



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 434—2009
代替 YS/T 434—2000

铝塑复合管用铝及铝合金带、箔材

Aluminium and aluminium alloys strip and foil for
aluminium-plastic composite tube

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准参考美国 ASTM B209M—2004《铝及铝合金薄板和厚板》、英国 BS 4300/16—1984《一般工程用变形铝及铝合金的技术条件 8011 型板和带材》、欧盟 EN 485.4—1993《铝及铝合金薄板、厚板和带材 第 4 部分：尺寸偏差》制订。

本标准代替 YS/T 434—2000《铝塑复合管用铝合金带材》。

本标准与 YS/T 434—2000 比较，主要变化如下：

——增加了 3003 牌号，删除了 1050、1060 牌号。

——力学性能严于 GB/T 3880.2—2006《一般工业用铝及铝合金板、带材 第 2 部分：力学性能》。

——厚度偏差严于 EN 485.4。

——宽度偏差严于 EN 485.4。

——增加了 T 剥离强度要求。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：西南铝业(集团)有限责任公司。

本标准参加起草单位：中铝西北铝加工分公司、中铝河南铝分公司、华北铝业有限公司。

本标准主要起草人：张洪选、蒲强亨、张钰、李瑞山、段瑞芬、肖卫、吴贵民、孙林生、郭义庆。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——YS/T 434—2000。

铝塑复合管用铝及铝合金带、箔材

1 范围

本标准规定了铝塑复合管用铝及铝合金带、箔材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同(或订货单)内容。

本标准适用于铝塑复合管用铝及铝合金带材、箔材。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

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 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

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 22638.5 铝箔试验方法 第5部分:刷水试验方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态及规格

产品的牌号、状态及规格应符合表1的规定。需方需要其他牌号、状态、规格时,由供需双方协商决定,并在合同(或订货单)中注明。

表 1

牌号	状态	规格/mm			
		厚度	宽度	管芯内径	卷外径
1 100、1 145、 1 200、1 235 3 003、8 011	O	0.15~1.50	25~250	75、150、200、300、400	800~1 400

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、状态、规格及标准编号的顺序表示。标记示例如下:

用 8011 合金制造的、状态为 O、厚度为 0.32 mm,宽度为 76 mm 的带材,标记为:

带:8011-O 0.32×76 YS/T 434—2009

3.2 化学成分

产品的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。

3.3 尺寸偏差

3.3.1 厚度

带、箔材的厚度偏差应符合表2的规定。当合同(或订货单)中要求单向偏差时,其允许偏差值为表