



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2085.2—2007

代替 GB/T 2083—1989、GB/T 2084—1989、GB/T 2086—1989

---

## 铝 粉 第 2 部分：球磨铝粉

Aluminum powder—  
Part 2: Inflammable fine aluminum powder

2007-04-30 发布

2007-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会

发布

## 前 言

GB/T 2085《铝粉》分为两个部分：

——第1部分：空气雾化铝粉；

——第2部分：球磨铝粉。

本部分为 GB/T 2085 的第2部分。

本部分是对 GB/T 2083—1989《涂料铝粉》、GB/T 2084—1989《发气铝粉》、GB/T 2086—1989《易燃细铝粉》的整合修订。

本部分代替 GB/T 2083—1989、GB/T 2084—1989、GB/T 2086—1989。

本部分与 GB/T 2083—1989、GB/T 2084—1989、GB/T 2086—1989 相比，主要变化如下：

——规定并采用了全新的牌号表示方法；

——新增加了 FLQ45A、FLQ355C、FLQ80B、FLQ63A、FLQ80C、FLQ63B 等六个牌号，并对其理化性能做出了明确规定；

——检验方法采用了 GB/T 6987《铝及铝合金化学分析方法》、YS/T 617《铝、镁及其合金粉理化性能测定方法》的相关规定；

——细化了“包装、标志、贮存、运输”的内容；

——增加了“订货单(或合同)内容”。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会归口并负责解释。

本部分由东北轻合金有限责任公司负责起草。

本部分主要起草人：石广福、宋晓辉、王雪玲、任柏峰、刘德飞。

本部分所代替标准历次版本的发布情况为：

——GB/T 2083—1980、GB/T 2083—1989；

——GB/T 2084—1980、GB/T 2084—1989；

——GB/T 2086—1980、GB/T 2086—1989。

# 铝 粉

## 第 2 部分：球磨铝粉

### 1 范围

本部分规定了干式球磨铝粉的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及合同内容。

本部分适用于干式球磨法生产的供防腐涂层、化工催化剂、日用装饰、加气混凝土发气剂、农药、化工、火药、炸药和烟花爆竹等使用的球磨铝粉(以下简称铝粉)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有修改单(不包括勘误的内容)或修改版均不适用于本部分,但鼓励根据本部分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部分。

GB 190—1990	危险货物包装标志	
GB 12463—1990	危险货物运输包装通用技术条件	
GB/T 3199	铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存	
GB/T 4456	包装用聚乙烯吹塑薄膜	
GB/T 5314	粉末冶金用粉末的取样方法	
GB/T 6987	(所有部分)铝及铝合金化学分析方法	
YS/T 617.1	铝、镁及其合金粉理化性能测定方法	第 1 部分：活性铝、活性镁、活性铝镁量的测定
	气体容量法	
YS/T 617.3	铝、镁及其合金粉理化性能测定方法	第 3 部分：水分的测定 干燥失重法
YS/T 617.5	铝、镁及其合金粉理化性能测定方法	第 5 部分：铝粉中油脂含量的测定
YS/T 617.6	铝、镁及其合金粉理化性能测定方法	第 6 部分：粒度分布的测定 筛分法
YS/T 617.8	铝、镁及其合金粉理化性能测定方法	第 8 部分：松装密度的测定
YS/T 617.9	铝、镁及其合金粉理化性能测定方法	第 9 部分：铝粉附着率的测定
YS/T 617.10	铝、镁及其合金粉理化性能测定方法	第 10 部分：铝粉盖水面积的测定

### 3 要求

#### 3.1 牌号

3.1.1 铝粉牌号采用“FLQ”加二至三位数字(或数字后再加一位英文字母)的形式表示,如表 1。

3.1.2 牌号中的“FLQ”为球磨铝粉的标识代号。

3.1.3 牌号中的数字代表铝粉筛分试验选择的筛网最大孔径。

3.1.4 牌号中的字母标识筛分试验所选筛网最大孔径相同的粉末中,粒度分布不同和(或)盖水面积等物理性能有差异的不同粉末。

#### 3.2 粒度分布、松装密度、附着率、盖水面积及典型用途

铝粉的粒度分布、松装密度、附着率、盖水面积及典型用途如表 1 所示。需方有特殊要求时,可与供方另行协商。