



# 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 1622—2023

## 口罩鼻夹用铝及铝合金带材

Aluminium and aluminium alloy strips for nassal clip of mask

2023-12-20 发布

2024-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)提出并归口。

本文件起草单位：山东华威药业有限公司、广东省科学院工业分析检测中心、国标(北京)检验认证有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司、西南铝业(集团)有限责任公司、重庆国创轻合金研究院有限公司、福建省南平铝业股份有限公司、天津忠旺铝业有限公司、青州尧王制药有限公司、广西柳州银海铝业股份有限公司、福建省南铝板带加工有限公司、东北轻合金有限责任公司。

本文件主要起草人：张其明、郭鲤、郝雪龙、张茂亮、周阿蒙、秦富军、刘旺、孟庆廷、刘泉泉、张义、张秋红、梁新华、张流峰、付新、李婷、孙海波。

# 口罩鼻夹用铝及铝合金带材

## 1 范围

本文件规定了口罩鼻夹用铝及铝合金带材的产品分类、质量保证、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本文件适用于医用防护口罩鼻夹用铝及铝合金带材(以下简称“带材”),其他防护口罩鼻夹用铝及铝合金带材也可参照使用。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 232 金属材料 弯曲试验方法

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 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 8013.3 铝及铝合金阳极氧化膜与有机聚合物膜 第3部分:有机聚合物涂膜

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 12967.6 铝及铝合金阳极氧化膜及有机聚合物膜检测方法 第6部分:色差和外观质量

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

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 产品分类

### 4.1 牌号、状态及尺寸规格

带材的牌号、状态及尺寸规格应符合表1的规定。需方需要其他牌号、状态及尺寸规格时,由供需双方协商确定,并在订货单(或合同)中注明。

表 1 牌号、状态及尺寸规格

牌 号	状态	尺寸规格 mm		
		厚度	宽度	卷内径
1050、1060、1100、8011	H24	0.20~0.80	50.0~1000.0	300、305、400、405、505
3003	O			

4.2 标记及示例

带材的标记按产品名称、本文件编号、牌号、状态、尺寸规格的顺序表示。标记示例如下：

示例：

1060 牌号、H24 状态、厚度为 0.50 mm、宽度为 420.0 mm 的带材，标记为：  
带材 YS/T 1622-1060H24-0.50×420.0

5 质量保证

带材表面涂层应符合 GB 4806.10 的规定。

6 技术要求

6.1 化学成分

带材的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定，其中  $w_{(Pb+Hg+Cd+Cr^{6+})} \leq 0.01\%$ ， $w_{As} \leq 0.01\%$ 。需方对化学成分有特殊要求时，由供需双方协商确定，并在订货单(或合同)中注明。

6.2 尺寸偏差

6.2.1 带材的厚度允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2 厚度允许偏差 单位为毫米

厚度 $T$	厚度允许偏差
0.20~0.40	$\pm 5\% \cdot T$
$>0.40 \sim 0.80$	$\pm 4\% \cdot T$

6.2.2 带材的宽度允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3 宽度允许偏差 单位为毫米

宽 度	宽度允许偏差
50.0~100.0	$\pm 0.3$
$>100.0 \sim 300.0$	$\pm 0.5$
$>300.0 \sim 500.0$	$\pm 0.8$
$>500.0 \sim 1000.0$	$\pm 1.5$

6.3 室温拉伸力学性能

带材的室温拉伸力学性能应符合表 4 的规定。

表 4 室温拉伸力学性能

牌号	状态	厚度 mm	室温拉伸试验结果	
			抗拉强度 $R_m$ MPa	断后伸长率 $A_{50\text{ mm}}$ , 不小于 %
1050	H24	0.20~0.80	95~140	5.0
1060	H24		90~140	4.0
1100	H24		100~130	4.0
3003	O		95~135	17.0
8011	H24		120~160	8.0

#### 6.4 弯曲性能

带材经 90°弯曲 8 次后,应无开裂现象。带材经 180°弯曲 3 次后,应无开裂现象。

#### 6.5 涂层性能

##### 6.5.1 干附着性

带材表面涂层的干附着性应达到 0 级。

##### 6.5.2 其他涂层性能

带材其他涂层性能由供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明。

#### 6.6 外观质量

##### 6.6.1 基材

6.6.1.1 带材表面应洁净、平整,不应有裂纹、毛刺、起皮、气泡、贯穿气孔、折伤、压折、印痕、轧辊磨痕、金属压入、非金属压入及腐蚀等缺陷。

6.6.1.2 带材端面不应有裂边、毛刺、碰伤等缺陷。

##### 6.6.2 涂层带材

6.6.2.1 颜色和光泽应均匀一致。不准许有流痕、气泡、夹杂、凹陷、暗斑、针孔、划伤等缺陷及任何到达基体金属的损伤,其他要求按供需双方商定的样板确定。

6.6.2.2 采用目视法测量时,应按供需双方商定的色板确定色差;采用仪器法测量时,单色涂层色差值  $\Delta E_{ab}^* \leq 1.5$ ;色差测定方法应在订货单(或合同)中注明。

