

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 3195—2008

代替 GB/T 3195—1997、GB/T 3196~3197—2001

铝及铝合金拉制圆线材

Aluminium and aluminium alloys drawn round wire

2008-06-17 发布

2008-12-01 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

本标准参考 ASTM B 230/B 230M-99《1350-H19 电工用铝线》、ASTM B 233-97《电工用 1350 拉制线坯》、ASTM B 316/B 316M-02《铝及铝合金铆钉和冷镦线材、棒材》、EN1301-3:1997《铝及铝合金拉制线材 第 3 部分:尺寸偏差》等标准,对 GB/T 3195—1997、GB/T 3196—2001、GB/T 3197—2001 三项标准进行整合修订。

本标准代替 GB/T 3195—1997《导电用铝线》、GB/T 3196—2001《铆钉用铝及铝合金线材》、GB/T 3197—2001《焊条用铝及铝合金线材》。

本标准与 GB/T 3195—1997、GB/T 3196—2001、GB/T 3197—2001 相比,主要在以下方面进行了修改和补充:

- 1350 牌号的尺寸偏差、力学性能、体积电导率参考采用了 ASTM B 230/B 230M-99、ASTM B 233-97 标准;
- 3003、6061、5005、5052、5056 牌号的尺寸偏差、力学性能参考采用了 ASTM B 316/B 316M-02 标准;
- 增加了导体用线材的体积电导率;
- 增加了铝线盘重量、单根铝线重量。

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归口。

本标准负责起草单位:东北轻合金有限责任公司。

本标准参加起草单位:中铝西北铝加工分公司、西南铝业(集团)有限责任公司、杭州飞祥电子线缆实业有限公司。

本标准主要起草人:左宏卿、宋微、吕新宇、郭瑞、葛立新、刘科研、于丽丽、赵海滨、杨纯梅、谢校祥。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3195—1982、GB/T 3195—1997;
- GB/T 3196—1982、GB/T 3196—2001;
- GB/T 3197—1982、GB/T 3197—2001。

铝及铝合金拉制圆线材

1 范围

本标准规定了铝及铝合金拉制圆线材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同(或订货单)内容。

本标准适用于导体、铆钉、焊条等产品用铝及铝合金线材(以下简称线材)。

2 引用标准

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 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 238 金属材料 线材 反复弯曲试验方法

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 3250 铝及铝合金铆钉线与铆钉剪切试验方法及铆钉线铆接试验方法

GB/T 12966 铝合金电导率涡流测试方法

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

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 线材的牌号、状态、直径、典型用途见表1。

表 1

牌号 ^a	状态 ^a	直径 ^a /mm	典型用途
1035	O	0.8~20.0	焊条用线材
	H18	0.8~1.6	
		>1.6~3.0	焊条用线材、铆钉用线材
		>3.0~20.0	焊条用线材
H14	3.0~20.0	焊条用线材、铆钉用线材	
1350	O	9.5~25.0	导体用线材
	H12 ^b 、H22 ^b		
	H14、H24		
	H16、H26		
	H19	1.2~6.5	
1A50	O、H19	0.8~20.0	
1050A、1060、1070A、1200	O、H18	0.8~20.0	焊条用线材
	H14	3.0~20.0	