

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 3615—2016
代替 GB/T 3615—2007

电解电容器用铝箔

Aluminium foils for electrolytic capacitor

2016-10-13 发布

2017-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3615—2007《电解电容器用铝箔》。

本标准与 GB/T 3615—2007 相比,主要技术变化如下:

- 将中高压阳极箔的厚度范围从 0.080 mm~0.150 mm 修改为 0.050 mm~0.150 mm;
- 增加了中高压阳极箔的牌号 1A97,低压阳极箔的牌号 1A97,阴极箔的牌号增加了 1A90;
- 增加了 H18、H22 状态,删除了 H19 状态;
- 增加了接头要求和检测要求;
- 增加了管芯要求及尺寸偏差检测方法;
- 增加了阴极箔牌号 1A90 的力学性能要求;
- 增加了不同厚度的中高压阳极箔立方面织构含量要求;
- 增加了腐蚀率要求及试验方法;
- 删除了针孔要求和检测要求;
- 删除了粘附性要求和检测要求。

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。

本标准主要起草单位:新疆众和股份有限公司、乳源东阳光精箔有限公司、华西铝业有限责任公司、厦门厦顺铝箔有限公司、东北轻合金有限责任公司。

本标准主要起草人:孙健、吴斌、左宏、叶志国、王玲、宋玉萍、黄世恒、曹汉权、吕芳阳、田小梅、张劲松、马月、姚学勇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3615—1983、GB/T 3615—1999、GB/T 3615—2007。

电解电容器用铝箔

1 范围

本标准规定了电解电容器用铝箔的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于电解电容器用中高压阳极箔、低压阳极箔及阴极箔(以下简称铝箔)。

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 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及方法
- 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
- GB/T 22638.1 铝箔试验方法 第1部分:厚度的测定
- GB/T 22638.8 铝箔试验方法 第8部分:立方面织构含量的测定

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、尺寸规格

铝箔的牌号、状态及尺寸规格应符合表1的规定,需方需要其他牌号、状态、尺寸规格时,由供需双方协商确定后在订货单(或合同)中具体注明。

表1 牌号、状态及尺寸规格

类别	牌号	状态	尺寸规格/mm		
			厚度	宽度	管芯内径
中高压阳极箔	1A97、1A99	O ^a 、H18	0.050~0.150	200.0~1 000.0	75.0
低压阳极箔	1A85、1A90、1A93、 1A95、1A97、1A99	O ^a 、H18	0.050~0.150		76.2
阴极箔	1A90、1070A、3003	O ^a 、H18、H22	0.015~0.080		150.0
152.4					

^a 采用保护性气体或惰性气体气氛退火,需方要求采用真空气氛退火时,应在订货单(或合同)中注明。