### 7 试验方法

#### 7.1 化学成分

化学成分分析应按 GB/T 20975(所有部分)或 GB/T 7999 规定的方法进行,仲裁时应采用 GB/T 20975(所有部分)规定的方法。

#### 7.2 尺寸偏差

采用相应精度的量具进行测量。尺寸测量值不准许修约,极限数值的判定方法应符合 GB/T 8170 的规定。

### 7.3 室温拉伸力学性能

室温拉伸力学性能测试按 GB/T 16865 规定的方法进行。

### 7.4 弯曲性能

弯曲性能测试按 GB/T 232 规定的方法进行。

### 7.5 涂层性能

#### 7.5.1 干附着性

干附着性测试采用 1 mm 的划格间距,按 GB/T 8013.3 规定的方法进行。

#### 7.5.2 其他涂层性能

其他涂层性能测试按 GB/T 8013.3 规定的方法进行。

### 7.6 外观质量

基材的外观质量采用目视检查,涂层的外观质量检查按 GB/T 12967.6 规定的方法进行。

## 8 检验规则

### 8.1 检查与验收

8.1.1 产品应由供方进行检验,保证产品质量符合本文件及订货单(或合同)的规定,并填写质量证明书。

8.1.2 需方应对收到的产品按本文件的规定进行检验。检验结果与本文件或订货单(或合同)内容的规定不符时,应以书面形式向供方提出,由供需双方协商解决。属于外观质量及尺寸偏差的异议,应在收到产品之日起一个月内提出;属于其他性能的异议,应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁,可委托供需双方认可的单位进行,并在需方共同取样。

### 8.2 组批

产品应成批提交验收,每批应由同一牌号、状态和尺寸规格的产品组成。

### 8.3 计重

产品应检斤计重。

### 8.4 检验项目

每批产品出厂前均应进行化学成分、尺寸偏差、室温拉伸力学性能、弯曲性能、涂层性能和外观质量的检验。

### 8.5 取样

产品取样应符合表 5 的规定。

表 5 取样规定

检验项目		取 样 规 定	技术要求的 章条号	试验方法的 章条号
化学成分		按 GB/T 17432 的规定进行	6.1	7.1
尺寸偏差		逐卷检验	6.2	7.2
室温拉伸力学性能		每批取卷数的 2%，但不少于 1 卷，每卷取 2 个试样	6.3	7.3
弯曲性能		每批取卷数的 2%，但不少于 1 卷，每卷取 2 个横向试样	6.4	7.4
涂层性能	干附着性	每批中任取 2 卷，每卷取 3 个试样	6.5	7.5
	其他	由供需双方协商确定，并在订货单(或合同)中注明		
外观质量		逐卷检验	6.6	7.6

8.6 检验结果判定

- 8.6.1 任一试样的化学成分不合格时，产品能区分熔次时，判该试样代表的熔次不合格，其他熔次依次检验，合格者交货。不能区分熔次时，判该批产品不合格。
- 8.6.2 任一产品的尺寸偏差不合格时，则判该卷产品不合格。
- 8.6.3 任一试样的室温拉伸力学性能、弯曲性能不合格时，应从该批产品中另取双倍数量的试样进行重复试验。重复试验结果全部合格，则判该批产品合格。若重复试验结果中仍有试样性能不合格，则判该批产品不合格。
- 8.6.4 任一试样的涂层性能不合格时，则判该批产品不合格或供需双方协商确定。
- 8.6.5 任一产品的外观质量不合格，则判该卷产品不合格。

9 标志、包装、运输和贮存及质量证明书

9.1 标志

在检验合格的带材外包装上打印如下标记(或贴标签)，其上标明：

- a) 牌号、状态；
- b) 尺寸规格；
- c) 批号(或卷号)；
- d) 本文件编号；
- e) 供方质检部门的检印(或质检人员的签名或印章)。

9.2 包装、运输和贮存

包装、运输和贮存应按 GB/T 3199 的规定进行。需要其他包装方式，由供需双方协商确定，并在订货单(或合同)中注明。

9.3 质量证明书

每批带材应附有产品质量证明书，其上注明：

- a) 供方名称；
- b) 产品名称；
- c) 牌号、状态；

- d) 尺寸规格；
- e) 批号；
- f) 净重；
- g) 各项分析项目的检验结果；
- h) 供方质检部门的检印；
- i) 本文件编号；
- j) 包装日期(或生产日期)。

## 10 订货单(或合同)内容

订购本文件所列产品的订货单(或合同)应包括下列内容：

- a) 产品名称。
  - b) 牌号、状态。
  - c) 尺寸规格。
  - d) 涂层类别。
  - e) 重量。
  - f) 供需双方协商的特殊要求：
    - 特殊的牌号、状态及规格；
    - 特殊的化学成分；
    - 干附着性外的其他涂层性能；
    - 其他特殊要求。
  - g) 本文件编号。
-



中华人民共和国有色金属  
行 业 标 准  
口罩鼻夹用铝及铝合金带材  
YS/T 1622—2023

\*

冶金工业出版社出版发行  
北京市东城区嵩祝院北巷39号  
邮政编码:100009

北京捷迅佳彩印刷有限公司印刷  
冶金工业出版社天猫旗舰店 yjgycbs.tmall.com

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 18 千字  
2024 年 6 月第一版 2024 年 6 月第一次印刷

\*

统一书号:155024·4519 定价: 60.00 元

155024·4519



9 715502 445198 >