

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 92--1995

铝 合 金 花 格 网

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铝合金花格网的分类、技术要求、试验方法、检验规则和包装等内容。

本标准适用于铝合金挤压型材拉制的花格网,该产品适用于建筑、装饰和防护、防盗装置等场合。

2 引用标准

- GB/T 3190 铝及铝合金加工产品的化学成分
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品的包装、标志、运输、贮存
- GB/T 5237 铝合金建筑型材
- GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法
- GB/T 6987 铝及铝合金化学分析方法
- GB/T 8015 铝及铝合金阳极氧化膜厚度的试验方法

3 产品分类

3.1 合金牌号及供应状态

铝合金花格网的合金牌号为 6063,供应状态为 T2。T2 为由高温成型过程冷却,经冷加工后自然时效至基本稳定的状态。

3.2 型号、花形及规格

3.2.1 铝合金花格网的型号、花形及规格如表 1 所示。

表 1

型号	花形	规格,mm		
		厚度	宽度	长度
LGH 101	中孔花	5.0、5.5、6.0、6.5 7.0、7.5	480~2 000	≤6 000
LGH 102	异型花			
LGH 103	大双花			
LGH 104	单双花			
LGH 105	五孔花			

注:用户需要其他规格时,由供需双方协商。

3.2.2 铝合金花格网的花形如图 1~图 5 所示。

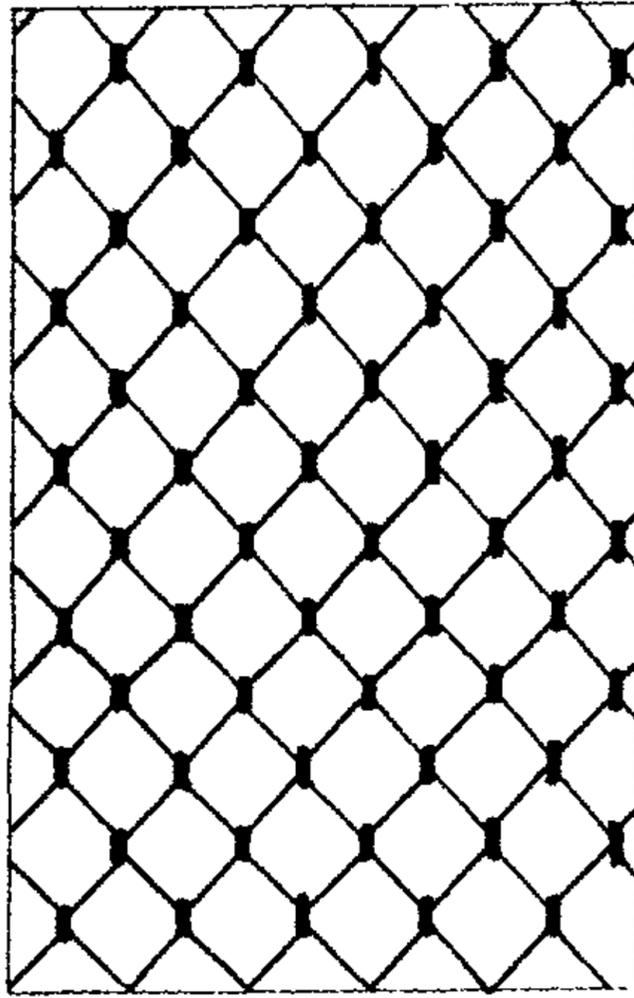


图 1 中孔花

