



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 567—2010
代替 YS/T 567—2006

照相制版用铜板

Photoengraving copper sheet

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国有色金属
行 业 标 准
照相制版用铜板
YS/T 567—2010

*

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 0.5 字数 8 千字
2011 年 2 月第一版 2011 年 2 月第一次印刷

*

书号: 155066·2-21482 定价 14.00 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

前 言

本标准代替 YS/T 567—2006《照相制版用铜板》(原 GB/T 2530—1989)。

本标准和原标准相比,主要变化如下:

——增加了 T₂ 牌号,状态为 Y 态。

——宽度允许偏差由负偏差改为正偏差。

——定尺板材的长度允许偏差由 -10 mm 改为 +10 mm。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:中铝上海铜业有限公司。

本标准主要起草人:邵胜忠、张健、陈伟文、傅红华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——YS/T 567—2006。

照相制版用铜板

1 范围

本标准规定了照相制版用铜板的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存及质量证明书和合同(或订货单)等内容。
本标准适用于印刷工业照相制版用的铜板。

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 231.1 金属布氏硬度试验 第1部分:试验方法
GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法
GB/T 5231—2001 加工铜及铜合金化学成分和产品形状
GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存
GB/T 26303.3 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第3部分:板带材

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

板材的牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表 1 板材的牌号、状态、规格

牌号	状态	厚度/ mm	宽度/ mm	长度/ mm
T ₂ TAg0.1	Y	0.7~2.0	400、600	550~1 200

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、状态、规格和标准编号的顺序表示,标记示例如下:

示例 1:用 TAg0.1 制造的、硬状态,厚度为 0.8 mm,宽度为 400 mm,长度为 1 000 mm,照相制版用铜板材标记为:
照相铜板 TAg0.1 Y 0.8×400×1 000 YS/T 567—2010

示例 2:用 T₂ 制造的、硬状态,厚度为 0.8 mm,宽度为 600 mm,长度为 1 200 mm,高级精度的照相制版用铜板材标记为:
照相铜板 T₂ Y 高 0.8×600×1 200 YS/T 567—2010

3.2 化学成分

板材的化学成分应符合 GB/T 5231 中相应牌号的规定。

3.3 外形尺寸及其允许偏差

3.3.1 板材的外形尺寸及其尺寸允许偏差应符合表 2 中相应的规定。

表 2 板材的外形尺寸及其允许偏差 单位为毫米

厚 度	宽 度					
	400		600		400	600
	厚度允许偏差				宽度允许偏差	
	普通级	高级	普通级	高级		
0.7、0.8	—0.07	±0.03	—	—	+4.0	—
1.0、1.12、1.2	—0.08		—	—		
1.4	—0.09		—	—		
1.5			—0.15	±0.03	+10	
2.0						
注：经双方协议，可供应其他尺寸和允许偏差的板材。						

3.3.2 板材应平直；一般以不定尺供货，需方要求定尺的板材应在合同中注明；定尺长度允许偏差为 +10 mm。

3.4 力学性能

板材表面布氏硬度应大于 95 HBW。

3.5 表面质量

3.5.1 板材的工作面应光洁，不允许有分层、麻点、起皮、划痕、气泡、黑丝、夹杂、绿锈和其他有碍使用的缺陷。

3.5.2 板材的非工作面允许有轻微的、局部的、不使板材厚度超出其允许偏差的划伤、斑点、凹坑、辊印等缺陷；铜板的非工作面应划一红道，以予识别。

3.5.3 板材边部应无毛刺、裂边。

4 试验方法

4.1 化学成分的仲裁分析方法

板材的化学成分仲裁分析方法按 GB/T 5121 的规定进行。

4.2 外形尺寸及其允许偏差测量方法

板材的外形尺寸及其允许偏差测量方法按 GB/T 2630.3 的规定进行。

4.3 力学性能检验方法

板材的布氏硬度试验方法按 GB/T 231.1 的规定进行。

4.4 表面质量检验方法

板材的表面质量应用目视进行检验。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 板材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及合同(或订货单)的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方对收到的产品按本标准的规定进行检验,如检验结果与本标准及合同(或订货单)的规定不符时,应在收到产品之日起三个月内向供方提出,由供需双方协商解决;如需仲裁,仲裁取样在需方由供需双方共同进行。

5.2 组批

板材应成批提交验收,每批应由同一牌号、状态和规格组成;每批重量一般应不大于 3 000 kg。

5.3 检验项目

每批板材应进行化学成分、力学性能、外形尺寸及其允许偏差及表面质量的检验。

5.4 取样

产品取样应符合表 3 的规定。

表 3 板材的取样规定

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	供方在熔铸过程中,每炉取一个试样;需方在每批中任取一个试样	3.2	4.1
外形尺寸及其允许偏差	逐张	3.3	4.2
力学性能	任取二张板材,每张任取一个试样	3.4	4.3
表面质量	逐张	3.5	4.4

5.5 检验结果的判定

5.5.1 化学成分不合格时,则整批判为不合格。

5.5.2 外形尺寸其允许偏差和表面质量不合格时,按张判为不合格。

5.5.3 力学性能的检验结果不合格时,应从该批(包括原检验不合格的那张板材)中再取双倍数量试样进行该不合格项目的重复试验。如重复试验结果全部合格,则整批判为合格;如重复试验仍有一个试样不合格,则整批判为不合格。

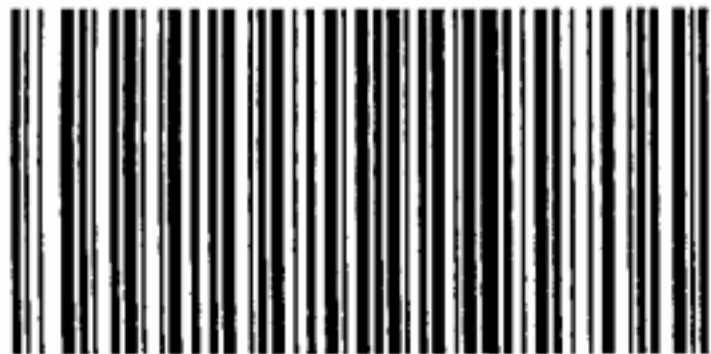
6 标志、包装、运输、贮存和质量证明书

板材用木箱包装,每张板材之间必须衬纸,外包防潮纸和塑膜,每箱净重 80 kg~100 kg。其标志、运输、贮存和质量证明书应符合 GB/T 8888 的规定。

7 合同(或订货单)内容

本标准所列材料的合同(或订货单)应包括下列内容:

- a) 产品名称;
 - b) 牌号;
 - c) 状态;
 - d) 尺寸规格及其允许偏差(高级或有特殊要求时);
 - e) 重量;
 - f) 本标准编号;
 - g) 其他。
-



YS/T 567-2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-21482

定价: 14.00 元