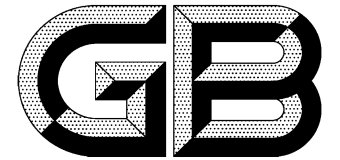


ICS 77.150.10
H 60



中华人民共和国国家标准

GB/T 26492.3—2011

GB/T 26492.3—2011

变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第3部分：板、带缺陷

Defects for wrought aluminium and aluminium alloys ingots and products—
Part 3: Defects for plates, sheets and strips

中华人民共和国
国家标准
变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷
第3部分：板、带缺陷
GB/T 26492.3—2011

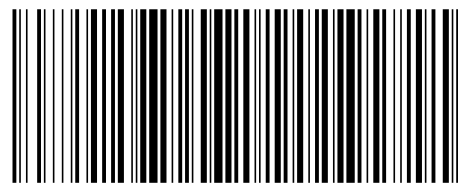
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

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 53 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

*
书号：155066·1-43250 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 26492.3—2011

2011-05-12 发布

2012-02-01 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

M	
毛刺.....	1
明暗条纹	16
摩擦腐蚀	10
P	
碰伤.....	3
Q	
翘边	19
起棱	19
起皮	12
R	
揉擦伤	12
乳液痕	16
S	
蛇形	22
水痕.....	1
松卷	23
松树枝状花纹	17
T	
塌卷	21
塔形	23
铜扩散	20
X	
硝盐痕	15
铣刀痕	18
Y	
压过划痕	11
压花	18
燕窝	24
压折.....	6
印痕.....	2
油斑	13
油污	14
Z	
轧辊磨痕	11
粘铝	10
粘伤.....	8
振纹.....	7
折伤.....	5

前 言

GB/T 26492《变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷》分为五个部分：

- 第 1 部分：铸锭缺陷；
- 第 2 部分：铸轧带材缺陷；
- 第 3 部分：板、带缺陷；
- 第 4 部分：铝箔缺陷；
- 第 5 部分：管材、棒材、型材、线材缺陷。

本部分为 GB/T 26492 的第 3 部分。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分主要起草单位：东北轻合金有限责任公司。

本部分参加起草单位：西南铝业(集团)有限责任公司、中铝瑞闽铝板带有限公司、中铝河南铝业有限公司、华北铝业有限公司、中国铝业西北铝加工分公司、云南新美铝箔有限公司、厦门厦顺铝箔有限公司、乳源东阳光精箔有限公司。

本部分主要起草人：陶志民、赵永军、张钰、徐涛、卢金华、郭瑞、张登峰、高作文、于莉莉、郭仪韬、张丽华。

2.58

燕窝 arrowhead waviness

带卷端面上产生局部“V”型缺陷(如图 46)。这种缺陷在带卷卷取过程中或卸卷后产生,有些待放置一段时间后才产生。

主要产生原因:

- a) 带卷卷取过程中前后张力使用不当;
- b) 胀圈不圆或卷取时打底不圆,卸卷后由于应力不均匀分布而产生;
- c) 卷芯质量差。

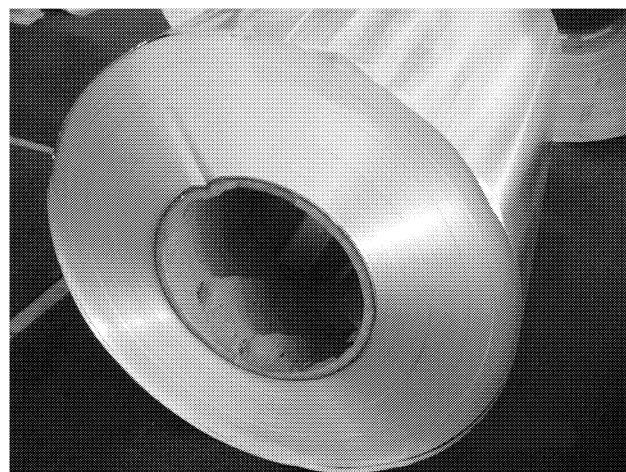


图 46 燕窝

变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第 3 部分:板、带缺陷

1 范围

本部分规定了变形铝及铝合金板、带产品中常见缺陷的定义、特征,并分析了其主要产生原因。本部分适用于变形铝及铝合金板、带缺陷的分析与判定。

2 缺陷定义、特征和主要产生原因

2.1

表面气泡 blister

板、带材表面不规则的圆形或条状空腔凸起。凸起的边缘圆滑、板片上下不对称,分布无规律(如图 1)。

主要产生原因:

- a) 铸块表面凹凸不平、不清洁,表面偏析瘤深度较深;
- b) 铣面量小或表面有缺陷,如:凹痕或铣刀痕较深;
- c) 乳液或空气进入包铝板与铸块之间;
- d) 铸块加热温度过高或时间过长;
- e) 热处理时温度过高。

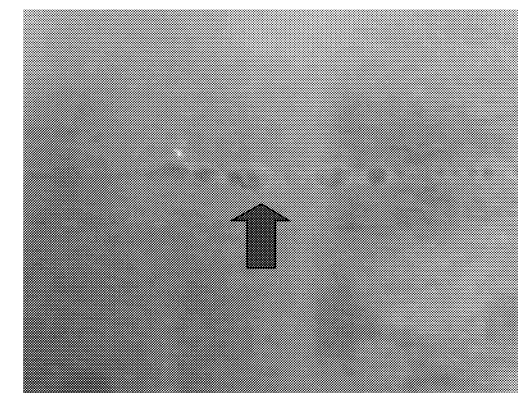


图 1 气泡

2.2

毛刺 burr

板、带材经剪切,边缘存在有大小不等的细短丝或尖而薄的金属刺。

主要产生原因:

- a) 剪刀不锋利;
- b) 剪刀润滑不良;
- c) 剪刀间隙及重叠量调整不当。

2.3

水痕 water stain

板、带材表面浅白色或浅黑色不规则的水线痕迹(如图 2)。

主要产生原因: