



中华人民共和国国家标准

GB/T 16501—1996

铝及铝合金热轧带材

Hot rolled strip of aluminium and aluminium alloy.



C9709763

1996-08-29 发布

1997-02-01 实施

国家技术监督局 发布

2

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铝及铝合金热轧带材
GB/T 16501—1996

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字
1997年3月第一版 1997年3月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号: 155066·1-13531 定价 5.00 元

*

标 目 304—74

中华人民共和国国家标准

GB/T 16501—1996

铝及铝合金热轧带材

Hot rolled strip of aluminium and aluminium alloy

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铝及铝合金热轧带材的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输、贮存等。

本标准适用于非深冲用铝及铝合金热轧带材。

2 引用标准

GB/T 3190 铝及铝合金加工产品的化学成分

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品的包装、标志、运输、贮存

GB/T 3247 铝及铝合金加工制品低倍组织检验方法

GB/T 6987 铝及铝合金化学分析方法

3 产品分类

3.1 牌号、状态、规格

产品的牌号、状态及规格应符合表1的规定。

表 1

合金牌号	状态	规格 mm			单卷重 kg
		厚度	宽度	卷内径	
1 070、1 070A、1 060、 1 050、1 050A、1 035、 1 200、1 100、8A06、 3A21、3 003、3 004、 5A02、5 005、5 052	F	2.5~8.0	640~1 700	500、 508、 510、 560、 600、 610	2 000~11 000

注：① 需要其他合金和其他规格时，由供需双方协商，并在合同中注明。

② 切边供应时宽度到 1 640 mm。

③ 对单卷重或外径有特殊要求时，应由供需双方协商并在合同中注明。

3.2 标记示例

用 1 050A 制造的热轧状态，厚度为 5.0 mm，宽度为 1 500 mm 的热轧带材，标记为：

带 1 050A-F5.0×1 500 GB/T 16501—1996

4 技术要求

4.1 化学成分

国家技术监督局 1996-08-29 批准

1997-02-01 实施

- 4.1.1 带材的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。
- 4.1.2 对食品工业用的带材,其砷、镉、铅的含量应各不大于 0.01%。但在订货时须注明“食用”字样。
- 4.2 尺寸允许偏差
- 4.2.1 带材的厚度允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2

mm

厚度	宽 度		
	≤900	>900~1 400	>1 400~1 700
	厚度允许偏差(±)		
2.5~3.0	0.15	0.20	0.25
>3.0~4.0	0.20	0.25	0.30
>4.0~5.0	0.25	0.30	0.35
>5.0~6.0	0.30	0.40	0.45
>6.0~8.0	0.45	0.45	0.55

注:要求偏差仅为“+”或“-”时,其值为上表数值的二倍。

- 4.2.2 带材切边供货时宽度允许偏差为 ± 10 mm。
- 4.2.3 不切边供货时,应在合同中注明,宽度偏差为 $\pm_{10}^{20}$ mm。
- 4.2.4 切边时,带材边部应切齐,无裂边。
- 4.2.5 内外圈要点焊焊牢。
- 4.2.6 带材端面应整齐,错层不大于 5 mm,塔形不大于 30 mm(内五圈、外二圈除外)。
- 4.3 低倍组织
- 切边带材不允许有分层。
- 4.4 表面质量
- 4.4.1 带材表面不允许有裂纹、腐蚀、严重的金属及非金属压入、松树枝状花纹缺陷。
- 4.4.2 带材表面允许有轻微的擦伤、划伤、压坑、轧辊印痕、乳液痕、粘伤、金属及非金属压入等缺陷,其深度不超过带材厚度的负偏差。

5 试验方法

5.1 化学成分仲裁分析方法

带材的化学成分仲裁分析方法按 GB/T 6987 进行。

5.2 低倍组织的检查

带材的分层检验方法按 GB/T 3247 进行。

5.3 尺寸测量方法

带材的厚度采用精度为 0.01 mm 的量具测量,宽度可采用米尺或卷尺测量。

5.4 表面质量的检查

带材的表面质量用目视检查。

6 检验规则

6.1 检查和验收

- 6.1.1 带材应由供方技术监督部门进行检查和验收,保证产品质量符合本标准的规定,并填写质量证明书。
- 6.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验,如检验的结果与本标准的规定不符时,应按规

定时限向供方提出异议,由供需双方协商解决。

6.2 组批

带材应成批提交验收,每批带材应由同一合金牌号、状态和规格组成,批重不限。

6.3 计重

带材按卷进行检斤计重。

6.4 检验项目

6.4.1 每批带材均应进行化学成分、外形尺寸偏差、表面质量的检查。

6.4.2 切边带材的分层生产厂由工艺保证,不做出厂检验。

6.5 取样位置和取样数量

6.5.1 化学成分分析时,生产厂在铸造时按每熔次取1个试样分析化学成分,不对带材进行取样分析。用户可在带材任意部位取样分析化学成分。

6.5.2 外形尺寸偏差、表面质量逐卷检查。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

热轧带材包装标志应符合 GB/T 3199 的规定。在验收合格的带材上应有明显的标牌(标签),其上注明:

- a. 供方技术监督部门的检印;
- b. 合金牌号;
- c. 供应状态;
- d. 规格;
- e. 批号;
- f. 重量。

7.2 包装、运输和贮存

7.2.1 带材采用卧式方法包装。

7.2.2 需方收到产品后,应在10日内检查包装是否完好和产品有无腐蚀现象。对表面质量有异议时,应在2个月内向供方提出异议;对内部组织有质量异议时,应在3个月内向供方提出异议。

7.2.3 其他有关包装、运输和贮存的要求应符合 GB/T 3199 的规定。

7.3 质量证明书

每批带材均应附有符合本标准要求的质量证明书,其上注明:

- a. 供方名称;
- b. 产品名称;
- c. 合金牌号;
- d. 供应状态;
- e. 批号;
- f. 规格;
- g. 重量(净重或件数);
- h. 各项检验结果;
- i. 技术监督部门的检印;
- j. 本标准编号;
- k. 出厂或包装日期。

附加说明：

本标准由中国有色金属工业总公司提出。

本标准由西南铝加工厂负责起草。

本标准主要起草人郭永学、于静兰。