

# YS

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 417.3—1999

---

### 变形铝及铝合金铸锭及其加工产品缺陷 第3部分：变形铝及铝合金箔缺陷

1999-11-17 发布

2000-06-01 实施

---

国家有色金属工业局 发布

## 前 言

为规范、统一我国铝及铝合金箔产品的缺陷名称,以利于国内外技术交流和正确处理经贸过程中产生的质量异议,特制定本标准。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所负责归口。

本标准由东北轻合金有限责任公司、华北铝业有限公司负责起草。

本标准主要起草人:刘少洲、孔祥鹏、黄永青、王淑芬、管连仲、李若冰、张深阳、梁明霞。

## 变形铝及铝合金铸锭及其加工产品缺陷

### 第3部分：变形铝及铝合金箔缺陷

#### 1 范围

本标准规定了变形铝及铝合金箔材常见缺陷的定义、特征,并分析了其产生原因。  
本标准适用于变形铝及铝合金箔材缺陷的分析与判定。

#### 2 缺陷定义、特征、产生原因典型示例

##### 2.1 非金属压入

###### 2.1.1 定义及特征

非金属杂质压入箔材表面。  
表面呈明显的点状或长条状黄黑色缺陷。

###### 2.1.2 产生原因

- a) 轧制工序设备条件不洁净;
- b) 轧制工艺润滑剂不洁净;
- c) 坯料表面有非金属压入物;
- d) 铸锭内部组织不纯洁,含有非金属杂质。

##### 2.2 金属压入

###### 2.2.1 定义及特征

金属屑或金属碎片压入箔材表面。  
压入物刮掉后呈现大小不等的凹陷或孔洞,破坏了箔材表面的连续性。

###### 2.2.2 产生原因

- a) 坯料表面有金属压入物或金属屑;
- b) 坯料切边或剪切产生的毛刺掉入坯卷;
- c) 轧辊或导辊粘铝;
- d) 轧制过程中有金属屑落在箔材表面上。

##### 2.3 划伤

###### 2.3.1 定义及特征

箔材表面呈现的断续或连续的单条沟状伤痕。  
一般是在尖锐物与箔材表面接触后相对滑动时产生。

###### 2.3.2 产生原因

- a) 轧辊、导辊表面有尖状缺陷,或粘有硬杂物;
- b) 剪切、合卷、分卷的机械导辊,导路有尖状缺陷或粘有杂物。

##### 2.4 擦伤

###### 2.4.1 定义及特征