



中华人民共和国国家标准

GB/T 36146—2018

锂离子电池用压延铜箔

Rolled copper foil for lithium ion battery

2018-05-14 发布

2019-02-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位：山东天和压延铜箔有限公司、安徽鑫科铜业有限公司、中色奥博特铜铝业有限公司、绍兴市力博电气有限公司、有色金属技术经济研究院、中铝材料应用研究院有限公司、菏泽广源铜带有限公司。

本标准主要起草人：于连生、常保平、徐继玲、葛小牛、姜业欣、谢从有、李学帅、薛方忠、徐高磊、钱维锋。

锂离子电池用压延铜箔

1 范围

本标准规定了锂离子电池用压延铜箔的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书和订货单(或合同)内容。

本标准适用于制造锂离子电池用的压延铜箔(以下简称铜箔)。

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 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输、贮存和质量证明书

GB/T 22638.4 铝箔试验方法 第4部分:表面润湿张力的测定

GB/T 26303.3 铜及铜合金加工材外形尺寸检验方法 第3部分:板带材

GB/T 29847—2013 印制板用铜箔试验方法

YS/T 668 铜及铜合金理化检测取样方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

铜箔的牌号、状态及规格应符合表1的规定。

表1 铜箔的牌号、状态及规格

牌号	代号	状态	规格	
			名义厚度/ μm	宽度/mm
TU1	T10150	硬(H04)	8~20	300~650
TU2	T10180			
TSn0.12	C14415			

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、本标准编号、牌号(或代号)、状态和规格的顺序表示。标记示例如下:

用TU1(T10150)制造的、硬态(H04)、厚度为10 μm 、宽度为600mm的压延铜箔标记为: