

ICS 37 040 30  
G 84  
备案号:20522—2007

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2619—2007

代替 HG/T 2619—1994

---

### 印刷用铝板基

Aluminum substrate for printing

2007-04-13 发布

2007-10-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准代替推荐性化工行业标准 HG/T 2619—1994《PS 版铝版基》。

本标准与 HG/T 2619—1994 相比主要变化如下

——标准名称由“PS 版铝版基”修订为“印刷用铝板基”。

——规范性引用文件中增加 GB/T 1031《表面粗糙度参数及数值》、GB/T 3194《铝及铝合金外形尺寸偏差》、GB/T 7999《铝及铝合金的光电光谱分析方法》、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》、YS/T 417.2《变形铝及铝合金板、带缺陷》。

——铝板基按形状分类由“板材和带材”修订为“片材和卷材”。

——取消合金牌号中“L1、L2、L3”、取消状态中“Y”。

——片材厚度规格由“0.15、0.28、0.30”修订为“0.13~0.30”；卷材宽度规格由“500~1600”修订为“388~1600”；卷材套筒内径规格由“505~510”修订为“150~510”，厚度允许偏差由“0.15~0.28 厚度范围，偏差为 $\pm 0.010$ ，0.29~0.30 厚度范围，偏差为 $\pm 0.015$ ”修订为“大于 0.20 厚度，偏差为 $\pm 0.007$ ；小于等于 0.20 厚度，偏差为 $\pm 0.005$ ”；宽度允许偏差由“ $0^{+2}$ ”修订为“ $\pm 0.5$ ”；片材长度允许偏差由“ $\pm 2$ ”修订为“ $\pm 1$ ”；片材两对角线允许偏差由“小于 900 宽度，偏差为 2；大于等于 900 宽度，偏差为 4”修订为“ $\leq 1$ ”。

——不平度由“片材不大于 4，带材不大于 3”修订为“ $\leq 1.5$ ”；侧边弯曲由“不大于 2”修订为“ $\leq 1$ ”；塔形由“不大于 20”修订为“ $\leq 10$ ”。

——增加“内纸轴与铝板粘牢，无凸出或滑动现象”检验项目。

——表面粗糙度  $R_a$  由“不大于 0.3”修订为“0.15~0.28”。

——取消质量保证条款。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国感光材料标准化技术委员会(TC102)归口。

本标准负责起草单位 乐凯集团第二胶片厂。

本标准主要起草人 潘展、王素娟、刘歧增、薛协勇。

本标准于 1994 年首次发布，本次修订为第一次修订。

# 印刷用铝板基

## 1 范围

本标准规定了印刷用铝板基的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装及标志、贮存和运输。本标准适用于印刷用铝板基。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 228 金属拉伸试验方法
- GB/T 1031 表面粗糙度参数及数值
- GB/T 3190 铝及铝合金加工产品化学成分
- GB/T 3194 铝及铝合金外形尺寸偏差
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品的包装、标志、运输、贮存
- GB/T 6987 铝及铝合金化学分析方法
- GB/T 7999 铝及铝合金的光电光谱分析方法
- 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
- YS/T 417 2 变形铝及铝合金板、带缺陷

## 3 产品分类

### 3.1 形状

铝板基按形状分为片材和卷材。

### 3.2 铝板基的牌号、状态、规格

#### 3.2.1 片材的合金牌号、状态、规格符合表 1 的规定。

表 1

合金牌号	状态	规格/mm	
		厚度	长度×宽度
1050 1052 1060 1070	H18、H19	0.13~0.30	1 310×1 120
			1 270×1 035
			1 260×1 000
			1 030×770
			920×760
			905×565
			830×645
			670×645
			550×650
			370×450
			280×390

3.2.2 卷材的牌号、状态、规格应符合表 2 的规定。

表 2

牌 号	状 态	规格/mm		
		厚度	宽度	卷材套筒内径
1050、1052、1060、1070	H18、H19	0.13~0.30	388~1 600	150~510

