



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2061—2004  
代替 GB/T 2061—1989

---

## 散热器散热片专用纯铜及黄铜带箔材

Strip and foil of copper and brass for heat-exchanger fin

2004-02-05 发布

2004-07-01 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

本标准是对 GB/T 2061—1989《散热器散热片专用纯铜带、黄铜带》的修订。本标准是参考相关国际标准和国外企业同类产品先进技术条件编制的。

本标准与 GB/T 2061—1989 相比,主要有如下变动:

- 删除了 T2 牌号,增加了 T3 和 H65 合金牌号及供需双方协商条款;
- 对产品状态进行了重新划分;
- 扩大了产品厚度及宽度规格范围,删除了长度规定;
- 厚度及宽度允许偏差由负偏差改为正负偏差,并提高了精度等级;
- 侧边弯曲度检验标距由 1 m 改为 2 m,并增加了按宽度范围进行分段的规定;
- 增加了产品成卷供应及应有内衬的规定;
- 增加了 T3 和 H90 室温力学性能的规定;
- 增加了 T3 带箔材耐热性能及电性能的规定;
- 增加了 H65 带材杯突深度试验的规定,并对 H62 带材杯突深度的规定进行了调整;
- 增加了资料性附录“侧边弯曲度的等效换算”(见附录 A);
- 增加了资料性附录“电阻系数与导电率的换算”(见附录 B)。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 2061—1989。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

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负责归口。

本标准由菏泽广源铜带有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人:刘洪勤、彭作华、常保平、王永生、孟祥东、杨丽娟、刘国胜。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 2061—1980
- GB/T 2061—1989

# 散热器散热片专用纯铜及黄铜带箔材

## 1 范围

本标准规定了散热器散热片专用纯铜及黄铜带箔材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及合同内容等。

本标准适用于农业机械和汽车制造等工业部门制造管片式和管带式散热器散热片专用纯铜及黄铜带箔材。

## 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 351 金属材料电阻系数测量方法

GB/T 4156 金属杯突试验方法(厚度 0.2~2 mm)

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第 1 部分:试验方法

GB/T 5121.1~5121.23 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

YS/T 346 有色金属及其合金薄板带拉力试验法

YS/T 466 铜板带箔材耐热性能试验方法硬度法

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号、状态、规格

带箔材的牌号、状态、规格应符合表 1 的规定。

表 1

牌号	供应状态	规格/mm		用途
		厚度	宽度	
T3	硬(Y)	0.07~0.15	20~200	制造管片式散热器散热片
	特硬(T)	0.035~0.06	12~150	制造管带式散热器散热片
H90	硬(Y)	0.035~0.06	12~150	制造管带式散热器散热片
H65;H62	硬(Y)	0.07~0.15	20~200	制造管片式散热器散热片

注:经供需双方协议,可供应其他牌号、状态或规格的带箔材。

#### 3.1.2 标记示例

产品标记按带箔材名称、牌号、状态、规格和标准编号的顺序表示。

标记示例如下:

用 T3 制造的、供应状态为 T、厚度为 0.045 mm、宽度为 52 mm 的箔材,标记为:

箔 T3-T 0.045×52 GB/T 2061—2004