



中华人民共和国国家标准

GB/T 26330—2010

银、银合金/铜、铜合金复合带材

Silver or silver alloy/copper or copper alloy clad strips

2011-01-14 发布

2011-06-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国仪表功能材料标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：重庆川仪自动化股份有限公司金属功能材料分公司、重庆仪表材料研究所。

本标准主要起草人：徐永红、湛立新、章应、陈明、赵明华、杨贤军、尹克江、何伦英、余小玲。

银、银合金/铜、铜合金复合带材

1 范围

本标准规定了银、银合金/铜、铜合金复合带材的分类、要求、试验方法、检验规则与标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于制作微电机、继电器、保护器、电接插件和精密开关等电子元器件用的银、银合金/铜、铜合金二层复合材料及金合金/银合金/铜合金三层复合或多层复合等复合带材(以下简称带材)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 4340.1 金属材料维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 15072(所有部分) 贵金属合金化学分析方法

YS/T 370 贵金属及其合金的金相试样制备方法

3 分类

3.1 品种

带材由复层材料与基层材料组成。带材品种的组成形式见表1。

表1 带材品种的组成形式

复 层	基 层					
	纯铜、无氧铜系	白铜系	MX系	锡青铜系	黄铜系	其他
Ag	▲	▲	—	▲	▲	▲
AgCu	▲	—	—	▲	▲	▲
Au/Ag	▲	—	—	—	—	—
AgCuNi	▲	—	—	—	—	—
AgCuNiRE	▲	—	—	—	—	—
AgCuZnNi	▲	—	—	—	—	—
AgCuZnNiRE	▲	—	—	—	—	—

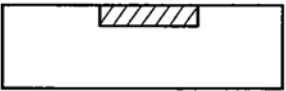
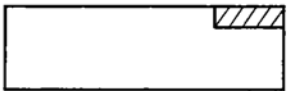
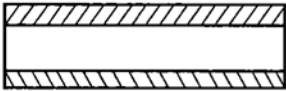
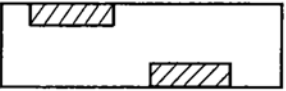
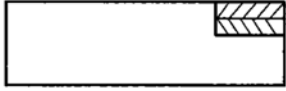
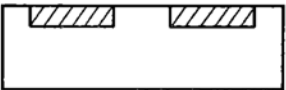
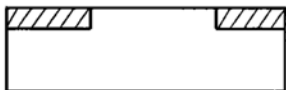
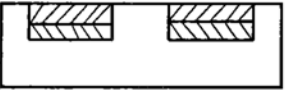
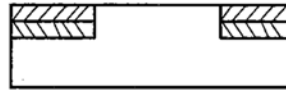
表 1 (续)

复 层	基 层					
	纯铜、无氧铜系	白铜系	MX 系	锡青铜系	黄铜系	其他
AgCuPdNi	▲	—	—	—	—	—
AgCuPdNiRE	▲	—	—	—	—	—
AgCuPdZnNiRE	▲	—	—	—	—	—
AuAg/AgCuNi	▲	—	—	—	—	—
AuAg/AgCuNiRE	▲	—	—	—	—	—
AuAg/AgCuZnNi	▲	—	—	—	—	—
AuAg/AgCuZnNiRE	▲	—	—	—	—	—
AuAg/AgCuPdNiRE	▲	—	—	—	—	—
AuAgCu/AgCuPdNiRE	▲	—	—	—	—	—
AuAgCuRE/AgCuPdNiRE	▲	—	—	—	—	—
AuAgCuPdRE/AgCuPdNiRE	▲	—	—	—	—	—
AgPd	—	▲	▲	▲	—	—
APZC	—	—	▲	—	—	—
APNC	—	—	▲	—	—	—
AgSnO ₂	▲	—	—	▲	—	—
AgCe	▲	▲	—	▲	▲	—
AgNi	▲	▲	—	▲	▲	▲
AgSnLaCe	—	▲	—	—	—	—
注 1: 表中带“▲”为可供品种,其他品种的产品供货可协商解决。 注 2: RE 为稀土元素的总称。 注 3: MX 为 Cu、Ni、Sn 合金。 注 4: APZC 为 Pd、Ag、Cu、Pt、Au、Zn 合金。 注 5: APNC 为 Au、Ag、Ni、Cu、Pt 合金。						

