



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 69—2012
代替 YS/T 69—2005

钎焊用铝及铝合金复合板

Aluminium and aluminium alloy clad sheets for brazing

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国有色金属
行 业 标 准
钎焊用铝及铝合金复合板

YS/T 69—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 010-51780168

010-68522006

2013年6月第一版

*

书号: 155066·2-25074

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YS/T 69—2005《钎接用铝合金板材》。

本标准与 YS/T 69—2005 相比,主要技术变化如下:

- 将标准名称修改为:“钎焊用铝及铝合金复合板”;
- 修改了复合板牌号表示方法;
- 修改了复合板代号表示方法;
- 增加了复合板牌号,扩大了复合板厚度、宽度、长度范围;
- 将原合金牌号 3003+1%Zn 改为 3A11,将原合金牌号 3003+1.5%Zn 改为 7A11;
将原合金牌号 4343+1%Zn 改为 4A43,将原合金牌号 4045+1%Zn 改为 4A45;
- 修改了厚度、宽度、不平度允许偏差要求;
- 增加了侧边弯曲度要求;
- 修改了室温拉伸力学性能要求。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:银邦金属复合材料股份有限公司、东北轻合金有限责任公司。

本标准参加起草单位:西南铝业(集团)有限责任公司、无锡冠云铝业有限公司。

本标准主要起草人:周德敬、凌亚标、谢延翠、张钰、吕金明、吕友华、唐超兰、郭瑞、冯正海、李瑞山、叶珊。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3881—1983;
- YS/T 69—1993、YS/T 69—2005。

钎焊用铝及铝合金复合板

1 范围

本标准规定了钎焊用铝及铝合金复合板的术语、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于钎焊用铝及铝合金复合板(以下简称复合板)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3198 铝及铝合金箔

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组织检验方法 第1部分:显微组织检验方法

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 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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 27675 铝及铝合金复合板、带、箔材牌号表示方法

3 术语

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

铝及铝合金复合板 aluminium and aluminium alloy clad sheets

由两种或两种以上铝及铝合金材料经轧制复合后制成的板材。

3.2

包覆率 clad ratio

单面包覆层厚度占复合板总厚度的百分率,按公式(1)计算。

$$F = t/h \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

F —— 包覆率, %;

t —— 包覆层厚度(见图1),单位为毫米(mm);

h —— 复合板总厚度(见图1),单位为毫米(mm)。