3.2.3 凡需方有其他合金牌号、规格及对套筒有特殊要求时，由供需双方另行协商并在合同中注明。

3.3 标记示例

a) 用 1050 牌号的工业纯铝制造的完全冷作硬化状态，厚度为 0.28 mm，宽度为 760 mm，长度为 920 mm 的片材，标记为。

片：1050-H18 0.28×760×920 HG/T 2619

b) 用 1050 牌号的工业纯铝制造的完全冷作硬化状态，厚度为 0.28 mm，宽度为 760 mm 的卷材，标记为

卷：1050-H18 0.28×760 HG/T 2619

4 技术要求

4.1 化学成分

片、卷材型印刷用铝板基的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。

4.2 外形尺寸及允许偏差

4.2.1 厚度、宽度、长度、对角线允许偏差。

4.2.1.1 厚度、宽度允许偏差符合表 3 的规定。

表 3

尺寸/mm		允许偏差/mm
厚度	>0 20	±0 007
	≤0 20	±0 005
宽度		±0 5

4.2 1 2 片材长度允许偏差为±1 mm。

4.2 1 3 片材两对角线允许偏差为≤1 mm。

4.2 2 不平度。片材(卷材)展开与平面之间间隙≤1 5 mm,每米波浪数≤3 个。

4.2 3 侧边弯曲。卷材的侧边弯曲每米长度≤1 mm。

4.2 4 卷材卷紧、无缝隙,端部整齐,无接头,塔形≤10 mm,错层≤5 mm(头尾 5 圈除外)。

4.2 5 卷材边缘平整,无裂边和毛刺。

4.2 6 内纸轴与铝板粘牢,无凸出或滑动现象。

### 4.3 力学性能

力学性能符合表 4 的规定。

表 4

牌号	状态	抗拉强度 $\sigma_b/(N/mm^2)$	伸长率 $\delta/\%$
1050,1052,1060,1070	H18	≥135	≥1
注 H19 状态力学性能附实测结果交货。			

### 4.4 表面质量

4.4 1 片、卷材表面洁净、平整,无裂纹、腐蚀、气泡、起皮、穿通气孔、折伤、周期性印痕、压过划痕、松树状花纹等缺陷。

4.4 2 卷材表面无较严重的非金属压入及擦划伤、横纹等缺陷;允许有轻微色差、亮条等缺陷。

4.4 3 表面粗糙度用横向的轮廓算术平均偏差  $R_a$  衡量, $R_a=0.15\mu m\sim0.28\mu m$ 。

## 5 试验方法

### 5.1 化学成分分析

化学成分分析方法按 GB/T 6987 或 GB/T 7999 的规定进行,化学成分仲裁分析方法按 GB/T 6987 的规定进行。化学成分分析取样方法符合 GB/T 17432 的规定。

### 5.2 外形尺寸及允许偏差测量

厚度用标定过的千分尺测量,厚度在距边缘≥10 mm 处测量,每项每次取样≥1 个;长、宽、对角线等用标定过的钢板尺测量。测量方法按 GB/T 3194 的规定进行。

### 5.3 力学性能测定

按 GB/T 288 的规定进行。试样按 GB/T 16865 的规定制取。

### 5.4 表面质量检测

表面质量用目测。表面粗糙度测量方法按 GB/T 1031 的规定进行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验

片(卷)材由供方的质量检验部门检验,并保证产品质量符合本标准规定。

### 6.2 检验项目、检验批量、检验频率

片(卷)材由供方的质量检验部门按表 5 规定的检验项目、检验批量和检验频率进行检验,检验达到本标准第 4 条款之规定,并附有合格证方可出厂。

表 5

检验项目		检验批量	检验频率
化学成分		按 GB/T 17432 规定执行	每批大于等于一次
外形尺寸及允许偏差		检验批量由生产厂家合理确定	每批大于等于五次
力学性能		按 GB/T 16865 规定执行	每批大于等于一次
表面质量	表面粗糙度 $R_a$	检验批量由生产厂家合理确定	每批大于等于一次
	其他表面质量		每批大于等于十次

### 6.3 检验结果的判定

检测结果中有不合格指标,重新在原检验批号中加倍取样,对不合格项目进行复检,如复检结果全部合格,则判该批产品合格;如复检中仍有一项(一个)指标不合格,则判该产品不合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

7.1.1 包装箱标志符合 GB/T 3199 标准的规定。

7.1.2 包装箱内附有装箱单,其中注明 需方名称,合金牌号及状态代号、规格、批号、数量(件数或净重)、执行标准编号、供方质量监督部门的检验印记、生产日期等标志。

7.1.3 每个包装箱(件)上,有明显的运输箱牌(或标签),其上注明 收货单位名称、到站、产品名称、合金牌号及状态代号、规格、批号、数量(净重、毛重或代码件数)、包装件数、执行标准编号、发站、出厂日期、生产单位名称等标志。

7.1.4 包装箱上有明显的“防潮”、“防雨”、“向上”标志。

### 7.2 包装

#### 7.2.1 片材包装

包装质量符合 GB/T 3199 标准的规定。

#### 7.2.2 卷材包装

卷材包装牢固、防潮。具体包装方法由供方制定。其他要求符合 GB/T 3199 的规定。

#### 7.2.3 质量证明书

每批片(卷)材附有符合标准要求的质量证明书,其上注明 供方名称、合金牌号、供应状态、规格、批号、质量或片数、力学性能试验结果、执行标准编号、供方质量监督部门检印、包装日期等。

### 7.3 运输、贮存

片(卷)材的运输、贮存按照 GB/T 3199 的规定进行。

中华人民共和国

化工行业标准

印刷用铝板基

HG/T 2619—2007

出版发行 化学工业出版社

(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)

北京云浩印刷有限责任公司印装

880mm×1230mm 1/16 印张 $\frac{1}{2}$  字数9千字

2007年9月北京第1版第1次印刷

书号 155025·0506

---

购书咨询 010-64518888

售后服务 010-64518899

网址 [http //www cip com cn](http://www.cip.com.cn)

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

---

版权所有 违者必究