3.2 复合形式

带材复合形式截面示意图见表 2。

表 2 带材复合形式截面示意图

形式		面 复	嵌 条 复	边部嵌条复
单条复层	双层			
	多层			
多条复层	双层	—		
	多层	—		
注：可以根据用户要求生产其他复合形式。				

3.3 标记示例

以符合 GB/T 26330 的银、银合金/铜、铜合金复合带材为例，其特征为复层为 AgNi10，基层为 QSn6.5-0.1，供货状态为 Y₂，允差等级为高精级，复层厚度为 0.08 mm，复层宽度为 3.0 mm，条数为 2，带厚为 0.80 mm，带宽为 27 mm，其标记为：

复合带材 GB/T 26330—AgNi10/QSn6.5-0.1—Y₂—高精级—0.08×(3.0+3.0)—0.80×27

标记中各要素的含义如下：

AgNi10——复层牌号；

QSn6.5-0.1——基层牌号；

Y₂——供货状态；

高精级——允差等级；

0.08——复层厚度；

3.0——复层宽度；

3.0+3.0——复层条数为 2；

0.80——带厚；

27——带宽。

3.4 供货状态

产品状态分为特硬态(T)、硬态(Y)、半硬态(Y₂)、1/4 硬态(Y₄)、软态(M)五种状态。

4 要求

4.1 表面质量

4.1.1 带材表面应光洁,不允许有裂纹、起皮、气泡、分层、压折和夹杂。

4.1.2 复层表面不允许有经抛光不能消除的划伤、斑点、凹坑等缺陷。

4.1.3 带材表面不允许有氧化色和明显的油迹和水迹。

4.2 外形尺寸及允许偏差

4.2.1 规格

带材成卷供应,其规格见表 3。

表 3 带材规格

单位为毫米

带材宽度 W	带材厚度 H	带材长度不小于
$3 \leq W < 100$	$0.03 \leq H < 0.80$	10 000
$6 \leq W < 100$	$0.80 \leq H < 1.50$	5 000
注: 其他规格由供需双方协议供货。		

4.2.2 尺寸及允许偏差

带材厚度及允许偏差见表 4,带材宽度及允许偏差见表 5。

表 4 带材厚度及允许偏差

单位为毫米

带材厚度 H	带材厚度允差		复层厚度及允差	
	普通级	高精级	复层厚度 T	允差
$0.030 \leq H < 0.100$	± 0.005	± 0.003	$0.001 \sim 70\% H$	$+20\% T$ $-10\% T$
$0.100 \leq H < 0.300$	± 0.010	± 0.005		
$0.300 \leq H < 0.500$	± 0.015	± 0.010		
$0.500 \leq H < 0.800$	± 0.025	± 0.020		
$0.800 \leq H < 1.200$	± 0.040	± 0.035		
$1.200 \leq H < 1.500$	± 0.045	± 0.040		
注 1: 需方只要求正(或负)偏差时,其偏差值为表中正(或负)对应允差值的 2 倍。				
注 2: 带材精度等级需在合同中注明,否则按普通级精度供货。经供需双方协商,可供其他允差的带材。				

