

ICS 77.150.30
H 62



中华人民共和国国家标准

GB/T 11087—2012
代替 GB/T 11087—2001

GB/T 11087—2012

散热器冷却管专用黄铜带

Brass strip for heat-exchanger tubing

中华人民共和国
国家标准
散热器冷却管专用黄铜带
GB/T 11087—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
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

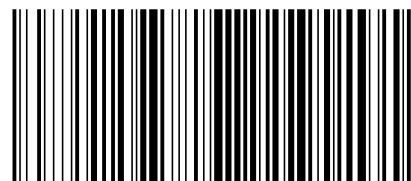
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2013年6月第一版 2013年6月第一次印刷

*

书号: 155066·1-47085 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 11087-2012

2012-12-31 发布

2013-10-01 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。

本标准代替 GB/T 11087—2001《散热器冷却管专用黄铜带》。本标准与 GB/T 11087—2001 相比，主要变化如下：

- 增加 H85 牌号；
- 厚度范围由“0.08~0.18”调整为“0.10~0.20”；
- 删除厚度偏差普通级精度的规定；
- 厚度偏差分段由三段调整为两段；
- 增加带材卷重“经合同注明可提供其他卷重要求。”；
- 带材的侧边弯曲度由每米不大于 1 mm 修改为每 2 m 不大于 4 mm；
- 增加 H85 的室温力学性能；
- 增加带材化学成分分析方法 YS/T 482《铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法》；
- 增加资料性附录 A：带材侧边弯曲度数值的等效换算。

本标准修改采用美国 ASTM B569：2009《热交换器管用窄薄黄铜带材》。本标准与美国 ASTM B569：2009 相比，主要区别如下：

- 增加了 H90、H68、HAs68-0.04 牌号；
- 对厚度允许偏差进行加严；
- 在产品性能中增加硬度的规定。

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：菏泽广源铜带股份有限公司。

本标准参加起草单位：十堰益民铜材有限公司。

本标准主要起草人：彭作华、马力、于连生、徐继玲、黄建斌。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 11087—2001；
- GB/T 11087—1989。

表 4 取样

检验项目	取样规定	要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分	供方在熔铸过程中,每炉取一个试样;需方在每批中任取一个试样	3.2	4.1
外形尺寸偏差	逐卷检验	3.3	4.2
拉伸性能	每批任取两卷,每卷沿轧制方向取一个试样	3.4	4.3
维氏硬度	每批任取两卷,每卷取一个试样	3.4	4.3
表面质量	逐卷检验	3.5	4.4

5.5 检验结果的判定

5.5.1 化学成分不合格时,判该批(或该炉)产品不合格。

5.5.2 外形尺寸偏差和表面质量不合格时,判该卷产品不合格。

5.5.3 力学性能不合格时,应从该批产品(包括该不合格试样代表的那卷产品)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,则判该批产品合格。若重复试验结果中仍有试样性能不合格,则判该批产品不合格。

6 标志、包装、运输、贮存及质量证明书

带材的标志、包装、运输、贮存和质量证明书应符合 GB/T 8888 的规定。

7 合同(或订货单)内容

订购本标准所列产品的合同(或订货单)内应包括下列内容:

- 产品名称;
- 牌号;
- 供应状态;
- 尺寸规格;
- 尺寸允许偏差(需方有特殊要求时);
- 硬度试验(需方有要求时);
- 质量;
- 本标准编号;
- 其他。

散热器冷却管专用黄铜带

1 范围

本标准规定了散热器冷却管专用黄铜带的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容等。

本标准适用于农业机械、工程机械和汽车制造等工业部门制造散热器冷却管专用黄铜带。

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 228.1—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 26303.3 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第3部分:板带材

YS/T 482 铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

带材的牌号、状态、规格应符合表1的规定。需方要求提供其他状态或规格带材时,由供需双方协商确定,并在订货单(或合同)中注明。

表 1 带材的牌号、状态和规格

牌号	供应状态	规格/mm	
		厚度	宽度
H90、H85、H70、HAs70-0.05 H68、HAs68-0.04	1/4 硬(H01)、1/2 硬(H02)、 硬(H04)	0.10~0.20	20~100

3.1.2 标记示例

带材标记按产品名称、本标准编号、牌号、状态、厚度和宽度的顺序表示。标记示例如下:
用 HAs68-0.04 制造的、H02 状态、厚度为 0.12 mm、宽度为 43 mm 的带材标记为:
铜带 GB/T 11087—2012- HAs68-0.04 H02-0.12×43

3.2 化学成分

带材各牌号化学成分应符合 GB/T 5231 的规定。