

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 494—2005

洗衣机用铝及铝合金板材

Aluminium and aluminium alloy rolled sheet for washing machine

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由东北轻合金有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人：赵艳霞、唐明君、陶志民、王国军、金龙兵、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。

洗衣机用铝及铝合金板材

1 范围

本标准规定了洗衣机用铝及铝合金板材的要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输、贮存、合同内容等。

本标准适用于洗衣机用铝及铝合金板材。

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 6987(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

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 产品牌号状态,规格应符合表1的规定。

表 1

牌 号	状 态	规格/mm		
		厚 度	宽 度	长 度
1050A、1060	H18	0.60~1.00	500.0~850.0	1 600.0~2 000.0
3003	H24、H14			
注:需要其他合金、状态、规格的板材时供需双方协商,并在合同中注明。				

3.1.2 标记示例

用3003合金制造、H24状态、厚度为0.65 mm、宽度为666 mm、长度为1633 mm的板材,标记为:
板材:3003-H24 0.65×666×1633 YS/T 494—2005

3.2 化学成分

板材的化学成分应符合GB/T 3190的规定。

3.3 尺寸允许偏差

3.3.1 板材的尺寸偏差应符合表2的规定。

表 2

单位为毫米

厚度	厚度允许偏差	宽度	宽度允许偏差	长度	长度允许偏差	对角线差
0.60~1.00	±5%×厚度	500.0~850.0	±0.7	1 600.0~2 000.0	±0.5	0~1.0
注:经协商可订购其他规格板材。						

3.3.2 板材不平度应符合表 3 规定。

表 3

单位为毫米

宽度方向	长度方向
≤4	≤8

3.3.3 板材的侧面弯曲应不大于 1 mm。

3.4 力学性能

板材的力学性能应符合表 4 的规定。

表 4

牌 号	状 态	抗拉强度 $R_m/(N/mm^2)$	断后伸长率 $A_{50}/\%$
1050A、1060	H18	≥120	≥2
3003	H24、H14	145~215	≥4

3.5 外观质量

3.5.1 板材表面不允许有裂边、腐蚀、气孔、乳液痕等影响使用的缺陷。

3.5.2 板材表面允许有轻微的金属或非金属压入、擦伤、划伤、辊痕等不影响使用的缺陷。板材边部允许有轻微的、不连续的毛刺。

4 试验方法

4.1 化学成分分析方法

板材的化学成分仲裁分析方法按照 GB/T 6987 的规定执行。

4.2 尺寸测量方法

4.2.1 厚度用精度不低于 0.01 mm 的量具,在距边缘不小于 10 mm 处进行测量。

4.2.2 长度、宽度用精度不低于 0.5 mm 的钢直(或卷)尺测量。

4.2.3 测量板材不平度时,应将板材自由放在平台上,测量板与平台间的最大间隙。边缘波浪可用塞尺进行测量。

4.2.4 测量板材侧面弯曲时,应将板材置于平台上。如图 1 所示,用一个钢板尺顶在板材凹边的两个顶点 A、B 处,测量板材凹边距直尺的最大高度 H ,该高度即是板材的侧弯值。

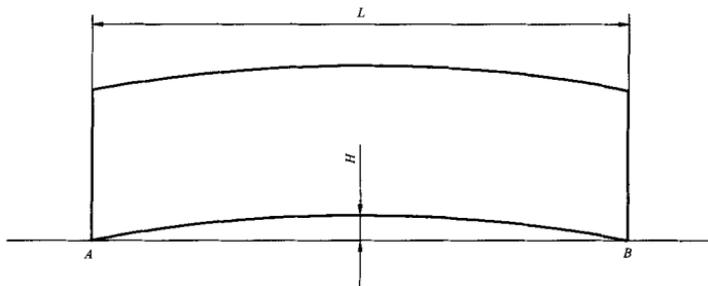


图 1

4.3 力学性能试验方法

板材的力学性能试验方法按照 GB/T 228 的规定执行。

4.4 外观质量

外观质量以目视检查。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 板材由供方技术监督部门检查和验收,并保证产品质量符合本标准要求。

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一个月内提出,属于其他性能的异议,应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁,供需双方应在需方共同进行仲裁取样。

5.2 组批

板材应成批提交验收,每批应由同一牌号、状态、规格的板材组成。

5.3 检验项目

每批板材均应进行化学成分、尺寸偏差、力学性能和外观质量的检验。

5.4 取样

板材取样应符合表 5 规定。

表 5

检验项目	取 样 规 定	要求的章条号	检验或试验方法的章条号
化学成分	按 GB/T 17432 的规定	3.2	4.1
尺寸偏差	逐张检验	3.3	4.2
力学性能	试样选取符合 GB/T 16865 每批取 5 张,每张取一个纵向试样	3.4	4.3
外观质量	逐张检验	3.5	4.4

5.5 检验结果的判定及处理

5.5.1 化学成分不合格时,判该批不合格。

5.5.2 尺寸偏差或外观质量不合格时,判该张不合格。

5.5.3 力学性能试验结果不合格时,应从不合格试样的板材上重取双倍数量的试样进行重复试验,如重复试验后仍有试样不合格,则判该批不合格。但允许供方逐张取样(每张取一个纵向试样)重新进行力学性能检验,合格者重新组批交货。

6 包装、标志、运输、贮存

6.1 包装

板材采用木板式包装。

6.2 标志、运输、贮存

板材的包装箱标志、运输、贮存应符合 GB/T 3199 的规定。

6.3 质量证明书

每批板材均应附有符合本标准要求的质量证明书,其上注明:

- a) 供方名称、地址、电话、传真;
- b) 牌号;
- c) 规格;
- d) 批号;
- e) 供应状态;

- f) 重量或张数；
- g) 力学性能试验结果；
- h) 本标准编号；
- i) 供方技术监督部门印记；
- j) 包装日期。

7 合同内容

订购本标准所列材料的订货单(或合同)内应包括下列内容：

- a) 产品名称；
 - b) 牌号；
 - c) 状态；
 - d) 规格；
 - e) 重量或张数；
 - f) 本标准编号；
 - g) 特殊要求。
-