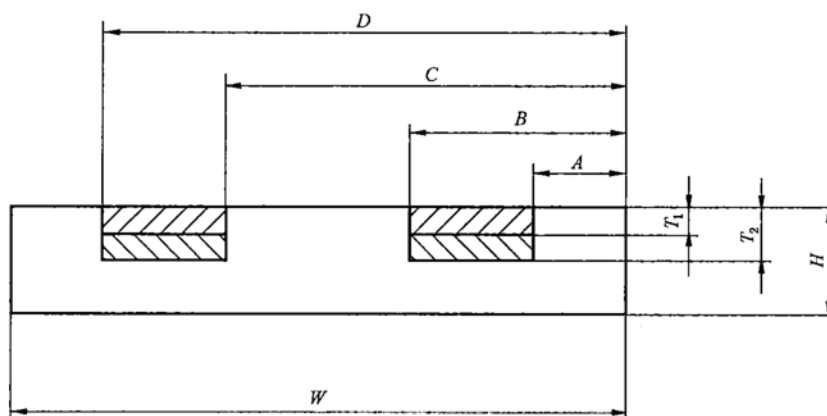
表 5 带材宽度及允许偏差

单位为毫米

带材厚度 H	带材宽度 W	带材宽度允差		复层宽度	复层宽度允差
		普通级	高精级		
$0.030 \leq H < 0.300$	$3.00 \leq W < 100.00$	± 0.10	± 0.05	1.00~100.0	0~1.00
$0.300 \leq H < 0.500$		± 0.20	± 0.15		
$0.500 \leq H < 0.800$	$6.00 \leq W < 100.00$	± 0.20			
$0.800 \leq H < 1.500$		± 0.25	—		

4.2.3 带材的复层定位

带材的复层定位见图 1。A、B、C、D 为复层定位尺寸，复层定位尺寸与用户协商确定。



- A —— 复层边距 1;
 B —— 复层边距 2;
 C —— 复层边距 3;
 D —— 复层边距 4;
 W —— 带材宽度;
 T_1 —— 复层 1 厚度;
 T_2 —— 复层总厚度;
 H —— 带材厚度。

图 1 带材复层定位示意图

4.3 化学成分

4.3.1 带材复层化学成分应符合表 6 规定。

4.3.2 带材基层化学成分应符合 GB/T 5231 或表 7 的规定。

4.4 硬度

带材硬度应使用表 8 规定的维氏硬度值。

表 6 复层材料的化学成分

牌号	成分含量(质量分数)/%									
	Ag	Ni	Pd	Cu	SnO ₂	Zn	Au	RE	杂质	
Ag	≥99.95	—	—	—	—	—	—	—	≤0.05	
AgCe0.5	余	—	—	—	Ce:0.5±0.2	—	—	—	≤0.3	
AgCu5	余	—	—	5.0±1.0	—	—	—	—	≤0.3	
AgCu10	余	—	—	10.0±1.0	—	—	—	—	≤0.3	
AgCu4Ni	余	0.5±0.2	—	4.0±1.0	—	—	—	—	≤0.3	
AgCu4NiRE	余	0.5±0.2	—	4.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu6Ni	余	0.5±0.2	—	6.0±1.0	—	—	—	—	≤0.3	
AgCu6NiRE	余	0.5±0.2	—	6.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu8Ni	余	0.5±0.2	—	8.0±1.0	—	—	—	—	≤0.3	
AgCu8NiRE	余	0.5±0.2	—	8.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCuZnNi	余	0.5±0.2	—	1.0±0.5	—	1.0±0.5	—	—	≤0.3	
AgCuZnNiRE	余	0.5±0.2	—	1.0±0.5	—	1.0±0.5	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu6ZnNi	余	0.5±0.2	—	6.0±1.0	—	1.0±0.5	—	—	≤0.3	
AgCu6ZnNiRE	余	0.5±0.2	—	6.0±1.0	—	1.0±0.5	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu8ZnNi	余	0.5±0.2	—	8.0±1.0	—	1.0±0.5	—	—	≤0.3	
AgCu8ZnNiRE	余	0.5±0.2	—	8.0±1.0	—	1.0±0.5	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu4PdNiRE	余	0.5±0.2	1.0±0.5	4.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu6PdNiRE	余	0.5±0.2	1.0±0.5	6.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu6Pd1.6Ni	余	0.5±0.2	1.6±0.5	6.0±1.0	—	—	—	—	≤0.3	
AgCu6Pd1.6NiRE	余	0.5±0.2	1.6±0.5	6.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu8Pd0.5NiRE	余	0.5±0.2	0.5±0.2	8.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu8PdNiRE	余	0.5±0.2	1.0±0.5	8.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCu8Pd1.5NiRE	余	0.5±0.2	1.5±0.5	8.0±1.0	—	—	—	0.05~0.50	≤0.3	
AgCuPdZnNiRE	余	0.5±0.2	0.5±0.2	1.0±0.5	—	1.0±0.5	—	0.05~0.50	≤0.3	

