



中华人民共和国国家标准

GB/T 26492.4—2011

变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第4部分：铝箔缺陷

Defects for wrought aluminium and aluminium alloys ingots and products—
Part 4: Defects for foils

2011-05-12 发布

2012-02-01 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

GB/T 26492《变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷》分为 5 个部分：

- 第 1 部分：铸锭缺陷；
- 第 2 部分：铸轧带材缺陷；
- 第 3 部分：板、带缺陷；
- 第 4 部分：铝箔缺陷；
- 第 5 部分：管材、棒材、型材、线材缺陷。

本部分为 GB/T 26492 的第 4 部分。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分负责起草单位：华北铝业有限公司。

本部分参加起草单位：厦门厦顺铝箔有限公司、云南新美铝铝箔有限公司、中国铝业西北铝加工分公司、中铝瑞闽铝板带有限公司、广东乳源东阳光铝业有限公司、郑州铝业股份有限公司、东北轻合金有限责任公司、江苏常铝铝业股份有限公司。

本部分主要起草人：关世彤、卜长海、曹建峰、高珺、张丽华、段瑞芬、张深阳、郭义庆、林圣豪、佟颖、吴欣凤、金雯辉、马美珍、孔祥鹏。

变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷

第4部分：铝箔缺陷

1 范围

本部分规定了变形铝及铝合金箔材常见缺陷的定义、特征,并分析了其主要产生原因。
本部分适用于变形铝及铝合金箔材缺陷的分析与判定。

2 缺陷定义、特征和主要产生原因

2.1

非金属压入 rolled-in dirt

非金属夹杂压入箔材表面,表面呈明显的点状或长条状黄黑色缺陷(如图1)。

主要产生原因:

- a) 生产设备或环境不洁净;
- b) 轧制工艺润滑剂不洁净;
- c) 坯料存在非金属异物;
- d) 板坯表面有擦划伤,油泥等非金属异物残留在凹陷处;
- e) 生产过程中,非金属异物掉落在板、带材表面。



图1 非金属压入

2.2

金属压入 rolled-in metal

金属屑或金属碎片压入箔材表面。压入物刮掉后呈大小不等的凹陷,破坏了箔材表面的连续性。

2.3

划伤 scratch

箔材表面呈现的断续或连续的沟状伤痕。一般在尖锐物与箔材表面接触后相对滑动时产生。

主要产生原因:

- a) 轧辊、导辊表面有尖状缺陷,或粘有硬杂物;