26303.3—2010	铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法	第3部分:板带材	139
GB/T 26304—2010	锡粉		151
GB/T 26305—2010	氧化镍化学分析方法	镍量的测定 电沉积法	157
GB/T 26306—2010	易切削铜合金棒		171
GB/T 26307—2010	银靶		187
GB/T 26308—2010	银废料分类和技术条件		195
GB/T 26309—2010	银蒸发料		201
GB/T 26310.1—2010	原铝生产用煅后石油焦检测方法	第1部分:二甲苯中密度的测定 比重瓶法	207
GB/T 26310.2—2010	原铝生产用煅后石油焦检测方法	第2部分:微量元素含量的测定 火焰原子吸收光谱法	215
GB/T 26310.3—2010	原铝生产用煅后石油焦检测方法	第3部分:表观油含量的测定 加 热法	225
GB/T 26310.4—2010	原铝生产用煅后石油焦检测方法	第4部分:油含量的测定 溶剂萃 取法	231
GB/T 26310.5—2010	原铝生产用煅后石油焦检测方法	第5部分:残留氢含量的测定	237
GB/T 26311—2010	再生铜及铜合金棒		245
GB/T 26312—2010	蒸发金		255
GB/T 26313—2010	铍青铜无缝管		263
GB/T 26314—2010	锆及锆合金牌号和化学成分		273
GB/T 26315—2010	市场、民意和社会调查	术语	279
GB/T 26316—2010	市场、民意和社会调查	服务要求	304
GB/T 26317—2010	公司治理风险管理指南		330
GB/T 26318—2010	物流网络信息系统风险与防范		349
GB/T 26319—2010	国际货运代理单证标识符编码规则		377
GB/T 26320—2010	国际货运代理信息交换规范		389



中华人民共和国国家标准

GB/T 26297.1—2010

铝用炭素材料取样方法 第1部分：底部炭块

Sampling of carbonaceous materials used for aluminium production—
Part 1: Cathode blocks

(ISO 8007-1:1999, Carbonaceous materials used in the production of
aluminium—Sampling plans and sampling from individual units—
Part 1: Cathode blocks, MOD)

2011-01-14 发布

2011-11-01 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

GB/T 26297《铝用炭素材料取样方法》分为六个部分：

- 第 1 部分：底部炭块；
- 第 2 部分：侧部炭块；
- 第 3 部分：预焙阳极；
- 第 4 部分：阴极糊；
- 第 5 部分：煤沥青；
- 第 6 部分：煅后石油焦。

本部分为 GB/T 26297 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 8007-1:1999《铝用炭素材料 取样方案和从单块上取样 第 1 部分：阴极炭块》。本部分修改采用 ISO 8007-1:1999 时，将其目录、前言、引言、规范性引用文件和定义删除。根据国内的具体情况和阴极块在电解槽的具体应用对其进行了技术性修改。同时，为了更便于取样操作，增加和修改了一些规定，这些规定用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。为方便对照，在附录 A 中列出了本部分的章条和对应的 ISO 8007-1:1999 章条的对照表以及技术性差异。这些修改和规定有：

- 明确了供需双方可以协商确定其他取样方法；
- 不带燕尾槽的底部取样改为在垂直于拟做为工作面的方向取样，删除了平行取样；
- 删除了带燕尾槽的底部取样中有关额外长度的内容，取样方向改为垂直于拟做为工作面的方向取样，删除了平行取样；
- 明确了单块炭块的取样位置；
- 建议从每批炭块中随机抽取一块炭块，并在该炭块上取满足符合检验要求的试样量。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分负责起草单位：中国铝业股份有限公司郑州研究院、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本部分参加起草单位：郑州浩宇炭素材料有限公司、山东南山铝业股份有限公司。

本部分主要起草人：张树朝、郭永恒、席兆阳、黄华、陈泓均。

铝用炭素材料取样方法

第 1 部分:底部炭块

1 范围

GB/T 26297 的本部分规定了底部炭块交货时的抽样及从单个底部炭块上的取样方法。
本部分适用于底部炭块交货时的抽样及从单个底部炭块上的取样。

2 取样工具

选用金刚石或其他超硬材料刀口的空心钻。

3 取样方法

3.1 步骤

按 3.2、3.3 和 3.4 的要求进行取样。在确定取样位置时,要区别对待带燕尾槽的底部炭块和不带燕尾槽的底部炭块,取样位置示意图见图 1 和图 2。供需双方也可按协商确定的其他方法取样。