表 6 (续)

牌号	成分含量(质量分数)/%								
	Ag	Ni	Pd	Cu	SnO ₂	Zn	Au	RE	杂质
Au	—	—	—	—	—	—	≥99.99	—	≤0.01
AuAg25	25.0±1.0	—	—	—	—	—	余	—	≤0.3
AuAg40	40.0±1.0	—	—	—	—	—	余	—	≤0.3
AuAg35Cu5	35.0±1.0	—	—	5.0±1.0	—	—	余	—	≤0.3
AuAg35Cu5Pd1RE	35.0±1.0	—	1.0±0.5	5.0±1.0	—	—	余	0.05~0.50	≤0.3
AuAg34Cu5Pd2RE	34.0±1.0	—	2.0±0.5	5.0±1.0	—	—	余	0.05~0.50	≤0.3
AgPd30	余	—	30.0±1.0	—	—	—	—	—	≤0.3
AgPd50	余	—	50.0±1.0	—	—	—	—	—	≤0.3
APZC	30.0±1.0	—	35.0±1.0	余	Pt:10.0±1.0	1.0±0.5	10.0±1.0	—	≤0.3
APNC	10.0±1.0	1.0±0.5	—	余	Pt:5.0±1.0	—	70.0±1.0	—	≤0.3
AgSnO ₂ (10)(P·M)	余	—	—	—	10.0±1.0	—	—	—	≤0.5
Ag-SnO ₂ (7)-In ₂ O ₃ (3)(I·O)	余	—	—	—	7.0±1.0	In ₂ O ₃ : 3.0±1.0	—	—	≤0.3
AgNi0.15	余	0.15±0.1	—	—	—	—	—	—	≤0.3
AgNi0.3	余	0.3±0.2	—	—	—	—	—	—	≤0.3
AgNi0.7	余	0.7±0.2	—	—	—	—	—	—	≤0.3
AgNi6	余	6.0±1.0	—	—	—	—	—	—	≤0.3
AgNi10	余	10.0±1.0	—	—	—	—	—	—	≤0.3
AgSnLaCe	余	—	—	—	Ce:0.3~0.8	Sn:0.8~1.3	La:0.3~0.8	—	≤0.3

