

铝型材质量检测,6061铝材材质化验中心

产品名称	铝型材质量检测,6061铝材材质化验中心
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司环境检测部
价格	.00/件
规格参数	检测标准:国标 检测范围:全国各地 检测方式:邮寄样品或上门采样
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南南路85号广佛智城4号楼第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	13928673434 13928673434

产品详情

铝型材是指铝合金型材。

按用途 1、建筑铝型材(分为门窗和幕墙二种)。 2、散热器铝型材。 3、一般工业铝型材：主要用于工业生产制造用的，如自动化机械设备、封罩的骨架以及各公司根据自己的机械设备要求定制开模，比如流水线输送带、提升机、点胶机、检测设备、货架等等，电子机械行业和无尘室用得居多。 4、轨道车辆结构铝合金型材：主要用于轨道车辆车体制造。 5、装裱铝型材，制作成铝合金画框，装裱各种展览、装饰画。

铝合金 / 铝型材 常规检测项目

传热系数检测，质量检测，尺寸偏差检测，性能检测，材质鉴定，金相分析，无损检测，镀层涂层分析，力学性能测试，盐雾腐蚀测试，成分含量检测，出厂检测，老化检测，寿命检测，化学成分检测，力学性能测试，ROHS检测等。

华谨检测技术有限公司是一家检测与认证的正规第三方铝合金检测机构。我司由开始的珠三角，逐步发展成面向全国30多个省市以及东南亚，北美地区提供正规的检测技术服务的第三方检测机构!欢迎广大国内外客户来人或来电咨询，我们将竭诚为您提供优质咨询服务!

服务承诺 遵守承诺，热忱提供优质服务，对客户的要求及时受理、认真处理，常规样品在1-2个工作日内具检验报告，特殊样品在与客户商定的日期出具检验报告。

严格依据GB、HG等标准以及ASTM、ISO、EN等。 **标准，为广大客户提供*、全面的检测分析服务，出具*CMA、CNAS资质认证报告。

一般工业用铝型材产品质量试验方法 GB/T 6892-20151：化学成分

- (1)化学成分分析方法应符合GB/T20975或GB/T7999的规定，仲裁分析应采用GB/T20975规定的方法。
- (2)对于5051A、6008、6360、6261、6081、7178规格铝型材，仅对表3：化学成分中“Al”及其他材质栏之外有数值规定的元素进行常规化学分析。当怀疑非常规分析元素的质量分数**出了本标准的限定值时，生产者应对这些元素进行分析。
- (3)“Al”含量按GB/T 3190规定的方法计算，计算“Al”含量时，取常规分析元素与怀疑**量的非常规分析元素分析数值的和值作为元素含量总和。
- (4)分析数值的判定采用修约比较法，数值修约规则按GB/T 8170的有关规定进行，修约数位应与表3化学成分或GB/T 3190规定的极限数位一致。

2：尺寸偏差

- (1)除“阳极氧化”和阳极氧化电泳涂漆类别外的表面处理的铝型材，应在去掉膜层后测量尺寸偏差。
- (2)测量铝型材平面间隙时，先将铝型材放在平台上，当型材借自重达到稳定时，用100mm长的直尺沿宽度方向测量铝型材平面与直尺间的较大间隙值(F1)。
- (3)其他尺寸偏差的测量方法应符合GB/T 14846的规定。

3：力学性能：铝型材的室温纵向拉伸力学性能实验方法应符合GB/T 16865的规定。表面处理的铝型材仲裁时应去除拉伸试样表面的膜层。

4：布氏硬度：铝型材的布氏硬度测试方法按GB/T 231的规定进行。

5：超声波探伤性能：铝型材的超声波检验方法按GB/T 6519的规定进行。

6：电导率

铝型材的电导率在拉伸试样的样坯上进行测试，测量部位按下表规定，测试方法按GB/T 12966规定进行。

铝型材壁厚/mm : 测量部位

2.50 : 在铝型材的表面上测量。

>2.50~12.50 : 在加工掉铝型材10%壁厚后的表面上测量。

>12.50~40.00 : 在接近铝型材断面厚度中心、且与挤压方向平行的平面上测量。

>40.00 : 在离铝型材断面厚度中心大约10mm左右且与挤压方向平行的平面上测量。

7 : 应力腐蚀性能

(1)厚度大于或等于20mm的铝型材应力腐蚀试验试样为C环环形试样，试验方法按GB/T 22640规定的方法进行检查。

(2)厚度小于20mm的铝型材应力腐蚀试验试样为拉伸试样，试验方法按GB/T 15970.7的规定进行。

8 : 剥落腐蚀性能 : 铝型材的剥落腐蚀试验方法应按GB/T 22639的规定进行。

9 : 低倍组织 : 铝型材的低倍组织检验方法应符合GB/T 3246.2的规定。

10 : 显微组织 : 铝型材的显微组织检验方法应符合GB/T 3246.1规定。

11 : 膜层性能 : 膜层性能检验方法应按GB/T 8013.1~GB/T 8013.3的规定进行。

12 : 外观质量 : 未经过表面处理的铝型材外观质量以目视检验，当缺陷深度难以确定时，可以打磨后测量。表面处理的铝型材外观质量检查方法按GB/T 8013.1~GB/T 8013.3的规定进行。