

ICS 77.040.99
H 20



中华人民共和国国家标准

GB/T 32186—2015

GB/T 32186—2015

铝及铝合金铸锭纯净度检验方法

Test methods of cleanliness of aluminium and aluminium alloy ingots

中华人民共和国
国家标准
铝及铝合金铸锭纯净度检验方法
GB/T 32186—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

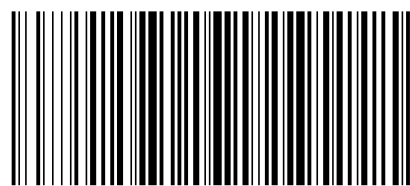
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字
2016年2月第一版 2016年2月第一次印刷

*

书号: 155066·1-53156 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 32186—2015

2015-12-10 发布

2016-07-01 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

表 2 熔铸生产工艺控制要求

熔铸工序	工艺控制要求		
	I级~II级纯净度	III级~IV级纯净度	V级纯净度
配料	可添加一级废料,宜使用中间合金或铝型添加剂	可添加二级(含二级)废料,可使用添加剂、复化锭	可添加三级废料,碎屑
熔炼	应控制熔炼温度,防止熔体过热		
炉内净化	宜进行熔剂保护,合金化保护,气体精炼(Ar ₂ 气或混合气体),熔剂精炼	可使用N ₂ 气精炼	—
炉外在线净化	宜采用旋转除气,并采用泡沫陶瓷过滤片、管式或深床进行过滤	宜采用旋转除气,或采用泡沫陶瓷过滤片进行过滤	可使用玻璃纤维布进行过滤
注:废料级别的划分方法见YS/T 1004。			

铝及铝合金铸锭纯净度检验方法

1 范围

本标准规定了铝及铝合金铸锭纯净度的检验方法。
本标准适用于变形铝及铝合金铸锭内部纯净度的检验。

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 3246.1 变形铝及铝合金制品组织检验方法 第1部分:显微组织检验方法

GB/T 3246.2 变形铝及铝合金制品组织检验方法 第2部分:低倍组织检验方法

GJB 5909 铝及铝合金中氢的测定 加热提取 热导法

YS/T 67—2012 变形铝及铝合金圆铸锭

YS/T 590—2012 变形铝及铝合金扁铸锭

YS/T 600 铝及铝合金液态测氢方法 闭路循环法

YS/T 874—2013 水浸变形铝合金圆铸锭超声波检验方法

YS/T 1004 熔融态铝及铝合金

3 纯净度检验方法

3.1 氢、渣含量测试法

3.1.1 氢含量检验方法

3.1.1.1 液态测氢法

在除气装置出口与浇注系统之间的流槽内在线测氢,测氢试验方法应符合YS/T 600的规定。

3.1.1.2 固态测氢法

固态测氢试验方法应符合GJB 5909的规定。

3.1.2 渣含量检验方法

3.1.2.1 在线测渣方法

宜使用LIMCA在线测渣仪¹⁾,对铸造前流槽内熔体夹杂物含量进行检验,测定方法按测渣仪说明书进行。

3.1.2.2 离线测渣方法

宜使用PoDFA离线测渣仪¹⁾,对铸造前流槽内熔体夹杂物含量进行检验,测定方法按测渣仪说明

1) LIMCA在线测渣仪或PoDFA离线测渣仪是适合的市售产品的实例。给出这一信息是为了方便本标准的使用者,并不表示对这些产品的认可。