注：合金杂质总量不做出厂分析。

注：合金杂质总量不做出厂分析。

表 7 基层材料的化学成分

牌号		成分含量(质量分数)/%																
		Cu	Sn	Zn	Fe	Ni	Al	Pb	Mn	As*	Sb*	Bi*	S	P	O	杂质总和		
纯铜、无氧铜系	T2	99.90	—	—	0.005	—	—	0.005	—	0.002	0.002	0.001	0.005	—	—	—		
	TU1	99.97	0.002	0.003	0.004	0.002	—	0.003	—	0.002	0.002	0.001	0.004	0.002	0.002	—		
白铜系	BI9	余	—	0.3	0.5	18.0~20.0	—	0.005	0.5	Mg:0.05	—	Si:0.15	0.01	0.01	C:0.05	1.8		
	BZn18-26	53.5~56.5	—	余	0.25	16.5~19.5	—	0.05	0.50	—	—	—	—	—	—	—		
	BZn18-18	63.5~66.5	—	余	0.25	16.5~19.5	—	0.05	0.50	—	—	—	—	—	—	—		
MX系	MX96	余	5.5~6.7	—	0.6	8.0~10.0	—	0.05	0.60	—	—	—	—	—	—	—		
	MX215	余	4.5~5.7	—	0.6	20.0~22.0	—	0.05	0.60	—	—	—	—	—	—	—		
锡青铜系	QSn6.5-0.1	余	6.0~7.0	0.3	0.05	0.2	0.002	0.02	—	—	—	—	—	0.10~0.25	—	—	0.1	
	QSn6.5-0.4	余	6.0~7.0	0.3	0.02	0.2	0.002	0.02	—	—	—	—	—	0.26~0.40	—	—	0.1	
	QSn8-0.3	余	7.0~9.0	0.20	0.10	0.2	—	0.05	—	—	—	—	—	0.03~0.35	—	—	—	
黄铜系	H62	60.5~63.5	—	余	0.15	0.5	—	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	
	H65	63.5~68.0	—	余	0.10	0.5	—	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	0.3	
	H68	67.0~70.0	—	余	0.10	0.5	—	0.03	—	—	—	—	—	—	—	—	0.3	
注 1: 含量为单个数值者,铜为最低限量,其他杂质元素为最高限量。																		
注 2: 经双方协商,可限制表中未规定的元素或要求加严限制表中规定的元素。																		
* 砷、锑、铋可不分析,但供方必须保证不大于界限值。																		

表 8 带材硬度

牌 号	供货状态	硬 度	
		复层硬度 HV0.05	基层硬度 HV0.1
Ag/TU1(T2)	Y	95±15	110±15
AgNi0.3(0.15)/TU1(T2)	Y	100±20	110±15
AgCe0.5/TU1(T2)	Y	100±20	110±15
AgCu5/TU1(T2)	Y	120±20	110±15
AgCu4Ni/TU1	Y	140±20	110±15
AgCu4NiRE/TU1	Y	140±20	110±15
AgCu6Ni/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu6NiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu8Ni/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu8NiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCuZnNi/TU1	Y	135±20	110±15
AgCuZnNiRE/TU1	Y	135±20	110±15
AgCu6ZnNi/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu6ZnNiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu8ZnNi/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu8ZnNiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu4PdNiRE/TU1	Y	140±20	110±15
AgCu6Pd1.6NiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu8Pd0.5NiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu8PdNiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCu8Pd1.5NiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgCuPdZnNiRE/TU1	Y	135±20	110±15
Au/Ag/Tu1	Y	95±15	100±15
AuAg25/AgCu4Ni/TU1	Y	140±20	110±15
AuAg40/AgCu4Ni/TU1	Y	140±20	110±15
AuAg40/AgCu4NiRE/TU1	Y	140±20	110±15
AuAg40/AgCu6ZnNi/TU1	Y	140±20	110±15
AuAg40/AgCu6ZnNiRE/TU1	Y	140±20	110±15
AuAg40/AgCu8PdNiRE/TU1	Y	140±20	110±15
AuAg35Cu5/AgCu4PdNiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AuAg35Cu5Pd1RE/AgCu8Pd0.5NiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AuAg34Cu5Pd2RE/AgCu8Pd0.5NiRE/TU1	Y	145±20	110±15
AgNi0.7/TU1	Y	100±20	100±15
AgNi6/TU1	Y	100±20	100±15
AgNi10/TU1	Y ₂	90±15	95±15
	Y	100±20	100±15

表 8 (续)

