

附录 A
(资料性附录)

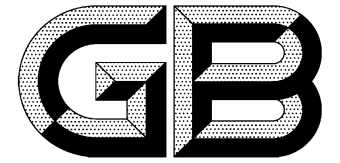
各种牌号板材的产品特性和密度

各种牌号板材的产品特性和密度见表 A.1。

表 A.1 各种牌号板材的产品特性和密度

牌号	产品特性	密度 ^a /(g/cm ³)
1050A	强度低,成形性、导热性、导电性、耐腐蚀性、焊接性好	2.705
1060	强度低,导热性、导电性、耐腐蚀性好	2.705
1100	强度低,成形性、耐腐蚀性、焊接性好	2.71
3003	强度低,成形性、耐腐蚀性、焊接性好	2.73
5005	耐腐蚀性、焊接性、加工性好	2.70
5A05	防锈型铝合金,不可热处理强化	2.65
5052	中等强度的代表合金,耐腐蚀性、成形性、焊接性好	2.68
5083	非热处理合金中强度最高,耐腐蚀性、焊接性好	2.66
5383	耐腐蚀性、焊接性好	2.66
5754	中等强度,耐腐蚀性、成形性、焊接性好	2.67
6005A	中等强度,耐腐蚀性、表面处理性好	2.70
6061	中等强度,耐腐蚀性、焊接性好	2.70
6082	中等强度,耐腐蚀性、焊接性好	2.70
7005	强度高,焊接性好	2.78
7020	强度高,易加工,耐磨性好,抗腐蚀性能好	2.78
7B05	强度高,耐腐蚀性、焊接性好	2.78

^a 密度值仅供参考。

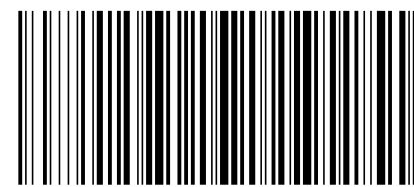


中华人民共和国国家标准

GB/T 32182—2015

轨道交通用铝及铝合金板材

Aluminium and aluminium alloy plates and sheets for railway application



GB/T 32182—2015

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-53213

定价: 30.00 元

2015-12-10 发布

2016-11-01 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

- g) 对化学成分有特殊要求时,应注明具体要求;
- h) 尺寸偏差级别,未注明时按普通级;
- i) 对角线允许偏差要求普通级,非首批供货,又需要检验时,应注明“检验对角线允许偏差”;
- j) 侧边弯曲度要求为普通级,非首批供货,又需要检验时,应注明“检验侧边弯曲度”;
- k) 有特定尺寸偏差要求的产品,应注明具体尺寸允许偏差;
- l) 对室温力学性能有特殊要求时,应注明具体要求;
- m) 对弯曲性能有要求时,应注明“检验弯曲性能”,有特殊要求时,应注明具体要求;
- n) 需要检验抗应力腐蚀性能的,应注明“检验抗应力腐蚀性能”以及具体的性能要求;
- o) 对于5×××系合金板材,需要检验抗剥落腐蚀性能的,应注明“检验抗剥落腐蚀性能”,有检测方法要求的,注明指定的检测方法;
- p) 对于7×××系合金板材,需要检验抗剥落腐蚀性能的,应注明“检验抗剥落腐蚀性能”及剥落腐蚀试验结果的等级;
- q) 有抗疲劳腐蚀性能要求时,应注明“检验抗疲劳腐蚀性能”;
- r) 有电导率性能要求时,应注明“检验电导率性能”及电导率指标;
- s) 焊接性能的适应性评价方法;
- t) 对产品标志有特殊要求时,应注明特殊要求;
- u) 其他特殊要求;
- v) 本标准编号。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
轨 道 交 通 用 铝 及 铝 合 金 板 材

GB/T 32182—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 2 字数 56 千字
2016年2月第一版 2016年2月第一次印刷

*

书号:155066·1-53213 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)68510107

6 标志、包装、运输、贮存和质量证明书

6.1 标志

6.1.1 产品标志

应在检验合格的每张板材上标记如下(或贴标签):

- a) 牌号;
- b) 状态;
- c) 规格;
- d) 产品批号;
- e) 供方检验部门的检印。

6.1.2 包装箱标志

产品的包装箱标志应符合 GB/T 3199 的规定。

6.2 包装、运输、贮存

板材不涂油,板材之间不垫纸包装。需方要求垫纸或垫油纸时,应在订货单(或合同)中注明。其他包装、运输、贮存的要求按 GB/T 3199 规定。

6.3 质量证明书

每批板材应附有产品质量证明书,其上注明:

- a) 供方名称、地址、电话、传真;
- b) 产品名称;
- c) 牌号、状态及规格;
- d) 批号;
- e) 张数(或净重);
- f) 本标准编号;
- g) 检验项目的检验结果和检验部门的检印;
- h) 包装日期(或出厂日期)。

6.4 其他

当在 6.1~6.3 规定之外有特殊要求时,由供需双方协商确定。

7 订货单(或合同)内容

订购本标准所列产品的订货单(或合同)内应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 牌号;
- c) 状态;
- d) 规格;
- e) 张数(或重量);
- f) 对铸锭纯净度有特殊要求时,应注明具体要求;

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:南车青岛四方机车车辆股份有限公司、东北轻合金有限责任公司、唐山轨道客车有限责任公司、西南铝业(集团)有限责任公司、广西柳州银海铝业股份有限公司、国家铝合金压力加工工程技术研究中心、南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司、有色金属技术经济研究院。

本标准主要起草人:龚明、陈文宾、王朝晖、孟立春、阎笑鸣、徐世东、葛立新、谢延翠、马纪军、刘素钦、周劲、文建平、吕正风、蒋田芳、王强、于帆、张利东。