

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 522—2010  
代替 YS/T 522—2006

---

### 镍 箔

Nickel coil

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

---

中华人民共和国有色金属  
行业标准  
镍 箔

YS/T 522—2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011年2月第一版

\*

书号:155066·2-21480

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准代替 YS/T 522—2006《镍及白铜箔》(原 GB/T 5190—1985)。

本标准与 YS/T 522—2006 相比,主要有如下变动:

- 标准名称由《镍及白铜箔》改为《镍箔》;
- 增加了 N5、N7、N8 三个牌号,其中 N5 牌号的化学成分等同 ISO 标准的 NW2201 牌号和 ASTM 标准的 UNS N02201 牌号的要求,N7 牌号的化学成分等同 ISO 标准的 NW2200 牌号和 ASTM 标准的 UNS N02200 牌号的要求。删除了锌白铜 BZn15-20 和锰白铜 BMn40-1.5 两个牌号;
- 增加了力学性能,即维氏硬度要求;
- 增加了工艺性能,即杯突试验要求;
- 增加了“箔材的侧边弯曲度应不大于 3 mm/m”的要求;
- 厚度由原来的 0.005 mm~0.050 mm 改为 0.01 mm~0.15 mm;宽度由原来的 40 mm~80 mm 改为 200 mm~300 mm;并取消了长度规定;
- 提高了宽度允许偏差的精度要求;
- 对厚度定值和宽度定值调整为范围值;
- 对箔材厚度允许偏差进行了调整;
- 对表面质量进行了严格规定;
- 增加了合同(或订货单)内容。

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:中铝沈阳有色金属加工有限公司。

本标准参加起草单位:宝钛集团有限公司。

本标准主要起草人:刘刚、姜柏昌、韩淑敏、张桂敏、于健闻、王淑琴、王永梅。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 522—2006、YB/T 708—1970。

# 镍 箔

## 1 范围

本标准规定了镍箔的要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)等内容。

本标准适用于仪表、电子等工业领域用的镍箔。

## 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 4156 金属材料 薄板和薄带埃里克森杯突试验

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 5235—2007 加工镍及镍合金化学成分和产品形状

GB/T 8647(所有部分) 镍化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品包装、标志、运输和贮存

GB/T 26303.3 铜及铜合金加工材外形尺寸检验方法 第3部分:板带材

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号、状态、规格

箔材的牌号、状态和规格应符合表1的规定。

表1 箔材的牌号、状态和规格

牌 号	状 态	厚度/ mm	宽度/ mm
N2、N4、N5 N6、N7、N8	硬(Y)	0.01~0.02	≤200
		0.02~0.15	≤300
	软(M)	0.02~0.15	≤300

#### 3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、供应状态、规格和标准编号的顺序表示。标记示例如下:

用N6制造的、硬状态、高精级、厚度0.03 mm、宽度为100 mm的镍箔标记为:

镍箔 N6 Y 高 0.03×100 YS/T 522—2010

### 3.2 化学成分

化学成分应符合GB/T 5235中N2、N4、N5、N6、N7、N8的规定。