标准分享站
anystandards.com

中华人民共和国国家标准

GB/T 6891—2006
代替 GB/T 6891—1986

铝及铝合金压型板

Wrought aluminium and aluminium alloy-V corrugated sheet

2006-05-08 发布　　2006-10-01 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

标准分享站
anystandards.com

前　言

本标准代替 GB/T 6891—1986《铝及铝合金压型板》。

本标准与 GB/T 6891—1986 相比，主要有如下变动：

——本标准采用 GB/T 3190—1996《变形铝及铝合金化学成分》中的牌号及 GB/T 16475—1996《变形铝及铝合金状态代号》中的状态代号，并在附录中给出了新、旧牌号与状态对照表。

——坯料厚度偏差采用 GB/T 3880 的规定。

——坯料的室温拉伸试验按 GB/T 228 进行，力学性能按 GB/T 3880 的规定，拉伸试样符合 GB/T 16865的规定。

——化学成分分析方法采用 GB/T 6987 的规定，化学成分分析取样方法按 GB/T 17432 进行。

——增加了检验结果的判定内容。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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归口。

本标准由西南铝业(集团)有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人：唐登毅、章吉林、何新宇。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 6891—1986。

标准分享站
anystandards.com

铝及铝合金压型板

1 范围

本标准规定了铝及铝合金压型板的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同内容。

本标准适用于工业及民用建筑、设备维护结构材料用的铝及铝合金压型板(以下简称压型板)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

GB/T 3880(所有部分) 一般工业用铝及铝合金轧制板、带材

GB/T 6987(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 7999 铝及铝合金光电(测光法)发射光谱分析方法

GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 型号、板型、牌号、状态及规格

压型板的型号、板型、牌号、供应状态、规格应符合表1的规定。

表1

型号	板型	牌号	状态	规格/mm				
				波高	波距	坯料厚度	宽度	长度
V25-150Ⅰ	见图1	1050A、1050、1060、1070A、1100、1200、3003、5005	H18	25	150	0.6～1.0	635	1 700～6 200
V25-150Ⅱ	见图2						935	
V25-150Ⅲ	见图3						970	
V25-150Ⅳ	见图4						1 170	
V60-187.5	见图5		H16、H18	60	187.5	0.9～1.2	826	1 700～6 200
V25-300	见图6		H16	25	300	0.6～1.0	985	1 700～5 000
V35-115Ⅰ	见图7		H16、H18	35	115	0.7～1.2	720	≥1 700
V35-115Ⅱ	见图8						710	
V35-125	见图9		H16、H18	35	125	0.7～1.2	307	≥1 700
V130-550	见图10		H16、H18	130	550	1.0～1.2	625	≥6 000
V173	见图11		H16、H18	173	—	0.9～1.2	387	≥1 700
Z295	见图12		H18	—	—	0.6～1.0	295	1 200～2 500

