

无锡市压铸铝合金牌号鉴定 材质分析检测2022已更新

产品名称	无锡市压铸铝合金牌号鉴定 材质分析检测2022已更新
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇孙武路76号303广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

产品详情

铝合金是工业中应用*广泛的一类有色金属结构材料，在航空、航天、汽车、机械制造、船舶及化学工业中已大量应用。随着近年来科学技术

以及工业经济的飞速发展，对铝合金焊接结构件的需求日益增多，使铝合金的焊接性研究也随之深入。铝合金的广泛应用促进了铝合金焊接技

术的发展，同时焊接技术的发展又拓展了铝合金的应用领域，因此铝合金的焊接技术正成为研究的热点之一。

铝合金检测标准

检测的标准方法

目前国标规定的铝合金检测（仪器分析）标准方法，如下：

GB/T 20975.25-2008 铝及铝合金化学分析方法 第25部分:电感耦合等离子体原子发射光谱法

GB/T 20975.26-2013 铝及铝合金化学分析方法 第26部分：碳含量的测定红外吸收法 GB/T 7999-2007铝及铝合金光电直读光谱仪分析

SN/T 1112-2002 铝锭中化学成分的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱（ICP - AES）法

铝合*号判定标准

目前判断铝合*号的标准，如下：

GB/T 3190-2008 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 1173-2013 铸造铝合金

GB/T 15115-2009 压铸铝合金

ASTM B179-2014 所有铸造工艺铸件用铝合金锭和熔融铝合金的规格

ASTM B209M-2014 铝及铝合金薄板和中厚板的技术规范(米制)

送样要求

光谱分析样品要求

1. 块状（板状）：长×宽*小为8mm×8mm，厚度*小为3mm。
2. 棒状：*小直径为8mm，可适当压扁，形成平面后打磨
3. 管状：管壁厚度*小为3毫米，可适当压扁，形成平面，然后磨平或车平。
4. 钢铁类的加工要求：确保样品表面平整、洁净，无气孔、明显夹杂、裂纹和油污。
5. 有色金属的加工要求：样品需用车床或铣床车出一个平整的面。铣床刀头*好专门用作铣有色金属，要保证锋利干净，铣出的材料平面面积大于?10mm。
8. 正常的分析试样加工完毕后，应具备大于?8mm平面，大于1mm的厚度，否则试样有可能被击穿，从而使分析结果不准。