



中华人民共和国国家标准

GB/T 26296—2010

铝及铝合金阳极氧化膜和 有机聚合物涂层缺陷

Defects for anodic oxide coatings and organic polymer coatings on
aluminum and its alloys

2011-01-14 发布

2011-11-01 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

本标准是依据 GB/T 1.1—2009 规定的起草规则进行编制的。

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(SAC/TC 243)归口。

本标准主要起草单位：国家有色金属质检中心、福建省南平铝业有限公司、广东坚美铝型材厂有限公司。

本标准参加起草单位：苏州罗普斯金铝业有限公司、佛山市南海华豪铝型材有限公司、广东凤铝铝业有限公司、广东兴发铝业有限公司、广东豪美铝业有限公司、山东南山铝业股份有限公司、广东佛山新合铝业有限公司。

本标准主要起草人：朱祖芳、冯东升、纪红、戴悦星、何耀祖、蓝安英、陈慧、周春荣、潘维谦、颜廷柱、余泉和。

铝及铝合金阳极氧化膜和 有机聚合物涂层缺陷

1 范围

本标准规定了铝及铝合金阳极氧化膜、阳极氧化复合膜和有机聚合物喷涂膜缺陷的定义、特征,分析了其主要产生原因。

本标准适用于铝及铝合金阳极氧化膜、阳极氧化复合膜和有机聚合物喷涂膜缺陷的分析与判定。

2 缺陷定义、特征和主要产生原因

2.1 前处理缺陷

2.1.1

脱脂不良 **uneven degreasing**

铝材表面由于脱脂不完全而产生的浸蚀不均现象,这种铝材阳极氧化后表面呈现不同光泽,着色后表面色泽不均匀或存在色斑(如图 1)。

主要产生原因:

- a) 脱脂槽温度过低;
- b) 脱脂槽液有效成分不足;
- c) 浸泡时间过短。

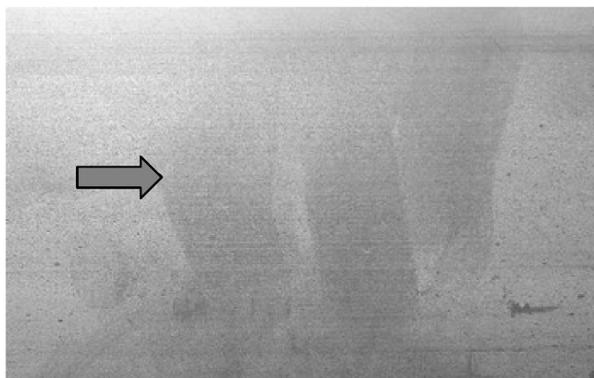


图 1 脱脂不良

2.1.2

碱蚀不足 **insufficient etching**

铝材在碱蚀工序中,因浸蚀不够充分,使得消除表面缺陷的效果未能达到预期目标的现象(如图 2)。

主要产生原因:

- a) 碱槽温度过低;
- b) 碱蚀时间过短;
- c) 碱浓度过低;