3.2 不带燕尾槽底部炭块的取样

为了保证取样后的底部炭块还可以继续使用,在不带燕尾槽的底部炭块上取样时,取样位置应是底部炭块要加工燕尾槽的部位,在垂直于拟做为工作面的方向取样。取样位置为:取样的中心离底部炭块表面的距离最少是 60 mm,左右处于块的中间。取样位置示意图见图 1。

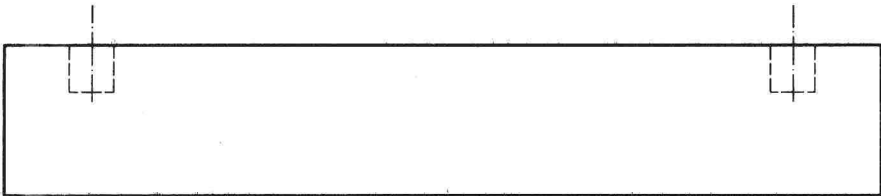


图 1 不带燕尾槽底部炭块的取样位置示意图

3.3 带燕尾槽底部炭块的取样

应垂直于工作面,于距端部 200 mm 处钻取样品。取样位置示意图见图 2。

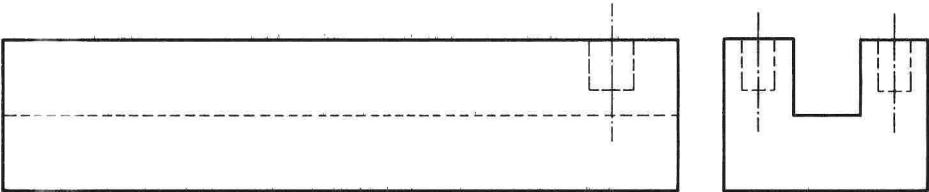


图 2 带燕尾槽的底部炭块的取样位置示意图

3.4 样品的数量及试样的尺寸

3.4.1 从每批炭块中随机抽取一块,从该炭块上取一个样。再按照所要检测项目的要求确定从该炭块上取试样的数量。

3.4.2 试样的尺寸应当根据所检测项目的要求确定。但试样的最小尺寸(通常是直径)至少是干骨料最大颗粒尺寸的三倍。根据所检测项目对应的检测方法,确保从底部炭块上所取的试样具有合适的尺寸。如果对应的检测方法中未详细说明试样的尺寸,建议试样的最小直径为 50 mm 或 30 mm,试样的长度应至少是其直径的 1.5 倍。

试样的横断面应尽可能为圆形。如果需要从该试样制备横断面是平行四边形的试料,则试样的直径要能够满足此要求。在取样报告中注明试样的尺寸。

4 取样报告

取样报告应包括下列内容:

- a) 供需双方的名称;
- b) 产品批号及相关信息;
- c) 本部分编号;
- d) 取样日期和取样地点;
- e) 取样操作过程的所有步骤;
- f) 用于取样的底部炭块的比例和数量;
- g) 标明取样位置和取样方向的草图;
- h) 试样的尺寸;
- i) 取样人员的详细情况(姓名、职业资格)。

附 录 A
(资料性附录)

本部分章条编号与 ISO 8007-1:1999 章条编号对照表以及技术性差异说明

本部分章条编号与 ISO 8007-1:1999 章条编号对照表以及技术性差异说明见表 A. 1。

表 A. 1

本部分章条编号	ISO 8007-1:1999 章条编号	技术性差异说明
1	1	为适应我国国家标准体例,增加了标准适用性的说明
—	2	删除了规范性引用文件
—	3	删除了定义
2	4	—
3.1	5.1	明确了供需双方也可按协商确定的其他方法取样
3.2	5.2	根据国内实际情况删除了有关平行取样的内容,只规定了垂直取样的内容,并且明确规定了取样位置
3.3	5.3	根据国内实际情况删除了有关“额外长度”的有关内容和平行取样的内容,只规定了垂直取样的内容,并且明确规定了取样位置
3.4.1	—	新增加内容“从每批炭块中随机抽取一块,并在该炭块上取满足符合检验要求的试样量”以适应具体情况
3.4.2	5.4	—
4	6	—