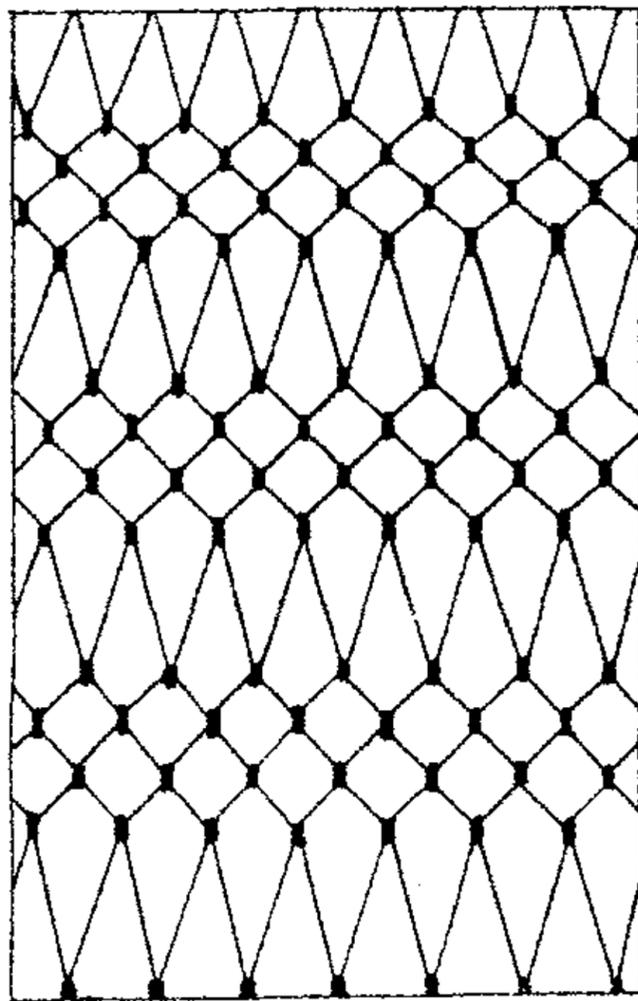


图 2 异型花

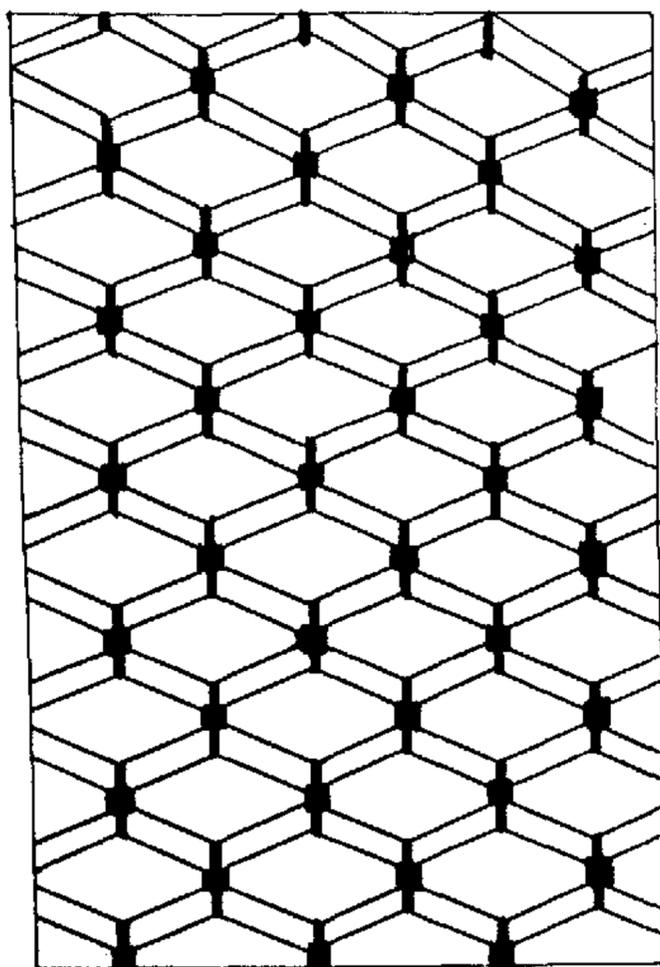


图 3 大双花

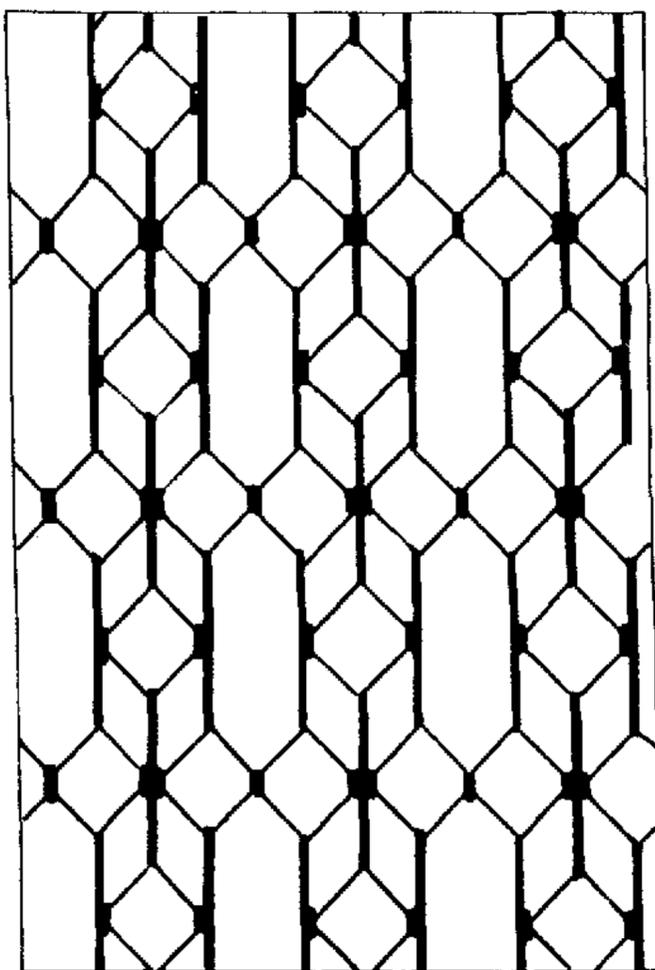


图 4 单双花

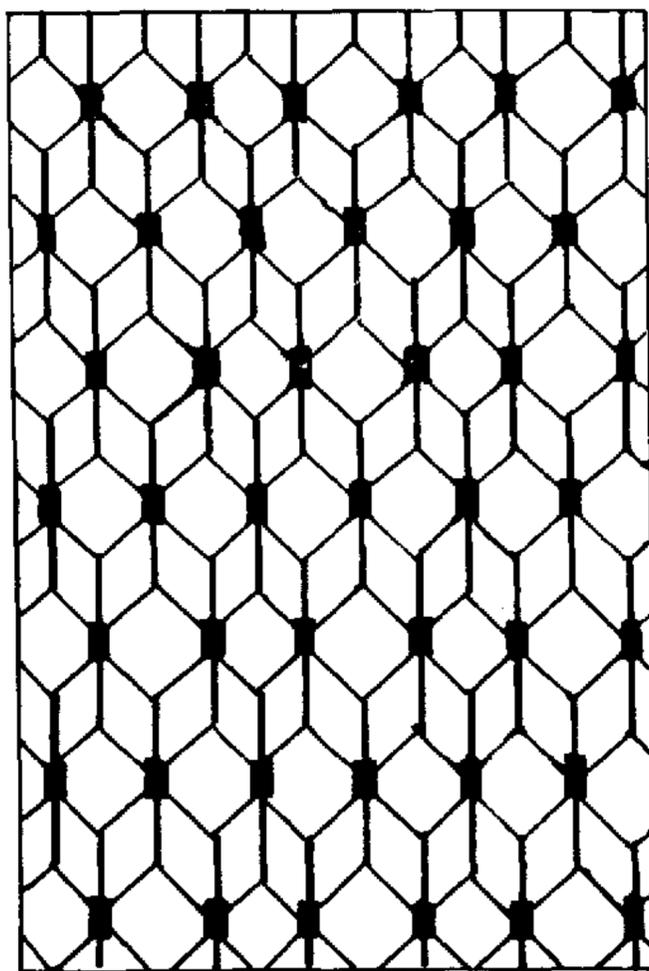


图5 五孔花

3.3 标记示例

型号为 LGH101, 厚度为 7.5 mm, 宽度为 1 050 mm, 长度为 5 000 mm 的铝合金花格网标记为:
铝花格网 LGH101 7.5×1 050×5 000 YS/T 92—1995

4 技术要求

4.1 化学成分

铝合金花格网的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。

4.2 外形尺寸及允许偏差

4.2.1 铝合金花格网用型材的外形尺寸应符合供需双方会签的图样要求, 其尺寸允许偏差应符合 GB/T 5237 的要求。

4.2.2 定尺交货的铝合金花格网的长度允许偏差为 +25 mm, 宽度允许偏差为 +10 mm。

4.2.3 铝合金花格网的孔型尺寸偏差, 由供需双方协商确定。

4.3 外观质量

铝合金花格网的表面应清洁、平整、孔型均匀, 不允许有裂纹、起皮、氧化膜脱落、腐蚀存在。

4.4 其他

铝合金花格网经表面处理后, 可生产银白、古铜、金黄、黑等颜色, 用户需要表面处理时, 必须在合同中注明颜色。经表面处理后的铝合金花格网, 其氧化膜厚度应不小于 10 μm。

5 试验方法

5.1 型材的化学成分仲裁分析方法按 GB/T 6987 的规定进行。

5.2 型材的外观质量用肉眼检查。

5.3 铝合金花格网的氧化膜厚度的测定按 GB/T 8015 进行, 但仲裁时按 GB/T 6462 进行。

