

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 864—2013

铜及铜合金板带箔材表面 清洁度检验方法

Method of slab band tinsel surface cleanliness
analysis of copper and copper alloys

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

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。

本标准负责起草单位:中铝洛阳铜业有限公司、安徽鑫科新材料股份有限公司、宁波兴业鑫泰新型电子材料有限公司、中色奥博特铜铝业有限公司。

本标准主要起草人:赵莉、郑晨飞、葛小牛、王建立、张艳萍、张丽冰、梁琦明、茆耀东、马吉苗、姜业欣、张西军、崔风玉。

铜及铜合金板带箔材表面 清洁度检验方法

1 范围

本标准规定了铜及铜合金板带箔材表面清洁度的测定方法。

本标准适用于铜及铜合金板带箔材表面清洁度的测定及脱脂前后板带箔材洗净率的测定,以判定清洗剂对铜板带箔材的清洗效果及成品带材表面的洁净程度。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

表面清洁度 surface cleanliness

铜及铜合金板带箔材表面单位面积内残留油污的质量。单位为毫克每平方米(mg/m^2)。

2.2

表面洗净率 surface cleaning rate

铜及铜合金板带箔材脱脂生产工序中表面脱脂前后残留油污的洗净程度。用百分数(%)表示。

3 方法提要

3.1 铜及铜合金板带箔材用石油醚清洗,根据清洗前后的质量变化,计算出板带箔材单位面积残留油污的质量。

3.2 通过测试脱脂生产工序前后铜板带箔材表面残留油污的总量,计算出表面洗净率,判定铜板带箔材的清洗效果。

4 试剂及材料

石油醚,分析纯。

5 试验仪器

5.1 分析天平,感量 0.1 mg。

5.2 干燥器, $\Phi 240\text{ mm}\sim\Phi 280\text{ mm}$ 。

5.3 烧杯,500 mL。

5.4 电热恒温干燥箱。

6 试样

试样单面表面积不小于 0.015 m^2 ,不应有划伤、皱褶、卷边等缺陷,不应有二次污染。