中华人民共和国国家标准

GB/T 26297.2—2010

铝用炭素材料取样方法 第2部分：侧部炭块

Sampling of carbonaceous materials used for aluminium production—
Part 2: Sidewall blocks

(ISO 8007-3:2003, Carbonaceous materials used in the production of
aluminium—Sampling plans and sampling from individual units—
Part 3: Sidewall blocks, MOD)

2011-01-14 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 26297《铝用炭素材料取样方法》分为六个部分：

- 第1部分：底部炭块；
- 第2部分：侧部炭块；
- 第3部分：预焙阳极；
- 第4部分：阴极糊；
- 第5部分：煤沥青；
- 第6部分：煅后石油焦。

本部分为第2部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 8007-3:2003《铝用炭素材料 取样方案和从单块上取样 第3部分：侧部炭块》。本部分修改采用 ISO 8007-3:2003 时，将其前言、引言、规范性引用文件和定义删除，并根据国内的具体情况对其进行了技术性修改。同时，为了更便于取样操作，增加和修改了一些规定，这些规定用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。为方便对照，在附录 A 中列出了本部分的章条和对应的 ISO 8007-3:2003 章条的对照表以及技术性差异。这些修改和规定有：

- 明确规定了垂直于大面方向取样；
- 建议从每批炭块中随机抽取一块炭块，并在该炭块上取满足符合检验要求的试样量。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分负责起草单位：中国铝业股份有限公司郑州研究院、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本部分参加起草单位：山东南山铝业股份有限公司。

本部分主要起草人：褚丙武、赵春芳、李波、李荣柱。

铝用炭素材料取样方法

第2部分：侧部炭块

1 范围

GB/T 26297 的本部分规定了侧部炭块交货时的抽样及从单个侧部炭块上取样的方法。

本部分适用于侧部炭块交货时的抽样及从单个侧部炭块上取样。

2 取样工具

选用金刚石或其他超硬材料刀口的空心钻。

3 从单个侧部炭块上的取样方法

3.1 总则

从单个侧部炭块上取样应当遵循一般取样原则以及 3.2、第 4 章和第 5 章的要求。侧部炭块在完成取样后通常已经失去其原始用途，如果其不能用于其他的用途，则取样计划中应标明该侧部炭块作报废处理。

3.2 取样

取样位置应考虑不同侧块的尺寸大小和形状。供需双方应当在取样计划中就有关取样位置达成一致。一般垂直于大面方向取样。应当用草图标明取样的位置，并列入取样报告中。

4 样品的数量及试样的尺寸

4.1 从每批炭块中随机抽取一块，从该炭块上取一个样。再按照所要检测项目的要求确定从该炭块上取试样的数量。

4.2 试样的尺寸应当根据所检测项目的要求确定。但试样的最小尺寸（通常是直径）至少是干骨料最大颗粒尺寸的 3 倍。试样直径为 50 mm，试样的长度应至少是其直径的 1.5 倍。

5 取样步骤

应当使用空心钻等工具在本部分所规定的取样位置，按照所规定的取样方向进行取样。

6 取样报告

取样报告应包含以下内容：

- a) 供需双方的名称；

- b) 产品批号及相关信息；
- c) 本部分编号；
- d) 取样日期和取样地点；
- e) 标明取样位置草图；
- f) 试样的尺寸；
- g) 取样人员的详细情况(姓名、职业资格)；
- h) 取样操作过程的所有步骤。

附 录 A
(资料性附录)

本部分章条编号与 ISO 8007-3:2003 章条编号对照表以及技术性差异说明

本部分章条编号与 ISO 8007-3:2003 章条编号对照表以及技术性差异说明见表 A.1。

表 A.1

本部分章条编号	对应的国际标准 ISO 8007-1:1999 章条编号	技术性差异说明
1	1	为适应我国国家标准体例,增加了标准适用性的说明
—	2	删除了规范性引用文件
—	3	删除了定义
2	4	—
3.1	5.1	—
3.2	5.2	根据国内实际情况删除了部分说明性的内容,并且明确规定了垂直于大面取样
4.1	—	新增加内容“从每批炭块中随机抽取一块炭块,并在该炭块上取满足符合检验要求的试样量”以适应具体情况
4.2	6	删除了部分说明性的内容和试样直径 30 mm 的规定
5	7	因为前面已经规定了取样方向,所以此处删除了有关各向异性的说明
6	8	—