5.4 铝合金花格网的孔型应用精度为 0.02 mm 游标卡尺进行测量, 宽度与长度应用钢卷尺进行测量。

6 检验规则

6.1 检查和验收

铝合金花格网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。

6.2 组批

铝合金花格网应成批提交验收,每批由同一型号、规格组成,批重不限。

6.3 检验项目

每批型材均应检查外形尺寸、外观质量。经表面处理的铝合金花格网,还应检验氧化膜厚度。

6.4 取样

6.4.1 铝合金花格网的化学成分由供方在铸造时取样分析,需方可对产品任意取样检验。经氧化处理的铝合金花格网,应将氧化膜彻底清除后再取样。

6.4.2 每批铝合金花格网抽取 2 个试样(每批花格网在氧化时投入 2 个标样用于膜厚检查)检验氧化膜厚度。

6.5 重复试验

当氧化膜厚度不合格时,可允许重复氧化后进行检验。

7 包装、标志、运输和贮存

7.1 包装

铝合金花格网的包装方式由供方确定,并使产品在运输过程中不受损伤、变形。若用户有特殊要求时,可双方协商。其他应符合 GB/T 3199 的规定。

7.2 标志

在验收合格的产品上,每批应拴挂有打上如下标记的小牌,其上注明:

- a. 供方技术监督部门的印记;
- b. 合金牌号;
- c. 批号;
- d. 规格、型号。

7.3 质量证明书

每批铝合金花格网应附有符合本标准规定的质量证明书,其上注明:

- a. 供方名称;
 - b. 合金牌号;
 - c. 型号及规格;
 - d. 重量和件数;
 - e. 氧化膜厚度检验结果;
 - f. 技术监督部门的印记;
 - g. 本标准编号;
 - h. 包装日期。
-

附加说明：

本标准由中国有色金属工业总公司标准计量研究所提出。

本标准由西南铝加工厂起草。

本标准主要起草人蔡国兰、李瑞山。