

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 33950—2017

铝及铝合金铸轧带材

The continous roll-casting strips of aluminium and aluminium alloy

2017-07-12 发布

2018-02-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位：中铝瑞闽股份有限公司、贵州中铝铝业有限公司、青海中铝铝板带有限公司、安徽美信铝业股份有限公司、江苏鼎胜新能源材料股份有限公司、福建省南铝板带加工有限公司、江苏常铝铝业股份有限公司、东北轻合金有限责任公司。

本标准起草人：刘旺、黄瑞银、梁明霞、熊增彩、庄越秀、彭香云、黄进法、张敏达、刘记伟、王守利、邱龙涛、唐远路。

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术语和定义、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于铝及铝合金铸轧带材(以下简称铸轧带材)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 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组织检验方法 第2部分:低倍组织检验方法

GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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 26492.2 变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第2部分:铸轧带缺陷

GB/T 32186—2015 铝及铝合金铸锭纯净度检验方法

3 术语和定义

GB/T 26492.2 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

纵向厚差 longitudinal thickness difference

沿铸轧带材纵向测得的距边部距离相同任意两点厚度的最大差值。

3.2

边部厚度 edge thickness

距铸轧带材侧边 50 mm 处(见图 1 中的 H_1 、 H_2)测得的厚度。

3.3

两边厚差 edge thickness difference

铸轧带材任意横截面上,距两侧边 50 mm 处(见图 1 中的 H_1 、 H_2)测得的两边部厚度的差值。

3.4

相邻两点厚差 adjacent points thickness difference

铸轧带材任意横截面上,任意相隔 100 mm 的两个厚度测量点[如图 1 中的 H_0 与 H_{m1} (或 H_{n1})、 H_{m1} 与 H_{m2} 、 H_{n1} 与 H_{n2}]的厚度差值。