
BB

中华人民共和国包装行业标准

BB 0009—1996

喷 雾 罐 用 铝 材

Slugs of aluminium for aerosol cans

1996-10-25 发布

1997-01-01 实施

中国包装总公司 发布

前 言

本标准是根据国内喷雾罐用铝材的实际而编写的。本标准吸收了国外先进标准的内容,其中直径和厚度公差完全等同于 DIN 59604 标准。制定本标准对于提高国内喷雾罐用铝材的产品质量,保证喷雾罐生产过程的安全,提高产业效益有极重要的价值。

本标准由中国包装总公司提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会归口。

本标准由扬州喷雾制品公司负责起草。

本标准 1996 年 10 月首次发布。

本标准主要起草人:顾长华。

扬州市施井路1号 邮编: 225003
电话: 0514-7221620, 7223064
厂长: 崔义胎

中包联气雾剂专业委员会
www.aerosolchina.com

喷 雾 罐 用 铝 材

Slugs of aluminium for aerosol cans

1 范围

本标准规定了喷雾罐用铝材的分类、要求、试验方法、检验规则及其包装、标志、运输、贮存。
本标准适用于喷雾罐用铝材，铝材经冲压加工成圆形。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 231—84 金属布氏硬度试验方法

GB/T 1196—93 重熔用铝锭

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 3246—82 铝及铝合金加工制品显微组织检验方法

GB 6987—86 铝及铝合金化学分析方法

3 分类及标识

铝材按形状及其直径、厚度分类，其直径和厚度根据喷雾罐尺寸需要而定。

分类：

平片：P型，见图1。

凹凸片：A型，见图2。

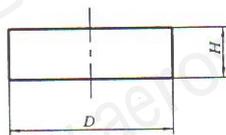


图 1

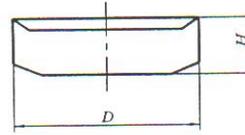


图 2

标识：

铝材 $F=D \times H$

标识中：F——铝材形状代号 P 或 A。

D——铝材直径，mm。

H——铝材厚度，mm。

4 要求

4.1 材料化学成分要求

含铝量应大于 99.5%。其他有关成分应符合 GB/T 1196 的规定,其中铁的含量必须大于硅的含量。

4.2 尺寸偏差

4.2.1 铝材的直径偏差应符合表 1 的规定。

4.2.2 铝材的厚度偏差应符合表 2 的规定。

表 1 铝材的直径偏差

mm

直径 D	偏差
$D \leq 10$	± 0.03
$10 < D \leq 40$	± 0.04
$40 < D \leq 60$	± 0.05
$60 < D \leq 80$	± 0.06
$80 < D \leq 120$	± 0.08

表 2 铝材的厚度偏差

mm

厚度 H	偏差
$H \leq 2.8$	± 0.03
$2.8 < H \leq 6.5$	± 0.05
$6.5 < H \leq 8.5$	± 0.07
$8.5 < H \leq 10.5$	± 0.10
$10.5 < H \leq 15$	± 0.14
$15 < H \leq 20$	± 0.18
$20 < H \leq 25$	± 0.22

4.3 外观

4.3.1 铝材不得有油渍、粉尘、气孔、夹渣等缺陷。

4.3.2 铝材的外圆表面不得有拉痕及表面撕裂等冲裁缺陷。

4.3.3 铝材的上下表面不得有高度超过 0.2 mm 尖锐毛刺,不得有超过深 0.2 mm、宽 1 mm、长 20 mm 的拉痕;不得有超过深 0.5 mm、直径 3 mm 的凹坑。

4.3.4 铝材的上下表面应无固定纹理方向。

4.4 铝材硬度要求

铝材为全软状态,其硬度值 HB 17~23。

4.5 铝材的内部金相要求

铝材的晶粒度要求不大于 0.026 mm²。

5 试验方法

5.1 铝材的化学成分试验按 GB 6987 的规定执行。

5.2 铝材的尺寸及公差采用精度不低于 0.02 mm 的量具进行测量。

5.3 铝材的外观用目测及精度不低于 0.02 mm 的量具进行测量。

5.4 铝材硬度的测试按 GB 231 的规定执行。

5.5 铝材的内部金相测试按 GB 3246 的规定执行。

6 检验规则

以同一规格产品的一次交货量为一批,每批不得超过 10 t,以单个铝材为一个单位产品。

注:交货铝材为总重量,检验时可按单个铝材的重量换算成铝材个数。

6.1 出厂检验

本标准技术要求中 4.1~4.5 各项,应逐项进行检验,其中有一项不合格则判该批铝材不合格。

6.2 抽样方案

本标准技术要求 4.1,4.4,4.5 项按 GB 2828 正常检查一次抽样方案;4.2,4.3 按 GB 2828 正常检查二次抽样方案。

6.3 缺陷分类

缺陷分类见表 3。

表 3 缺陷分类表

序号	检验项目		A 类不合格	B 类不合格	C 类不合格
1	化学成分		√		
2	尺寸及公差	外圆		√	
		厚度			√
3	外观	外圆表面		√	
		上下表面			√
4	金相组织		√		
5	材料硬度		√		

6.4 判别规则

检查水平:4.1,4.4,4.5 项按 S-1;

4.2,4.3 项按 S-4。

合格质量水平:A 类不合格 AQL=1.5

B 类不合格 AQL=4

C 类不合格 AQL=10

6.5 判定数组

判定数组见表 4、表 5。

表 4 正常检查一次抽样方案(检查水平 S-1)

批 量	样本大小	A 类不合格	
		A _c	R _c
1 000~35 000	5	0	1
≥35 001	8	0	1

表 5 正常检查二次抽样方案(检查水平 S-4)

批 量	抽样次数	样本大小	累计样 本大小	B类不合格		C类不合格	
				A_c	R_c	A_c	R_c
1 000~10 000	第一次	20	20	1	3	3	6
	第二次	20	40	4	5	9	10
10 001~35 000	第一次	32	32	2	5	5	9
	第二次	32	64	6	7	12	13
35 001~500 000	第一次	50	50	3	6	7	11
	第二次	50	100	9	10	18	19
$\geq 500 001$	第一次	80	80	5	9	11	16
	第二次	80	160	12	13	26	27

6.6 型式检验

6.6.1 有下列情况之一时,进行型式检验。

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时;
- b) 正常生产,如材料、结构、工艺有较大改变时;
- c) 正常生产时,每年做一次;
- d) 长期停产后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

6.6.2 型式检验项目按本标准第 4 章要求进行,判定规则按本标准 6.4 条进行。

7 包装、标志、运输、贮存

7.1 包装

铝材采用内包装为塑料袋,外包装为瓦楞纸箱。

7.2 标志

包装箱上应有产品标识、重量、生产单位、防潮、小心轻放、出厂日期。

7.3 运输

铝材在运输过程中不得受潮、雨淋、污染。

7.4 贮存

铝材应贮存在通风、干燥、清洁的仓库里,以避免污染和受潮。

版权专有 不得翻印

*

书号:155066·2-11597

定价: 6.00 元

*

标目 314—50