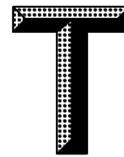


ICS 25.160.20  
CCS J 33



# 团 体 标 准

T/CWAN 0068—2023

## 铜 铝 复 合 板

Copper-aluminum clad plate

2023-11-20 发布

2023-12-01 实施

中国焊接协会 发布  
中国标准出版社 出版

## 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 产品分类 .....	2
5 技术要求 .....	3
6 试验方法 .....	5
7 检验规则 .....	6
8 标志、包装、运输、贮存及随行文件.....	8
9 订货单(或合同)内容 .....	9

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：湖南方恒新材料技术股份有限公司、贵阳铝镁设计研究院有限公司、中国机械总院集团哈尔滨焊接研究所有限公司、沈阳铝镁设计研究院有限公司、济南法瑞钠焊接器材股份有限公司、中南大学、中国恩菲工程技术有限公司、金川镍都实业有限公司、长沙有色冶金设计研究院有限公司、广西华磊新材料有限公司、信发集团有限公司、东北大学设计研究院(有限公司)、湖南中科星城石墨有限公司、新疆众和股份有限公司、甘肃有色冶金职业技术学院、河北创力机电科技有限公司、北部湾大学。

本文件主要起草人：曾智恒、吴红艳、吴妍、颜非亚、赵芳、李长鑫、刘朝东、武鹏博、李慧中、梁霄鹏、陶慧、曹珂菲、任学良、鄢锋、曾振双、张德程、班允刚、何浩、宋玉萍、董兵天、刘晓萍、罗玖田、李爱民。

# 铜 铝 复 合 板

## 1 范围

本文件规定了铜铝复合板的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及随行文件等内容。

本文件适用于由铜板和铝板(可加入中间层)经爆炸焊接复合或轧制复合法制成的复合板。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 3048.2 电线电缆电性能试验方法 第2部分:金属材料电阻率试验
- GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分
- GB/T 3246.1 变形铝及铝合金制品组织检验方法 第1部分:显微组织检验方法
- GB/T 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分
- GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法
- GB/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分
- GB/T 6396 复合钢板力学及工艺性能试验方法
- GB/T 7734 复合钢板超声检测方法
- 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 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法
- GB/T 32468 铜铝复合板带
- GB 50586 铝母线焊接工程施工及验收规范
- DL/T 247 输配电设备用铜包铝母线
- T/CWAN 0096—2023 基于数字图像相关技术的焊接接头和堆焊接头剪切性能测试方法

## 3 术语和定义

### 3.1

**铜铝复合板 copper-aluminum clad plate**

以铝或铝合金为基层,采用爆炸、轧制或爆炸-轧制方法,在其一面整体连续地包覆一定厚度铜或铜合金(可加入中间层)的复合材料板材。

### 3.2

**复层 cladding metal**

铜铝复合板中发挥各种功能性作用的铜及铜合金。