



中华人民共和国国家标准

GB/T 31976—2015

GB/T 31976—2015

复合通孔吸声用铝合金板材

Aluminium alloy sheets used for
sound-absorbing composite panel with through-hole

中华人民共和国
国家标准
复合通孔吸声用铝合金板材
GB/T 31976—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

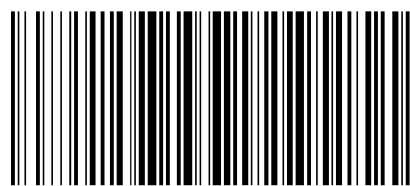
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2015年11月第一版 2015年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-52792 定价 16.00 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)68510107



GB/T 31976—2015

2015-09-11 发布

2016-08-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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。

本标准起草单位:西南铝业(集团)有限责任公司、东北轻合金有限责任公司、厦门厦顺铝箔有限公司、中国标准化研究院、杭州坤利焊接材料有限公司、中铝瑞闽铝板带有限公司、国家铝合金压力加工工程技术研究中心、有色金属技术经济研究院、云南浩鑫铝箔有限公司、广铝集团有限公司。

本标准主要起草人:张钰、陈继强、王鲜华、林杲、黄瑞银、于莉莉、田小梅、孟凡林、唐海林。

5 检验规则

5.1 检验和验收

5.1.1 板材应由供方进行检查,保证板材质量符合本标准及订货单(或合同)的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的板材按本标准的规定进行复验。检验结果与本标准及订货单(或合同)的规定不符时,应以书面形式向供方提出,由供需双方协商解决。属于表面质量及尺寸偏差的异议,应在收到板材之日起1个月内提出,属于其他性能的异议,应在收到板材之日起3个月内提出。如需仲裁,可委托供需双方认可的单位进行,并在需方共同取样。

5.2 组批

板材应成批提交验收,每批应由同一状态和同一规格组成。

5.3 计重

板材实行检斤计重。

5.4 检验项目

每批板材出厂前应进行化学成分、尺寸偏差、力学性能、弯曲性能、外观质量的检验。

5.5 取样

板材取样应符合表8的规定。

表8 板材取样要求

检验项目	板材取样要求	要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分	按 GB/T 17432 的规定进行	3.2	4.1
尺寸偏差	每批板材按 5% 进行抽检	3.3	4.2
室温拉伸力学性能	每批取板材张数的 2%, 不少于 2 张, 每张取 1 个试样	3.4	4.3
弯曲性能	每批取 3 张板材, 每张取 2 个横向试样	3.5	4.4
外观质量	逐张检验	3.6	4.5

5.6 检验结果的判定

5.6.1 任一试样的化学成分不合格时,板材能区分熔次的判该试样代表的熔次不合格,其他熔次依次检验,合格者交货。不能区分熔次的判该批不合格。

5.6.2 任一板材的尺寸偏差不合格时,判该批板材不合格,但允许供方逐张检验,合格者交货。

5.6.3 任一试样的室温拉伸力学性能不合格时,应从该批板材中另取双倍数量的试样进行重复试验,重复试验结果全部合格,则判该批板材合格。若重复试验结果中仍有试样性能不合格时,则判该批板材不合格。经供需双方商定允许供方逐张检验,合格者交货。也允许供方进行重复热处理,重新取样检验。

5.6.4 任一试样的弯曲性能不合格时,应从该批板材中另取双倍数量的试样进行重复试验,重复试验结果全部合格,则判该批板材合格。若重复试验结果中仍有试样性能不合格时,则判该批板材不合格。

复合通孔吸声用铝合金板材

1 范围

本标准规定了复合通孔吸声用铝合金板材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于铁路、公路用的声屏障用铝合金板材(以下简称板材)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。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 232 金属材料 弯曲试验方法

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 3880.3 一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分:尺寸偏差

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及方法

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、尺寸

板材的合金牌号、供应状态及尺寸规格应符合表1的规定。需方需要其他牌号、状态或尺寸时,由供需双方协商确定后在订货单(或合同)中具体注明。

表1 牌号、状态、尺寸

牌号	状态	尺寸规格/mm		
		厚度	宽度	长度
5754	H24、H34	1.20~1.80	1 000~1 600	2 000~2 500

3.1.2 标记示例

板材标记按产品名称、标准编号、牌号、状态、规格的顺序表示。标记示例如下:

5754 牌号、H24 状态、厚度为 1.20 mm、宽度为 1 000 mm 的板材,标记为:

板 GB/T 31976—5754H24-1.2×1 000