牌 号	供货状态	硬 度	
		复层硬度 HV0.05	基层硬度 HV0.1
AgSnO ₂ / TU1	Y	110±20	100±15
AgNi10/QSn6.5-0.1	Y ₂	90±15	180±30
	Y	95±15	210±30
AgSnO ₂ / QSn6.5-0.1	Y	110±20	210±30
Ag/QSn6.5-0.1	Y ₂	90±15	180±30
	Y	95±15	210±30
Ag/QSn8-0.3	Y ₂	90±15	180±30
	Y	95±20	210±30
APNC/MX215	M	190±30	140±30
	T	300±30	270±30
AgPd30/MX96	T	160±30	270±30
AgPd50/MX96	T	200±30	270±30
AgPd30/MX215	T	160±30	270±30
AgPd50/MX215	T	200±30	270±30
APZC/MX96	T	320±30	270±30
AgPd30/BZn18-26	T	160±30	230±30
AgPd50/BZn18-26	T	200±30	230±30
Ag/H62 Ag/H65 Ag/H68	Y ₁	85±15	100±15
	Y ₂	90±15	120±10
	Y	100±20	140±20
Ag/BZn18-26	Y ₂	90±20	200±30
AgNi10/BZn18-26	Y ₂	90±15	200±30
AgSnLaCe/BZn18-26	Y	100±20	230±30

注：经供需双方协商，可供其他硬度的带材。

4.5 侧边弯曲度

带材的侧边弯曲度见表 9。

表 9 带材侧边弯曲度

带材宽度 mm	侧边弯曲度 mm/m
$3 \leq W \leq 6$	≤ 10
$6 < W \leq 11$	≤ 5
$W > 11$	≤ 3

注：用户有特殊要求，可由供需双方协议。

4.6 复层结合牢度

带材进行弯折试验后,条复带材复层边缘应不发生开裂,而复带材复层不鼓泡。

4.7 表面粗糙度

带材表面粗糙度: $Ra \leq 0.2 \mu\text{m}$ 。

5 试验方法

5.1 表面质量

带材表面质量检查可用目测,必要时用 20 倍放大镜观测,也可使用相应仪器检测。

5.2 外形尺寸

5.2.1 带材厚度、宽度和定位尺寸

带材的厚度用相应精度的螺旋测微仪测量;复层边距和复层定位尺寸用分度值不低于 0.02 mm 游标卡尺测量,或相应精度的测量仪器测量,复层宽度分别为复层边距 D 与 C 、 B 与 A 的差值。

5.2.2 复层厚度

5.2.2.1 复层厚度 $1 \mu\text{m} \sim 40 \mu\text{m}$,用 X 荧光测厚仪或金相断面法测量。

5.2.2.2 复层厚度大于 $40 \mu\text{m}$,用金相断面法测量。金相断面法测量:先将样品按 YS/T 370 的规定制成金相试样,再将试样置于金相显微镜下观察。用金相处理系统把复合带材的结合面在电脑显示屏上放大,根据产品规格选择不同倍率物镜采集图片,并进行测量。在同一试样整个抛光面上,均分三点测量,取其最大值和最小值为复层厚度范围值。

5.3 化学成分

带材复层化学成分分析方法按 GB/T 15072 规定进行。带材基层化学成分分析按 GB/T 5121 规定进行。

5.4 硬度

带材的硬度试验方法按 GB/T 4340.1 的规定进行。

5.5 侧边弯曲度

取长度大于 1 000 mm 的带材,平直摆放在检验平台上,将 1 000 mm 长度直尺平靠在带材侧面,用另一直尺测量带材侧面与直尺侧面的最大距离。测量方法如图 2 所示。

