



中华人民共和国国家标准

GB/T 2056—2005

代替 GB/T 2055—1989、GB/T 2056—1980、
GB/T 2057—1989、GB/T 2058—1989、
GB/T 2528—1989

电镀用铜、锌、镉、镍、锡阳极板

Copper、zinc、cadmium、nickel、tin anode sheets for electric plating

2005-07-26 发布

2006-01-01 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

本标准代替 GB/T 2055—1989《镉阳极板》、GB/T 2056—1980《铜阳极板》、GB/T 2057—1989《镍阳极板》、GB/T 2058—1989《锌阳极板》、GB/T 2528—1989《锡阳极板》。

本标准与 GB/T 2055—1989、GB/T 2056—1980、GB/T 2057—1989、GB/T 2058—1989、GB/T 2528—1989相比,主要有以下变动:

- 热轧板材最大厚度从原标准的 12 mm、15 mm 增加到 20 mm。
- 板材的长、宽尺寸进行了修改,对于锡、镉、镍、锌阳极板的宽度范围统一为 100 mm~500 mm;铜阳极板宽度没有改变;长度则各种阳极板统一为 300 mm~2 000 mm。
- 尺寸公差、不平度比相应原标准的阳极板都有所提高。

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。

本标准由沈阳有色金属加工厂和西北铜加工有限公司负责起草。

本标准主要起草人:刘关强、王丽、吕德贵、于鑫

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替的历次版本发布情况为:

- GB/T 2056—1980
- GB/T 2058—1989、GB/T 2058—1980
- GB/T 2055—1989、GB/T 2055—1980
- GB/T 2057—1989、GB/T 2057—1980
- GB/T 2528—1989、GB/T 2528—1980

电镀用铜、锌、镉、镍、锡阳极板

1 范围

本标准规定了电镀用铜、锌、镉、镍和锡轧制阳极板材的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、储存。

本标准适用于电镀用的铜、锌、镉、镍和锡阳极板。

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 470 锌锭

GB/T 3260(所有部分) 锡化学分析方法

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5123 镍的光谱分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 5235 加工镍及镍合金—化学成分和产品形状

GB/T 8647(所有部分) 镍化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品包装、标志、运输和贮存

GB/T 12689(所有部分) 锌及锌合金化学分析方法

YS/T 74 镉化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态和规格

产品牌号、状态和规格见表1。

表1 牌号、状态和规格

牌号	状态	规格/mm		
		厚度	宽度	长度
T2、T3	冷轧(Y)	2.0~15.0	100~1 000	300~2 000
	热轧(R)	6.0~20.0		
Zn1(Zn99.99) Zn2(Zn99.95)	热轧(R)	6.0~20.0	100~500	
Sn2、Sn3、Cd2、Cd3	冷轧(Y)	0.5~15.0		
NY1	热轧(R)	6~20		
NY2	热轧后淬火(C)			
NY3	软态(M)	4~20		