



中华人民共和国国家标准

GB/T 26492.5—2011

变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第5部分：管材、棒材、型材、线材缺陷

Defects for wrought aluminium and aluminium alloys ingots and products—
Part 5: Defects for tubes, rods or bars, profiles, wires

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》分为五个部分：

- 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 5 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：东北轻合金有限责任公司。

本部分参加起草单位：西南铝业(集团)有限责任公司、中国铝业西北铝加工分公司、广东豪美铝业有限公司、山东南山铝业股份有限公司、广东兴发铝业有限公司、广东坚美铝型材厂有限公司、广亚铝业有限公司、佛山市南海华豪铝型材有限公司、山东兖矿轻合金有限责任公司、龙口市丛林铝材有限公司、福建省南平铝业有限公司。

本部分主要起草人：刘科研、王国军、左宏卿、王正安、段瑞芬、周春荣、李喆、潘维谦、王玉刚、宋微、张燕飞。

变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷 第5部分：管材、棒材、型材、线材缺陷

1 范围

本部分规定了铝及铝合金管材、棒材、型材、线材产品中常见缺陷的定义、特征，并分析了其主要产生原因。

本部分适用于铝及铝合金管材、棒材、型材、线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

气泡 blister

制品表面的连续或非连续凸起的泡状空腔(如图1)。

主要产生原因：

- a) 挤压筒或挤压垫有水分、油等脏物；
- b) 空气在挤压时进入金属表面；
- c) 润滑剂中有水分；
- d) 铸锭有疏松、气孔；
- e) 制品中氢含量过高；
- f) 挤压筒温度和铸锭温度过高。

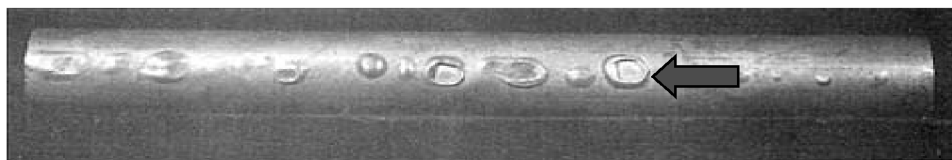


图1 气泡

2.2

起皮 peeling

附在制品表面上的薄层，有局部剥落现象(如图2)。

主要产生原因：

- a) 挤压筒不干净；
- b) 挤压筒与挤压垫配合不当；
- c) 模孔上粘有金属或模子工作带过长。

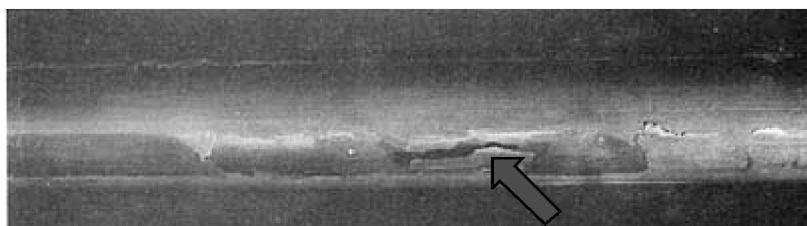


图2 起皮