注1:新、旧牌号、状态代号对照见附录A。

注2:需方需要其他规格或板型的压型板时,供需双方协商。

标准分享站
anystandards.com

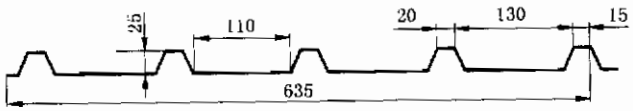


图 1　V25-150Ⅰ型压型板

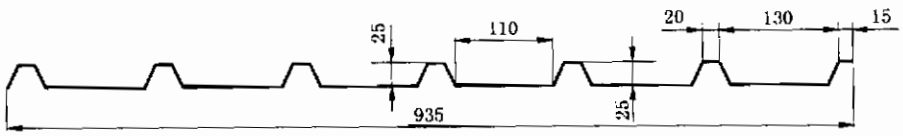


图 2　V25-150Ⅱ型压型板

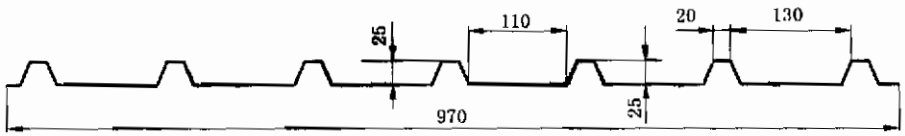


图 3　V25-150Ⅲ型压型板

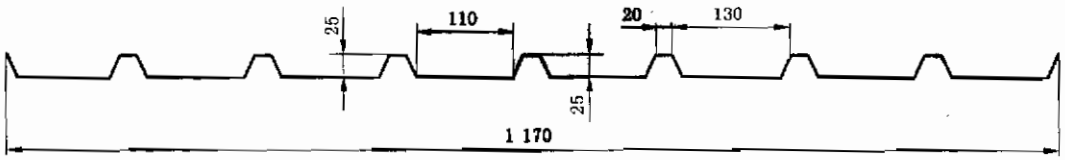


图 4　V25-150Ⅳ型压型板

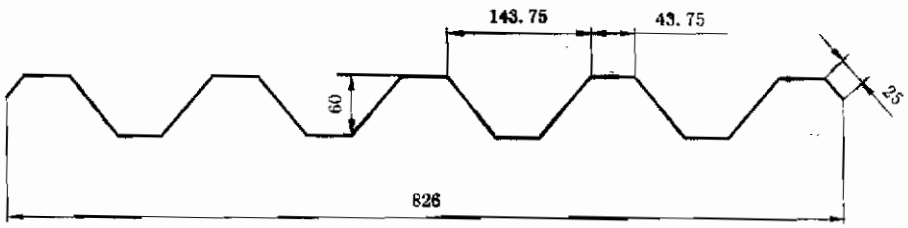


图 5　V60-187.5 型压型板



图 6　V25-300 型压型板

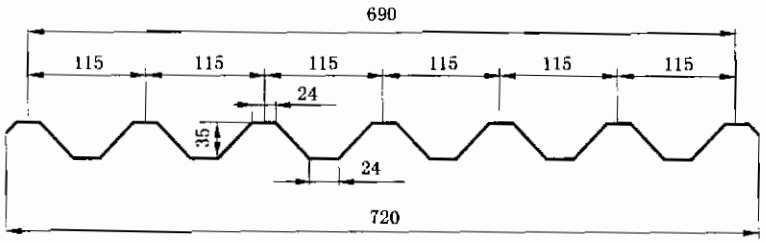


