

ICS 77.120.10
H 21



中华人民共和国国家标准

GB/T 6608—1999

铝箔厚度的测定 称量法

Measuring thickness of the aluminium
foil—Weighing method

1999-07-23 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铝 箔 厚 度 的 测 定 称 量 法

GB/T 6608—1999

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.bzcbs.com>

电话:63787337、63787447

1999年12月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号:155066·1-16287

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准是在 GB/T 6608—1986 的基础上,根据我国铝及铝合金箔的使用情况,参照美国标准 ASTM E 252 起草的。

本标准修订后,与原标准相比,增加了“原理部分”;增加了圆形试样的取样尺寸偏差;给出了常用铝及铝合金的密度值;计算公式采用国外通用方法为最少取两片试样,并给出了密度的计算方法。

本标准由国家有色金属工业局提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所负责归口。

本标准由华北铝业有限公司负责起草。

本标准主要起草人:孔祥鹏、管连仲、王淑芬、梁明霞。

本标准 1986 年首次发布。

中华人民共和国国家标准

GB/T 6608—1999

铝箔厚度的测定 称量法

代替 GB/T 6608—1986

Measuring thickness of the aluminium foil—Weighing method

1 范围

本标准适用于厚度不大于 0.05 mm 铝箔的厚度测定。
其他金属箔的厚度测定也可参照本标准。

2 原理

本方法是通过称取已知面积和密度的铝箔试样,从而测定其铝箔的厚度。

3 试验仪器工具

3.1 天平

感量为 0.1 mg 的分析天平。

3.2 样板及允许偏差

面积为 100 cm² 的金属取样方板(形状为正方形或圆形),要求正方形试样边长的尺寸偏差为 ±0.05 mm,圆形试样直径的偏差为 ±0.05 mm。

4 测量步骤

4.1 用取样板在需要测定厚度的铝箔上一次取下 100 cm² 有代表性的试样,至少取两片。

4.2 将取下的试样用丙酮或其他合适的溶剂擦拭,以除掉油和其他脏物。

4.3 将上述擦拭干净且已干燥的试样放在分析天平上称量,并记录其质量。

4.4 校样方法:按本方法概述的步骤对同一试样在不同天平上反复称重其结果误差应在 1 mg 以内。结果误差大于 1 mg 时,应注意天平的维修与重新标定。

5 结果计算及表示

5.1 铝及铝合金密度及计算方法

5.1.1 常用铝及铝合金在 20℃ 的密度,见表 1。