



中华人民共和国国家标准

GB 2069-1980

铝白铜(BAl6-1.5、BAl13-3)带

Aluminum-copper-nickel

alloy strips

1981-10-01 实施

国家标准局

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

GB 2069 — 80

铝白铜(BAl6-1.5、BAl13-3)带

1 适 用 范 围

本标准适用于制造各种高强度和重要用途弹簧的铝白铜带。

2 品 种

2.1 带材的尺寸及其允许偏差按表1的规定。

单位：毫米

表 1

厚 度	厚 度 允 许 偏 差		宽 度		长 度 不 小 于	理 论 重 量，公 斤 力 / 米 ²	
	普通精度	较高精度	30~150	>150~300		BA16-1.5	BA13-3
			宽 度 允 许 偏 差			(比重8.7)	(比重8.5)
0.05	-0.01	—	-0.06	-1.0	3000	0.43	0.42
0.06						0.52	0.51
0.07						0.61	0.60
0.08						0.70	0.68
0.09						0.78	0.77
0.10	-0.02	-0.015				0.87	0.85
0.12						1.04	1.02
0.15	-0.03	-0.02				1.30	1.28
0.18						1.58	1.53
0.20						1.74	1.70
0.22						1.91	1.87
0.25						2.18	2.13
0.30						2.61	2.55
0.35	-0.04	-0.03				3.05	2.98
0.40						3.48	3.40
0.45						3.92	3.83
0.50	-0.05	-0.04				4.35	4.25
0.55						4.79	4.68

国 家 标 准 总 局 发 布
中 华 人 民 共 和 国 冶 金 工 业 部 提 出

1 9 8 1 年 1 0 月 1 日 实 施
上 海 第 一 铜 带 厂 起 草

单位：毫米 续表 1

厚 度	厚 度 允 许 偏 差		宽 度		长 度 不 小 于	理论重量, 公斤力/米 ²	
	普通精度	较高精度	30~150	>150~300		BA16-1.5	BA113-3
			宽 度 允 许 偏 差			(比重8.7)	(比重8.5)
0.60	-0.06	-0.05	-0.06	-1.0	2000	5.22	5.10
0.65						5.66	5.53
0.70						6.09	5.95
0.75						6.53	6.37
0.80						6.96	6.80
0.85						7.40	7.22
0.90	-0.07	-0.06				7.83	7.65
0.95						8.27	8.08
1.00	-0.08	-0.07	-1.0	-1.5		8.70	8.50
1.10						9.57	9.35
1.20						10.44	10.20

注：① 每批带材许可交付重量不大于15%、长度不小于1米的短带。
② 厚度允许偏差精度须在合同中注明，否则按普通精度供应。
③ 经双方协议，可供应其它规格和允许偏差的带材。

2.2 带材的供应状态：

BA16-1.5 铝白铜带以硬状态(Y)供应。
BA113-3 铝白铜带以热处理状态(CYS)供应。

注：经双方协议，可供应其它状态的带材。

3 技 术 条 件

3.1 化学成分应符合 YB 148—71《白铜加工产品化学成分》中 BA16-1.5 和 BA113-3 的规定。

3.2 带材表面应光滑、清洁，不应有裂缝、起皮、气泡、起刺、压折和夹杂。
带材不应有分层。

许可有轻微的、局部的、不使带材厚度超出其允许偏差的划伤、斑点、凹坑、压入物和辊印等缺陷。

轻微的氧化色、发红、发暗和轻微的、局部的油迹、水迹不作报废依据。

3.3 带材应平直，但允许有轻微的波浪。带材的侧边弯曲度每米不大于4毫米。

3.4 带材两边应切齐，无毛刺、裂边和卷边。

3.5 带材的拉力试验结果应符合表2的规定。

表 2

合 金 牌 号	抗 拉 强 度 , σ_b 公斤力/毫米 ²	伸 长 率 , δ_{10} %
	不小于	
BA16-1.5	60	5
BA13-3	—	—

注：厚度等于和小于 0.3 毫米的带材，不作此项试验。

4 验收规则和试验方法

4.1 带材应由供方技术监督部门验收，并保证产品质量符合本标准要求。

4.2 每批带材应由同一牌号、规格和状态所组成。

4.3 每卷带材应进行厚度测量和用肉眼检查外观。带材厚度在距端部不小于 100 毫米和距边部不小于 5 毫米处测量（宽度小于 50 毫米的带材在距边部不小于 3 毫米处测量），测量范围以外的厚度超差不作报废依据。

4.4 拉力试验应由每批中取 2 卷带材，每卷沿轧制方向取一个试样。试验方法按 GB 228—76 和 YB 796—71 的规定进行。

4.5 化学成分的标准分析方法由供需双方协议。

4.6 各项试验即使有一个试样的试验结果不合格，也应从该批中再取双倍试样进行该不合格项目的复验，复验结果仍有一个试样不合格，则整批报废或由供方逐卷检验，合格者单独编批验收。

5 包装、标志、运输和保管

5.1 包装、标志、运输和保管按 YB 730—70《重有色金属加工产品包装、标志、运输和保管一般方法》的规定。

5.2 标记举例：

用 BA16-1.5 制成的厚度为 0.4 毫米、宽度为 300 毫米的硬带，标记为：

带 BA16-1.5 Y 0.4×300 GB 2069—80

注：自本标准实施之日起，原部标准 YB 558—70 作废。