图 7　V35-150Ⅰ型压型板

标准分享站
anystandards.com

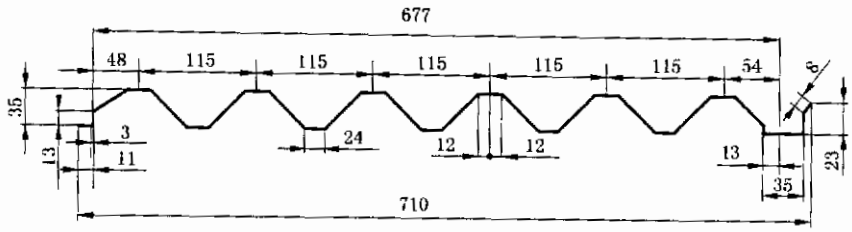


图 8　V35-115Ⅱ型压型板

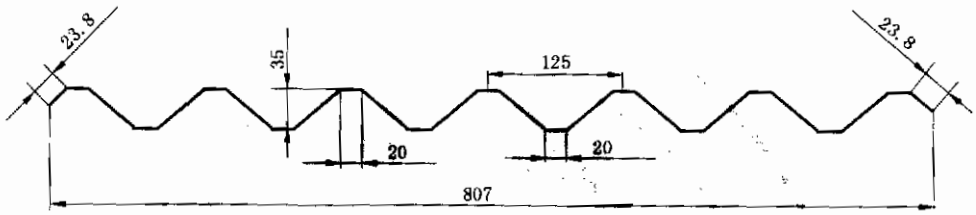


图 9　V35-125 型压型板

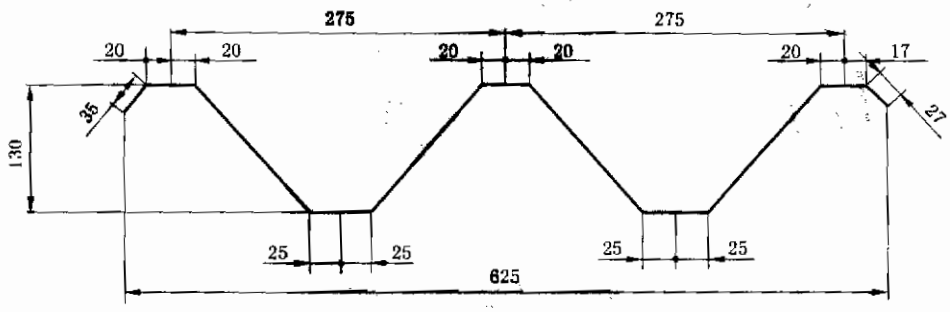


图 10　V130-550 型压型板

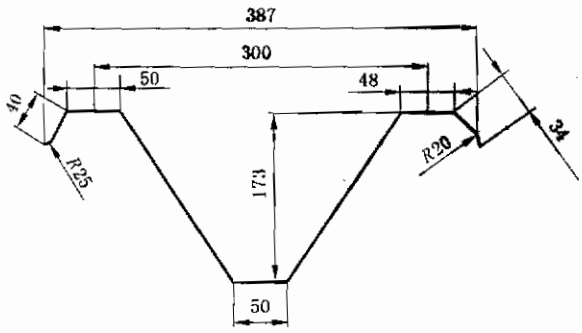


图 11　Y173 型压型板

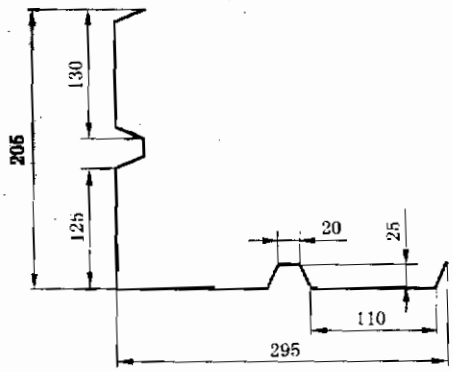


图 12　Z295 型压型板

3.1.2　标记示例

用 3003 合金制造的、供应状态为 H18、型号为 V60-187.5、坯料厚度为 1.00 mm、宽度为 826 mm、长度为 3 000 mm 的压型板，标记为：

