

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 3198—2020
代替 GB/T 3198—2010

铝及铝合金箔

Aluminium and aluminium alloy foils

2020-03-31 发布

2021-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3198—2010《铝及铝合金箔》。本标准与 GB/T 3198—2010《铝及铝合金箔》相比,除编辑性修改后,主要技术变化如下:

- 修改了适用范围(见第 1 章,2010 年版的第 1 章);
- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2010 年版的第 2 章);
- 修改了牌号、状态、尺寸规格的要求(见 3.1.1,2010 年版的 3.1.1);
- 增加了需方应在订货单(或合同)中注明按单面光铝箔或双面光铝箔供货的规定及单面光铝箔供货卷取朝向的要求(见 3.1.2);
- 修改了标记及示例的要求(见 3.1.3,2010 年版的 3.1.2);
- 修改了局部厚度允许偏差的要求(见 3.3.1.1,2010 年版的 3.3.1.1);
- 修改了室温拉伸力学性能的要求(见 3.4,2010 年版的 3.4);
- 修改了针孔要求中铝箔厚度范围的最小值(见 3.5.1,2010 年版的 3.6);
- 增加了在线检测针孔的要求(见 3.5.2);
- 修改了粘附性的要求(见 3.6.1,2010 年版的 3.7);
- 增加了局部粘附性的要求(见 3.6.2);
- 删除了表面润湿张力宜不小于 33×10^{-3} N/m 的规定(见 2010 年版的 3.8);
- 将“刷水试验结果”修改为“润湿性”,删除了 O 状态铝箔表面应无油斑的规定(见 3.8,2010 年版的 3.9);
- 增加了热封强度的要求(见 3.10);
- 修改了接头的要求(见 3.12,2010 年版的 3.11);
- 增加了规格为 305.0 mm 的管芯内径偏差(见 3.13);
- 将单面光铝箔、双面光铝箔的产品分类移到 3.1 产品分类中,删除了表面光亮程度的要求(见 3.1.2,2010 年版的 3.13.1);
- 删除了“当立拿铝箔卷时,不允许有层与层之间的滑动以及管芯脱出”的规定(见 2010 年版的 3.13.5);
- 增加了化学元素的分析和计算要求(见 4.1.2);
- 增加了化学元素分析数值修约的要求(见 4.1.3);
- 增加了尺寸修约的要求(见 4.2.1);
- 修改了局部厚度的仲裁测定要求(见 4.2.2,2010 年版的 4.2.1);
- 修改了室温拉伸力学性能的试验方法(见 4.3,2010 年版的 4.3);
- 增加了在线检测针孔方法的要求(见 4.4);
- 增加了粘附性的仲裁检测方法(见 4.5);
- 增加了表面润湿张力的仲裁测定方法(见 4.6);
- 增加了润湿性的仲裁检测方法(见 4.7);
- 增加了热封强度的试验方法(见 4.9);
- 增加了在线检测表面质量方法的要求(见 4.13);
- 增加了产品计重的要求(见 5.3);
- 修改了检验项目的要求(见 5.4,2010 年版的 5.3);

- 增加了热封强度的取样规定(见 5.5)；
- 修改了检验结果的判定要求(见 5.6,2010 年版的 5.5)；
- 增加了产品标志中二维码或条形码等标识的规定(见 6.1.1.2)；
- 增加了包装箱标志中二维码或条形码等标识的规定(见 6.1.2)；
- 增加了采用钢托架、纸板包装箱、纸木包装箱包装的要求(见 6.1.3)；
- 修改了订货单(或合同)的内容(见第 8 章,2010 年版的第 7 章)；
- 增加了 3102 等 5 个牌号及其密度(见附录 B,2010 年版的附录 B)。

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。

本标准起草单位:厦门厦顺铝箔有限公司、山东南山铝业股份有限公司、江苏鼎胜新能源材料股份有限公司、乳源东阳光优艾希杰精箔有限公司、东北轻合金有限责任公司、贵州中铝铝业有限公司、江苏大亚铝业有限公司、昆山铝业有限公司、中铝铝箔有限公司、中铝瑞闽股份有限公司、云南浩鑫铝箔有限公司、昆明冶金研究院、云南大理天新包装材料有限公司、云南新兴仁恒包装材料有限公司。

本标准主要起草人:王建国、田小梅、赵立锋、吴保剑、夏俊杰、张劲松、晏南军、华焕灵、高珺、贾瑞娇、池国明、刘桂云、陈清、张义光、孙雁宏。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 3198—1982、GB 3198—1996、GB/T 3198—2003;GB/T 3198—2010;
- GB 3614—1983、GB/T 3614—1999;
- GB 3616—1983、GB/T 3619—1999。

铝及铝合金箔

1 范围

本标准规定了铝及铝合金箔的要求、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。

本标准适用于铝及铝合金箔(以下简称铝箔)。

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 454 纸耐破度的测定
- 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 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及方法
- 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 22638.1 铝箔试验方法 第1部分:厚度的测定
- GB/T 22638.2 铝箔试验方法 第2部分:针孔的检测
- GB/T 22638.3 铝箔试验方法 第3部分:粘附性的检测
- GB/T 22638.4 铝箔试验方法 第4部分:表面润湿张力的测定
- GB/T 22638.5 铝箔试验方法 第5部分:润湿性的检测
- GB/T 22638.6 铝箔试验方法 第6部分:直流电阻的测定
- GB/T 22638.7 铝箔试验方法 第7部分:热封强度的测定

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 铝箔的牌号、状态及尺寸规格见表1。需方需要其他牌号、状态、尺寸规格时,由供需双方协商确定,并在订货单(或合同)中注明。