

ICS 77.150.10
H 60



中华人民共和国国家标准

GB/T 26296—2010

GB/T 26296—2010

铝及铝合金阳极氧化膜和 有机聚合物涂层缺陷

Defects for anodic oxide coatings and organic polymer coatings on
aluminum and its alloys

中华人民共和国
国家标准
铝及铝合金阳极氧化膜和
有机聚合物涂层缺陷
GB/T 26296—2010

*

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 2 字数 51 千字
2011年7月第一版 2011年7月第一次印刷

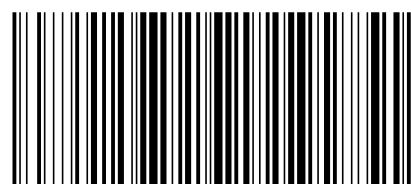
*

书号: 155066·1-42550 定价 30.00 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



GB/T 26296-2010

2011-01-14 发布

2011-11-01 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

本标准是依据 GB/T 1.1—2009 规定的起草规则进行编制的。

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(SAC/TC 243)归口。

本标准主要起草单位：国家有色金属质检中心、福建省南平铝业有限公司、广东坚美铝型材厂有限公司。

本标准参加起草单位：苏州罗普斯金铝业有限公司、佛山市南海华豪铝型材有限公司、广东凤铝铝业有限公司、广东兴发铝业有限公司、广东豪美铝业有限公司、山东南山铝业股份有限公司、广东佛山新合铝业有限公司。

本标准主要起草人：朱祖芳、冯东升、纪红、戴悦星、何耀祖、蓝安英、陈慧、周春荣、潘维谦、颜廷柱、余泉和。

附录 A
(资料性附录)
汉语拼音索引

B	碱烧伤..... 2.1.4
白化..... 2.4.10	碱蚀不足..... 2.1.2
表面粗糙..... 2.4.18	碱蚀过度..... 2.1.3
剥落..... 2.2.17	接触痕..... 2.3.10
C	金属漆发花..... 2.4.14
彩虹..... 2.2.11	局部无漆膜..... 2.3.19
D	L
叠置痕..... 2.2.2	流挂..... 2.4.3
电偶腐蚀..... 2.1.10	流痕..... 2.4.17
电灼伤..... 2.2.5	露底..... 2.4.8
F	M
复合膜泛黄..... 2.3.3	麻点..... 2.3.6
肥边..... 2.4.4	N
粉化..... 2.2.6	凝胶粘附..... 2.3.5
封孔灰..... 2.2.10	Q
浮色..... 2.4.11	漆流痕..... 2.3.12
G	漆膜光泽异常..... 2.3.11
铬化印..... 2.4.13	漆膜龟裂..... 2.3.20
挂具印..... 2.1.11	漆膜桔皮..... 2.3.17
光亮花样..... 2.1.5	漆膜乳白..... 2.3.13
H	漆膜气泡斑..... 2.3.1
黑斑..... 2.2.4	漆膜酸流痕..... 2.3.7
黑点..... 2.2.9	漆膜针孔..... 2.3.15
化学抛光亮度不足..... 2.1.8	气体积存..... 2.3.2
彗星状斑点..... 2.2.16	R
火山口..... 2.3.4	氧化膜乳白..... 2.2.7
J	S
积粉..... 2.4.19	色差..... 2.4.9
机械抛光表面烧焦..... 2.1.6	色泽灰暗..... 2.2.15
机械抛光拖尾..... 2.1.7	酸流痕..... 2.2.13
碱流痕..... 2.2.12	水斑..... 2.3.8
	水平表面粗糙..... 2.3.18

铝及铝合金阳极氧化膜和有机聚合物涂层缺陷

1 范围

本标准规定了铝及铝合金阳极氧化膜、阳极氧化复合膜和有机聚合物喷涂膜缺陷的定义、特征,分析了其主要产生原因。

本标准适用于铝及铝合金阳极氧化膜、阳极氧化复合膜和有机聚合物喷涂膜缺陷的分析与判定。

2 缺陷定义、特征和主要产生原因

2.1 前处理缺陷

2.1.1

脱脂不良 *uneven degreasing*

铝材表面由于脱脂不完全而产生的浸蚀不均现象,这种铝材阳极氧化后表面呈现不同光泽,着色后表面色泽不均匀或存在色斑(如图1)。

主要产生原因:

- a) 脱脂槽温度过低;
- b) 脱脂槽液有效成分不足;
- c) 浸泡时间过短。

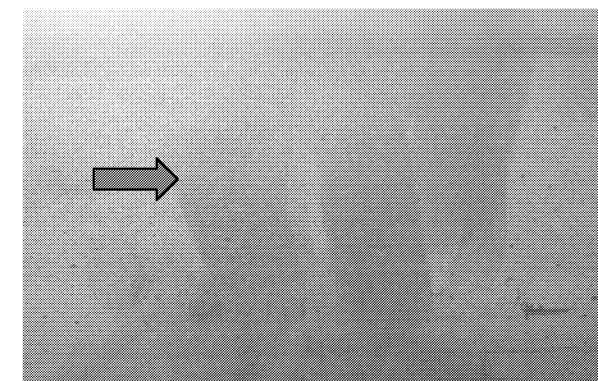


图1 脱脂不良

2.1.2

碱蚀不足 *insufficient etching*

铝材在碱蚀工序中,因浸蚀不够充分,使得消除表面缺陷的效果未能达到预期目标的现象(如图2)。

主要产生原因:

- a) 碱槽温度过低;
- b) 碱蚀时间过短;
- c) 碱浓度过低;