



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22638.2—2016  
代替 GB/T 22638.2—2008

---

## 铝箔试验方法 第 2 部分：针孔的检测

Test methods for aluminium and aluminium alloy foils—  
Part 2: Determination of pinhole

2016-12-13 发布

2017-11-01 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

GB/T 22638《铝箔试验方法》分为 10 个部分：

- 第 1 部分：厚度的测定；
- 第 2 部分：针孔的检测；
- 第 3 部分：粘附性的检测；
- 第 4 部分：表面润湿张力的测定；
- 第 5 部分：润湿性的检测；
- 第 6 部分：直流电阻的测定；
- 第 7 部分：热封强度的测定；
- 第 8 部分：立方面织构含量的检测；
- 第 9 部分：亲水性的检测；
- 第 10 部分：涂层表面密度的测定。

本部分为 GB/T 22638 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 22638.2—2008《铝箔试验方法 第 2 部分：针孔的检测》。本部分与 GB/T 22638.2—2008 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准名称中针孔的英文表述；
- 修改了范围的描述；
- 增加了规范性引用文件；
- 给出了针孔的定义；
- 修改了观察室及针孔箱的描述，将检测面面积修改为“适宜面积”，规定其“宜不小于 0.1 m<sup>2</sup>”；
- 磨砂玻璃透射光照度修改为“1 000 lx~1 500 lx”，增加了环境光照度检测位置要求；
- 修改了针孔数量检测过程的描述，增加了针孔直径的检测方法；
- 推荐了电力电容器用铝箔针孔数量检测方法。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分负责起草单位：云南浩鑫铝箔有限公司、厦门厦顺铝箔有限公司、江苏大亚铝业有限公司。

本部分参加起草单位：昆山铝业有限公司、云南新兴仁恒包装材料有限公司、上海沪鑫铝箔有限公司、杭州五星铝业有限公司、贵州中铝铝业有限公司、乳源东阳光精箔有限公司、华西铝业股份有限公司、镇江鼎胜铝业股份有限公司、东北轻合金有限责任公司、中国铝业公司西北铝加工厂。

本部分主要起草人：何惠刚、高珺、张春平、袁荣、陈志明、原必胜、郭仪韬、景竹芳、马翠艳、刘民、吕芳阳、张劲松、石玉珍、王强、刘晓霞。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 22638.2—2008。

# 铝箔试验方法

## 第 2 部分:针孔的检测

### 1 范围

GB/T 22638 的本部分规定了铝箔针孔的检测方法。

本部分适用于铝箔针孔数量及直径的检测。

本部分也适用于铝箔辊眼孔径的检测。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用时必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 26492.4—2011 变形铝及合金铸锭及加工产品缺陷 第 4 部分:铝箔缺陷

### 3 术语和定义

GB/T 26492.4—2011 界定的以及下列术语和定义适用于本文件,为了方便,下面重复列出了 GB/T 26492.4—2011 中的某些术语和定义。

#### 3.1

##### 针孔 pinhole

铝箔表面迎光可见的不规则小孔,最大直径通常不大于 0.2 mm。

注:改写 GB/T 26492.4—2011,定义 2.24。

### 4 方法原理

利用铝箔针孔的透光性,在规定的环境及灯箱光源下检测针孔的数量及直径。

### 5 仪器与设备

#### 5.1 观察室及针孔箱

##### 5.1.1 观察室及针孔箱示意图见图 1。