



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3880.1—2006

代替 GB/T 3880—1997、GB/T 8544—1997、GB/T 16501—1996

---

## 一般工业用铝及铝合金板、带材 第 1 部分：一般要求

Wrought aluminium and aluminium alloy plates, sheets and strips  
for general engineering—Part 1: Technical conditions of delivery

2006-09-26 发布

2007-02-01 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 3880《一般工业用铝及铝合金板、带材》分为三个部分：

- 第1部分：一般要求；
- 第2部分：力学性能；
- 第3部分：尺寸偏差。

本部分为 GB/T 3880 的第1部分。

本部分参考 ISO 6361-1:1986《变形铝及铝合金薄板、带、厚板 第1部分：验收和交货的技术条件》。

本部分代替 GB/T 3880—1997《铝及铝合金轧制板材》、GB/T 8544—1997《铝及铝合金冷轧带材》和 GB/T 16501—1996《铝及铝合金热轧带材》。

本部分与 GB/T 3880—1997、GB/T 8544—1997、GB/T 16501—1996 相比，主要变化如下：

- 删除了拉伸性能、尺寸偏差的具体指标内容，拉伸性能、弯曲性能引用 GB/T 3880.2 的规定，尺寸偏差引用 GB/T 3880.3 规定；
- 板材部分增加了 1235、3102、3104、3005、3105、5082、5182、6061、6063、6082、8011A 等 11 个牌号，删除了 1070A、2A12、2A14、3A21、5A02、7A04、7A09 等 7 个牌号；
- 带材部分增加了 1145、1050A、1235、3102、3104、2A11、3005、8A06、8011A、5182、5A03、5A05、5A06 共 13 个牌号；
- 根据板、带材的加工特点，将铝及铝合金划分为 A、B 两类。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会归口并负责解释。

本部分负责起草单位：西南铝业(集团)有限责任公司。

本部分参加起草单位：东北轻合金责任公司、中铝瑞闽铝板带有限公司、华北铝业有限公司、兰州铝业股份有限公司西北铝加工分公司、重庆铝制品加工厂、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本部分主要起草人：游江海、唐登毅、葛立新、吕新宇、王华春、黄瑞银、孔祥鹏、孙玮、罗正勤、王正安、李瑞山。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 3880—1983、GB/T 3193—1982、GB/T 10568—1989、GB/T 10569—1989、GB/T 3880—1997；
- GB/T 8544—1987、GB/T 8544—1997；
- GB/T 16501—1996。

# 一般工业用铝及铝合金板、带材

## 第 1 部分：一般要求

### 1 范围

本部分规定了一般工业用铝及铝合金板、带材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同内容。

本部分适用于一般工业用铝及铝合金轧制板、带材,不适用于深冲、涂漆、阳极氧化及幕墙、PS 版基等特殊用途和军工用铝及铝合金板、带材。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 232 金属弯曲试验方法

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 3246.1 变形铝及铝合金制品显微组织检验方法

GB/T 3880.2 一般工业用铝及铝合金板、带材 第 2 部分:力学性能

GB/T 3880.3 一般工业用铝及铝合金板、带材 第 3 部分:尺寸偏差

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 术语、定义、符号

#### 3.1

**板材 plate and sheet**

横断面呈矩形,厚度均匀并大于 0.20 mm 的轧制产品。通常边部经过剪切或锯切,并以平直状外形交货。厚度不超过宽度的 1/10。

#### 3.2

**带材 strip**

横断面呈矩形,厚度均匀并大于 0.20 mm 的轧制产品。通常边部经过纵切,并成卷交货。厚度不超过宽度的 1/10。

### 4 要求

#### 4.1 产品分类

4.1.1 铝及铝合金划分为 A、B 两类,如表 1 所示。