

附录 A
(资料性附录)
铝合金理论密度

表 A.1

序号	合金牌号	理论密度/(g/cm ³)
1	5052	2.68
2	5754	2.67
3	5083	2.66
4	6A01	2.70
5	6005A	2.70
6	6005	2.70
7	6106	2.70
8	6008	2.70
9	6060	2.70
10	6061	2.70
11	6063	2.70
12	6082	2.70
13	7003	2.80
14	7B05	2.78
15	7005	2.77
16	7020	2.78

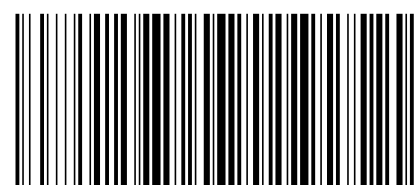


中华人民共和国国家标准

GB/T 26494—2011

轨道列车车辆结构用铝合金挤压型材

Aluminium alloys extruded profiles used for
structural material of railway vehicle carriages



GB/T 26494—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43263

定价: 21.00 元

2011-05-12 发布

2012-02-01 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

- a) 供方名称、地址、电话、传真；
- b) 产品名称和规格；
- c) 合金牌号、供货状态；
- d) 批号；
- e) 净重和件数；
- f) 各项分析项目的检验结果和技术监督部门的印记；
- g) 本标准编号；
- h) 包装日期(或出厂日期)。

8 合同(或订货单)内容

订购本标准所列产品的合同内应包括下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 合金牌号、供货状态；
- c) 规格或型号,交货长度；
- d) 净重(或件数)；
- e) 供需双方协商的内容；
- f) 其他要求；
- g) 本标准编号。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
轨道列车车辆结构用铝合金挤压型材
GB/T 26494—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 33 千字

2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43263 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

该批型材不合格。但允许供方逐根检验,合格者交货。

5.5.3 室温拉伸力学性能或硬度不合格时,按如下判定:

5.5.3.1 从该批(炉)中(含原检验不合格者)另取双倍数量的试样进行重复试验(H112状态的型材也可按5.5.3.2的规定进行重新试验),重复试验结果全部合格时判该批(炉)型材合格。若重复试验结果仍有不合格者,判该批(炉)型材不合格。但允许供方逐根检验或进行重新热处理后再重新检验一次。合格者交货。

5.5.3.2 当H112状态的5052、5754、5083合金型材室温纵向拉伸力学性能达不到规定要求时,允许将试样退火后重新检验,重新检验结果全部合格,判该批型材合格,否则判该批型材不合格。

5.5.4 弯曲性能不合格时,应重取双倍数量试样进行试验,仍有不合格时,判该批(炉)型材不合格,但允许供方重新热处理后再重新检验一次。

5.5.5 疲劳性能不合格时,判该批型材不合格。不允许该合金牌号的型材继续生产,应进行工艺调整。

5.5.6 低倍组织不合格时,按如下判定:

5.5.6.1 因裂纹、非金属夹杂物等冶金缺陷不合格时,判该批型材不合格。

5.5.6.2 因成层、缩尾或粗晶层不合格时,允许切去一段后重新检验直至合格时止。该批中的其他型材均应按上述缺陷分布的最大长度切尾或逐根检验,合格者交货。

5.5.6.3 焊缝试样不合格时,允许从型材前端切去一定长度后重新检验直至合格时止。

5.5.7 显微组织不合格时,判该批(炉)型材不合格。

5.5.8 表面质量不合格时,判该根型材不合格,但允许切除不合格部分后重新检验,合格部分交货。

5.5.9 出现其他缺陷时,该批型材由供需双方协商处理。

6 可追溯性

6.1 供方应保证任何一批型材、任何一支型材的生产制造、检验或试验,交付入库具有可追溯性。保证按照型材标志可追溯到型材制造、检验各个过程的原始数据。

6.2 供方对各种原始记录应妥善保管、备查,保存期不少于10年。

7 标志、包装、运输、贮存及质量证明书

7.1 标志

7.1.1 在检验合格的型材挤压前端打印如下标记(也可在型材上挂牌或喷码):

- a) 供方技术监督部门的印记;
- b) 合金牌号、供货状态;
- c) 产品名称、批号、可追溯性标识;
- d) 生产厂家名称、商标。

7.1.2 在检验合格的型材挤压尾端打上“W”标记(或贴标签)。

7.1.3 型材的包装箱标志应符合GB/T 3199的规定。

7.2 包装、运输、贮存

型材不涂油,用防潮材料进行包装,应保证在通常运输和搬运条件下不损伤型材。需涂油或有特殊要求时应在合同(或订货单)中注明,其他按GB/T 3199规定。

7.3 质量证明书

每批型材应附有产品质量证明书,其上注明:

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:龙口市丛林铝材有限公司、吉林麦达斯铝业有限公司、山东南山铝业股份有限公司。

本标准参加起草单位:西南铝业(集团)有限公司、辽宁忠旺集团有限公司、福建省南平铝业有限公司、福建省闽发铝业股份有限公司、山东兖矿轻合金有限公司。

本标准主要起草人:张培良、王嘉欣、苏振佳、王立臣、杨军祖、王兆彬、李瑞山、朱凤琴、何则济、黄长远、王玉刚。