

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 6891—2006
代替 GB/T 6891—1986

铝及铝合金压型板

Wrought aluminium and aluminium alloy-V corrugated sheet

2006-05-08 发布

2006-10-01 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

本标准代替 GB/T 6891—1986《铝及铝合金压型板》。

本标准与 GB/T 6891—1986 相比,主要有如下变动:

——本标准采用 GB/T 3190—1996《变形铝及铝合金化学成分》中的牌号及 GB/T 16475—1996《变形铝及铝合金状态代号》中的状态代号,并在附录中给出了新、旧牌号与状态对照表。

——坯料厚度偏差采用 GB/T 3880 的规定。

——坯料的室温拉伸试验按 GB/T 228 进行,力学性能按 GB/T 3880 的规定,拉伸试样符合 GB/T 16865 的规定。

——化学成分分析方法采用 GB/T 6987 的规定,化学成分分析取样方法按 GB/T 17432 进行。

——增加了检验结果的判定内容。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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归口。

本标准由西南铝业(集团)有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人:唐登毅、章吉林、何新宇。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 6891—1986。

铝及铝合金压型板

1 范围

本标准规定了铝及铝合金压型板的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同内容。本标准适用于工业及民用建筑、设备维护结构材料用的铝及铝合金压型板(以下简称压型板)。

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 3880(所有部分) 一般工业用铝及铝合金轧制板、带材

GB/T 6987(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 7999 铝及铝合金光电(测光法)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

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 型号、板型、牌号、状态及规格

压型板的型号、板型、牌号、供应状态、规格应符合表1的规定。

表 1

型 号	板 型	牌 号	状 态	规格/mm				
				波 高	波 距	坯料厚度	宽 度	长 度
V25-150 I	见图 1	1050A、 1050、 1060、 1070A、 1100、 1200、 3003、 5005	H18	25	150	0.6~1.0	635	1 700~6 200
V25-150 II	见图 2						935	
V25-150 III	见图 3						970	
V25-150 IV	见图 4						1 170	
V60-187.5	见图 5		H16、H18	60	187.5	0.9~1.2	826	1 700~6 200
V25-300	见图 6		H16	25	300	0.6~1.0	985	1 700~5 000
V35-115 I	见图 7		H16、H18	35	115	0.7~1.2	720	≥1 700
V35-115 II	见图 8						710	
V35-125	见图 9		H16、H18	35	125	0.7~1.2	807	≥1 700
V130-550	见图 10		H16、H18	130	550	1.0~1.2	625	≥6 000
V173	见图 11	H16、H18	173	—	0.9~1.2	387	≥1 700	
Z295	见图 12	H18	—	—	0.6~1.0	295	1 200~2 500	

注 1: 新、旧牌号、状态代号对照见附录 A。
注 2: 需方需要其他规格或板型的压型板时,供需双方协商。