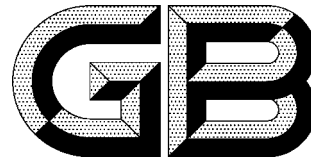


ICS 77.150.10
CCS H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 33143—2022

代替 GB/T 33143—2016

锂离子电池用铝及铝合金箔

Aluminium and aluminium alloy foils for lithium ion batteries

2022-03-09 发布

2022-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 33143—2016《锂离子电池用铝及铝合金箔》，与 GB/T 33143—2016 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了分类中的类别与用途代号(见 4.1, 2016 年版的 3.1.1), 更改了示例(见 4.2, 2016 年版 3.1.2);
- b) 更改了化学成分要求(见 5.1, 2016 年版的 3.2);
- c) 更改了厚度允许偏差(见 5.2.1, 2016 年版的 3.3.1.1), 更改了基材的面密度允许偏差(见 5.2.2, 2016 年版的 3.3.1.2), 增加了涂层的面密度(见 5.2.2.2), 更改了宽度允许偏差(见 5.2.3, 2016 年版的 3.3.2), 增加了长度的要求(见 5.2.4), 增加了毛刺、裂边的要求(见 5.2.5), 增加了板形的要求(见 5.2.6), 更改了错层的要求(见 5.2.7, 2016 年版的 3.3.3);
- d) 更改了室温拉伸力学性能(见 5.3, 2016 年版的 3.7);
- e) 更改了针孔的要求(见 5.4, 2016 年版的 3.8);
- f) 更改了表面润湿张力的要求(见 5.5, 2016 年版的 3.4);
- g) 更改了管芯的要求(见 5.7, 2016 年版的 3.6);
- h) 更改了外观质量的要求(见 5.8, 2016 年版的 3.9);
- i) 增加了涂层箔涂层化学元素试验方法的规定(见 6.1.3), 更改了厚度及面密度的试验方法, 增加了涂层箔涂层面密度的试验方法(见 6.2.3.2, 2016 年版的 4.2.2), 更改了宽度的试验方法(见 6.2.4, 2016 年版的 4.2.3), 增加了长度的试验方法(见 6.2.5), 增加了毛刺、裂边的试验方法(见 6.2.6), 增加了板形的试验方法(见 6.2.7);
- j) 更改了室温拉伸力学性能的试验方法(见 6.3, 2016 年版的 4.6);
- k) 更改了针孔的检验方法(见 6.4, 2016 年版的 4.7), 增加了针孔及孔洞的在线检测方法(见附录 A);
- l) 更改了表面润湿张力的试验方法(见 6.5, 2016 年版的 4.3);
- m) 更改了外观质量的检验方法(见 6.8, 2016 年版的 4.8), 增加了表面缺陷在线检测方法(见附录 B);
- n) 增加了产品合格鉴定(见第 7 章、附录 C);
- o) 增加了过程控制(见第 8 章、附录 D);
- p) 更改了检验项目(见 9.4, 2016 年版的 5.4)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：广州优箔良材科技有限公司、杭州五星铝业有限公司、厦门厦顺铝箔有限公司、山东南山铝业股份有限公司、华北铝业新材料科技有限公司、中铝材料应用研究院有限公司、江苏中基复合材料有限公司、永杰新材料股份有限公司、江苏鼎胜新能源材料股份有限公司、优箔(洛阳)金属材料有限责任公司、山东宏桥新型材料有限公司。

本文件主要起草人：李涛、杨攀、张晨、刘伟、田小梅、董新立、佟颖、陈伟、崔广健、陈登斌、李高林、刘超、孙元林。

本文件于 2016 年首次发布，本次为第一次修订。