V60-187.5　3003-H18　1.0×826×3 000　GB/T 6891—2006

3.2　化学成分

压型板的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。

标准分享站
anystandards.com

3.3 尺寸允许偏差

3.3.1 压型板坯料(压型板成形前板材)的厚度允许偏差应符合 GB/T 3880 的规定。

3.3.2 压型板的宽度允许偏差为：$^{+15}_{-5}$ mm。

3.3.3 压型板的长度允许偏差为：$^{+25}_{-5}$ mm。

3.3.4 压型板的波高、波距偏差应符合表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

波高允许偏差	波距允许偏差
±3	±3
注：波高、波距偏差为 3 至 5 个波的平均尺寸与其公称尺寸的差。	

3.3.5 压型板边部波浪高度每米长度内不大于 5 mm。

3.3.6 压型板纵向弯曲每米长度内不大于 5 mm(距端部 250 mm 内除外)。

3.3.7 压型板侧向弯曲每米长度内不大于 4 mm，任意 10 m 长度内的侧向弯曲不大于 20 mm。

3.3.8 压型板对角线长度偏差不大于 20 mm。

3.4 力学性能

压型板的坯料的室温拉伸力学性能应符合 GB/T 3880 规定。

3.5 外观质量

3.5.1 压型板边部整齐，不允许有裂边。

3.5.2 压型板表面应清洁，不允许有裂纹、腐蚀、起皮及穿通气孔等影响使用的缺陷。

4 试验方法

4.1 化学成分分析方法

压型板坯料的化学成分分析方法可采用 GB/T 6987 或 GB/T 7999，仲裁分析方法应符合 GB/T 6987的规定。

4.2 外形尺寸测量方法

压型板断面尺寸应用精度不低于 0.02 mm 的量具进行测量，其他尺寸可用直尺、米尺、卷尺等能保证精度的量具进行测量。

4.3 力学性能试验方法

压型板坯料的室温拉伸试验方法应符合 GB/T 228 的规定。

4.4 外观质量的检验

压型板的外观质量以目视检验。

5 检验规则

5.1 检验和验收

5.1.1 压型板应由供方技术监督部门进行检验，保证产品质量符合本标准的规定，并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行复验。复验结果与本标准及订货合同的规定不符时，应以书面形式向供方提出，由供需双方协商解决。属于表面质量及尺寸偏差的异议，应在收到产品之日起 1 个月内提出，属于其他性能的异议，应在收到产品之日起 3 个月内提出。如需仲裁，供需双方应在需方处共同进行仲裁取样。

5.2 组批

压型板应成批提交验收，每批应由同一型号、牌号、状态和规格组成。

5.3 计重

压型板应检斤计重。

标准分享站
anystandards.com

5.4 检验项目

每批产品出厂前应进行化学成分、尺寸偏差和外观质量的检验。每批压型板的坯料应进行力学性能的检验。

5.5 取样

产品的取样应符合表 3 的规定。

表 3

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	按 GB/T 17432 的规定进行	3.2	4.1
尺寸偏差	每批 5%，但不少于 3 张	3.3	4.2
力学性能	坯料每批 2%，但不少于 2 张。每张取 1 个试样。其他要求应符合 GB/T 16865 的规定	3.4	4.3
外观质量	逐张检验	3.5	4.4

5.6 检验结果的判定

5.6.1 化学成分不合格时，判批不合格。

5.6.2 尺寸偏差不合格时，判该批压型板不合格。但允许需方逐张检验，合格者交货。

5.6.3 室温拉伸力学性能不合格时，应从该批中(含原检验不合格者)另取双倍数量的试样进行重复试验，重复试验合格时判批合格。若重复试验结果仍有不合格者，判该批不合格。

5.6.4 外观质量不合格时，判该张压型板不合格。

5.6.5 当出现其他缺陷时，该批产品由供需双方协商处理。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 在验收合格的产品上应有如下标志：

a) 供方技术监督部门的检印；

b) 牌号、型号；

c) 供应状态；

d) 产品批号。

6.1.2 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

压型板包装时不涂油、不垫纸，成垛简易包装。板垛应包牛皮纸，并用尼龙编织带捆紧，再用沥青纸包严，然后在板垛上面盖一层塑料薄膜，板垛上、下两端用箱盖捆紧钉牢。每垛压型板垛高不应超过 500 mm，每垛毛重不超过 5 000 kg。其他按 GB/T 3199 的规定。

6.3 质量证明书

每批压型板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) 合金牌号、型号、供应状态及规格；

d) 批号；

e) 净重或件数；

f) 各项分析项目的检验结果和技术监督部门的印记；

g) 本标准编号；

h) 包装日期(或出厂日期)。

标准分享站
anystandards.com

7 合同内容

订购本标准所列产品的合同(或订货单)内应包括下列内容：

a) 产品名称；

b) 牌号；

c) 供应状态；

d) 型号、规格；

e) 净重或件数；

f) 本标准编号。

标准分享站
anystandards.com

附 录 A
（资料性附录）
新、旧牌号、状态代号对照表

A.1 新、旧牌号对照见表 A.1。

表 A.1

新牌号	旧牌号
1050	—
1050A	L3
1060	L2
1070A	L1
1100	L5-1
1200	L5
3003	LF21
5005	—

A.2 新、旧状态代号对照见表 A.2。

表 A.2

新状态代号	旧状态代号
H16	Y_1
H18	Y

标准分享站
anystandards.com

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铝及铝合金压型板
GB/T 6891—2006
*
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.bzcbs.com
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 0.75 字数 14 千字
2006 年 10 月第一版 2006 年 10 月第一次印刷
*
书号：155066·1-28039 定价 10.00 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 6891-2006