



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 457—2003

双零铝箔用冷轧带材

Aluminium coiled sheet for foil (thickness < 0.01 mm)

2003-12-29 发布

2004-05-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准参考 DIN EN 485-2:1994《铝及铝合金板、带材 第2部分:力学性能》,和 DIN EN 485-4:1994《铝及铝合金板、带材 第4部分:冷轧板、带尺寸和形位偏差》制定,其中力学性能等效采用 DIN EN 485-2,尺寸偏差严于 DIN EN 485-4。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由福建瑞闽铝板带有限公司、西南铝业(集团)有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人:黄瑞银、戴玲宝、葛立新、唐登毅、黄清录、纪长建、王文高。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

双零铝箔用冷轧带材

1 范围

本标准规定了双零铝箔用冷轧带材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和合同内容。

本标准适用于轧制双零铝箔用冷轧带材。

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的包装、标志、运输、贮存

GB/T 3246.2 变形铝及铝合金制品低倍组织检验方法

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 术语、定义

下列术语、定义适用于本标准。

3.1

双零铝箔

成品厚度小于 0.01 mm 的铝箔称为双零铝箔。

3.2

中凸度

带材任一横断面上，中部厚度与两个边部厚度平均值的差值相对于中部厚度的百分比。按式(1)计算：

$$\text{中凸度} = \frac{H_0 - (H_1 + H_2)/2}{H_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中：

H_0 ——带材横断面上中部的厚度；

H_1 、 H_2 ——距带材两边部 50 mm 处的厚度。

3.3

平直度

当板带出现波浪时，平直度用位于两波谷间的曲线长度($L + \Delta L$)与两波谷距离(L)的相对长度差($\Delta L/L$)来表示。平直度单位为 I ， $I = 10^{-5}$ 。

将板带波浪视为正弦曲线时，如图 1 所示，平直度可近似按式(2)计算：

$$\text{平直度} = 10^5 (\pi H/2L)^2 \quad \dots\dots\dots(2)$$