



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 496—2005

钎焊式热交换器用铝合金箔

Aluminium alloy foil for brazing type heat exchanger

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由东北轻合金有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人：杨志强、马保伟、徐涛、卢杰、王学峰、魏继承。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

钎焊式热交换器用铝合金箔

1 范围

本标准规定了钎焊式热交换器用铝合金箔的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存和合同内容等。

本标准适用于钎焊式热交换器用铝合金箔,以下简称合金箔。

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 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

GB/T 6987(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

YS/T 455.7 铝箔厚度的测定 称量法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 合金箔的牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表 1

牌 号	状 态	规格/mm			
		厚度	宽度	内径	外径
3003 3003+1%Zn 3003+1.5%Zn	O	0.050~0.200	8~1 300	75	500~1 500
	H12/H22			150	
	H14/H24			200	
	H16/H26			250	
	H18			300	
	H19			500	

注 1: 需要其他牌号、状态、规格时,由供需双方协商确定,并在合同中注明。
注 2: 内芯材质由供需双方协商确定,并在合同中注明。

3.1.2 标记示例

用 3003 合金制造的 H14 状态、厚度为 0.09 mm、宽度为 16 mm 的铝合金箔标记为:

合金箔 3003-H14 0.09×16 YS/T 496—2005

3.2 化学成分

合金箔的化学成分应符合表 2 的规定。