



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 848—2012

铸轧铝及铝合金线坯

Aluminium and aluminium alloy concatenation casting-rolled drawing stock

2012-12-28 发布

2013-06-01 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
铸轧铝及铝合金线坯

YS/T 848—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 010-51780168

010-68522006

2013年6月第一版

*

书号: 155066·2-25094

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准使用重新起草法参考 EN 1715-1:2008《铝及铝合金 拉制坯料 第 1 部分:验收和交货的一般要求及技术条件》、EN 1715-3:2008《铝及铝合金 拉制坯料 第 3 部分:机械用(不包括焊接)产品的要求》、EN 1715-4:2008《铝及铝合金 拉制坯料 第 4 部分:焊接用产品的要求》编制,与 EN 1715-1:2008、EN 1715-3:2008、EN 1715-4:2008 的一致性程度为非等效。

本标准起草单位:杭州飞祥电子线缆实业有限公司、新疆众和股份有限公司、浙江东轻高新焊丝有限公司、杭州飞祥铝业有限公司、浙江银宇焊接新材料科技有限公司、昆明理工大学。

本标准主要起草人:刘杰、谢校祥、沈樑君、洪涛、凌贤昌、宋玉萍、谢江良、徐太军、郑志荣、钟毅、陈继强、俞建定。

铸轧铝及铝合金线坯

1 范围

本标准规定了铝及铝合金连铸连轧线坯的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量保证书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于一般工业用铝及铝合金连铸连轧线坯(以下简称线坯)。

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 3048.2 电线电缆电性能试验方法 第2部分:金属材料电阻率试验

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 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格及质量

线坯的牌号、状态、典型直径及质量应符合表1的规定,需要其他牌号、状态、规格或质量的线坯时,可供需双方协商,并在订货单(或合同)中注明。

表 1

牌 号	状态	典型直径 mm	重量 kg/卷
1A99、1B99、1C99	H14	7.0	1 000~4 000
1A97		7.5	
1B97、1B95	O	9.5	
1A93、1B93、1A90、1B90、1A85	H14	12.0	
		15.0	
1100	F	19.0	
1120		24.0	
1350	O、H12、H13、H14	25.0	