单位为毫米

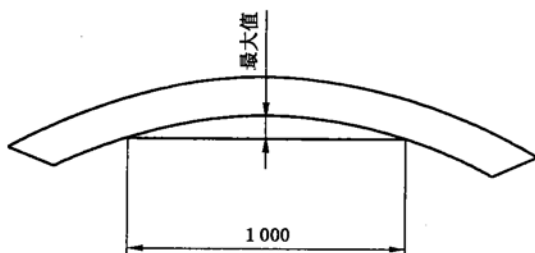


图 2 带材侧边弯曲度的测量方法

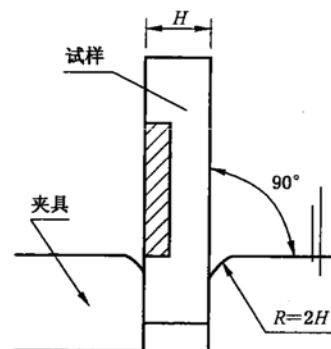


图 3 复层结合牢度示意图

5.6 复层结合牢度

在成品带材的长度方向上取 5 mm 试样,将复层与基层的交界处用夹具夹紧后折弯 90°,然后扳回复位,如图 3 所示。肉眼观察复层表面是否鼓泡,交界处是否开裂或剥离。

5.7 表面粗糙度

带材表面粗糙度用接触式表面粗糙度测试仪进行测试。

6 检验规则

6.1 检验分类

带材检验分为出厂检验和型式试验。

6.1.1 带材出厂检验

带材应成批交验,每批应由同一牌号、状态、规格及相同工艺的带材组成,并经制造厂检验部门进行出厂检验合格,附有产品合格证。出厂检验项目、取样位置及数量应符合表 10 的规定。

表 10 检验项目、取样位置及数量

检验项目	取样位置	取样数量	要求的章条号	检验的章条号
表面质量	头、尾任意部位	逐卷	4.1	5.1
外形尺寸	距端部不小于 100 mm	逐卷检查	4.2	5.2
复层厚度	头、尾任意部位	每批一个	4.2	5.2
化学成分	铸锭除帽口外任意部位	每炉一个	4.3	5.3
硬度	头、尾任意部位	每批取两个	4.4	5.4
侧边弯曲度	头、尾任意部位	每卷一个	4.5	5.5
复层结合牢度	头、尾任意部位	每卷一个	4.6	5.6
表面粗糙度	头、尾任意部位	每批一个	4.7	5.7
注: 在用户有要求时进行表面粗糙度的检验。				

6.1.2 带材型式试验

6.1.2.1 带材型式试验按本标准规定的全部检验项目进行。有下列情况之一时,应进行型式试验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 当产品结构、原材料、工艺有较大改变可能影响产品的性能时;
- 产品停产半年后,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式试验有较大差异时;
- 正常生产时,每年应至少进行一次型式试验;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.1.2.2 型式检验应从成品中随机抽取,不少于 3 卷,在每卷的端部取 1 个 1.1 m~1.3 m 的试样。

6.2 判定规则

6.2.1 出厂检验中各项检验若有一个试样检验结果不合格,应从该批中再取双倍试样进行该不合格项

目的复验,复验结果仍有一个试样不合格,则整批不合格或逐卷检验,合格者单独组批验收。

6.2.2 型式检验时,只要有一项不合格,则应加倍抽样进行全部复验。若仍有一项不合格,则判定型式检验不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 每批产品附有产品质量证明书,质量证明书应标明:

- a) 供方名称、地址、电话;
- b) 产品名称;
- c) 牌号及规格;
- d) 批号;
- e) 净重;
- f) 各项目要求及检验结果;
- g) 执行标准编号;
- h) 出厂日期;
- i) 质量检验部门及检验员印记。

7.1.2 每卷带材包装好后,应附产品合格证,其上注明:

- a) 供方名称、地址、电话;
- b) 产品名称;
- c) 牌号及规格;
- d) 批号;
- e) 净重;
- f) 生产日期;
- g) 质量检验部门及检验员印记。

7.2 包装

7.2.1 每卷带材均采用防氧化包装。装箱时采用充填物防震。

7.2.2 需方有特殊包装要求时,由供需双方协商,并在合同中注明。

7.3 运输和贮存

产品运输和贮存按 GB/T 8888 的规定执行。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
银、银合金/铜、铜合金复合带材
GB/T 26330—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 27 千字
2011年6月第一版 2011年6月第一次印刷

*

书号: 155066·1-42827 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 26330-2010

打印日期: 2011年8月1日 F008A00