



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 421—2007
代替 YS/T 421—2000

印刷版基用铝板带

Aluminum sheet and strip for Offset-Plate

2007-04-13 发布

2007-10-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 YS/T 421—2000《印刷用 PS 版铝板基》。

本标准与 YS/T 421—2000 相比,主要变化如下:

- 增加了 1052、1070 牌号。
- 增加了 1050、1060 的 H16 状态及 1052、1070 的 H16、H18 状态。
- 厚度规格由原来的 0.15 mm~0.30 mm 扩充到 0.14 mm~0.50 mm。
- 增补了 1050、1060 的 H16 状态的性能,增加了 1052、1070 的 H16、H18 状态的性能。
- 列出了 1052 的化学成分。
- 将 PS 版铝板基分为普印板、彩印板和 CTP 板三类。
- 对普印板增加了模拟烤版性能、对彩印板增加了阳极氧化性能、对 CTP 板材增加了模拟电解性能。
- 进一步细化、量化了表面质量要求。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位:西南铝业(集团)有限责任公司。

本标准参加起草单位:中铝瑞闽铝板带有限公司、华北铝业有限公司、重庆铝制品加工厂、中国有色金属工业标准计量质量研究所、东北轻合金有限责任公司。

本标准主要起草人:陈吕云、唐登毅、黄瑞银、李翔、明文良、葛立新、李瑞山、魏祥昭、曹建峰、罗庆伟、罗正勤、徐涛、司开田。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 421—2000。

印刷版基用铝板带

1 范围

本标准规定了印刷版基用铝板带产品的分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存及合同内容等。

本标准适用于印刷版基用铝板、带材。

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 1031 表面粗糙度 参数及其数值

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 6987(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

YS/T 417.2 变形铝及铝合金铸锭及其加工产品缺陷 第2部分:变形铝及铝合金板、带材缺陷

3 术语、定义

YS/T 417.2 确立的以及下列术语、定义适用于本标准。

3.1

辊花 feed mark

因轧辊表面磨削不均匀,轧制后在带材表面形成的与轧制方向平行或呈一定角度的、有规律排列的、且条纹间相互平行的直线条纹。

3.2

压花 crossgrained rolled mark

因带材折皱、断带等原因导致轧辊辊而形成的不规则色差,在随后的轧制过程中,周期性反映到带材表面的色差现象。

3.3

色差 chromatism

因辊缝调整不当、局部润滑不好或精整时带板与胶辊发生错动等原因,而产生的带材表面局部发亮或发暗的现象。

3.4

振纹 chatter mark

轧制过程中因设备振动,在带材表面周期性或连续地出现垂直于轧制方向的暗色条纹现象。该条纹单条间平行分布,一般贯通带材整个宽度。