



中华人民共和国国家标准

GB/T 2085.2—2019
代替 GB/T 2085.2—2007

铝粉 第 2 部分：球磨铝粉

Aluminium powder—
Part 2: Inflammable fine aluminium powder

2019-06-04 发布

2020-05-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 2085《铝粉》分为四个部分：

- 第 1 部分：空气雾化铝粉；
- 第 2 部分：球磨铝粉；
- 第 3 部分：粉碎铝粉；
- 第 4 部分：氮气雾化铝粉。

本部分为 GB/T 2085 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 2085.2—2007《铝粉 第 2 部分：球磨铝粉》。本部分与 GB/T 2085.2—2007 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 增加了规范性引用文件 YS/T 617.7(见 2 和 4.1)；
- 增加了规范性引用文件 SN/T 0370.3(见 2 和 6.1.2)；
- 增加了 FLQ1600、FLQ850 两个牌号的产品(见 3.1.1,2007 年版的 3.1.1)；
- 修改了表 1,将牌号和具体要求分列为表 1 和表 2(见表 1、表 2,2007 年版的表 1)；
- 修改了粒度分布单位“粒度/ μm ”为“筛网孔径/ μm ”(见 3.1.1,2007 年版的 3.1.1)；
- 修改了 FLQ355B 的油脂含量“1.0”为“0.7”(见 3.3,2007 年版的 3.3)；
- 修改了 FLQ80A、FLQ56、FLQ45 的油脂含量“3.8”为“3.55”(见 3.3,2007 年版的 3.3)；
- 增加了化学成分的 Al_2O_3 的要求(见表 3,2007 年版的表 2)；
- 增加了 Al_2O_3 含量的计算公式(见 4.2.4)；
- 增加出口危险货物包装的相关要求(见 6.1)；
- 增加了涉牌号与其曾用牌号对照表(见附录 A)。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分起草单位：西北铝业有限责任公司、陇西西北铝九鼎粉材有限公司、东北轻合金有限责任公司、河南省远洋粉体科技股份有限公司、鞍钢实业微细铝粉有限公司、有研工程技术研究院有限公司。

本部分主要起草人：王守业、王涛、石广福、张继光、刘刚、周霞、孙治刚、许立军、刘海生、邵镇坤、闫宏伟、吴昕萍、韩华、王雪玲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 2083—1980、GB/T 2083—1989；
- GB/T 2084—1980、GB/T 2084—1989；
- GB/T 2086—1980、GB/T 2086—1989；
- GB/T 2085.2—2007。

铝粉

第 2 部分:球磨铝粉

1 范围

GB/T 2085 的本部分规定了干式球磨铝粉的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存、质量证明书及订货单(或合同)内容。

本部分适用于干式球磨法生产的供防腐涂层、化工催化剂、金属铝颜料、加气混凝土发气剂、农药、火药、炸药和烟花爆竹等使用的球磨铝粉(以下简称铝粉)。

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 190 危险货物包装标志

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 5314 粉末冶金用粉末 取样方法

GB 12463 危险货物运输包装通用技术条件

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

SN/T 0370.3 出口危险货物包装检验规程 第 3 部分:使用鉴定

YS/T 617.1 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 1 部分:活性铝、活性镁、活性铝镁量的测定
气体容量法

YS/T 617.3 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 3 部分:水分的测定 干燥失重法

YS/T 617.5 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 5 部分:铝粉中油脂含量的测定

YS/T 617.6 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 6 部分:粒度分布的测定 筛分法

YS/T 617.7 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 7 部分:粒度分布的测定 激光散射/衍射法

YS/T 617.8 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 8 部分:松装密度的测定

YS/T 617.9 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 9 部分:铝粉附着率的测定

YS/T 617.10 铝、镁及其合金粉理化性能测定方法 第 10 部分:铝粉盖水面积的测定

3 要求

3.1 牌号

3.1.1 铝粉牌号采用“FLQ”加二至四位数字(或数字后再加一位英文字母)的形式表示,其中“FLQ”为球磨铝粉的标识代号,牌号中的数字代表铝粉筛分检测选择的筛网最大孔径。

3.1.2 牌号中的字母标识筛分检测所选筛网最大孔径相同的粉末中,粒度分布不同和(或)盖水面积等物理性能有差异的不同粉末。

3.1.3 牌号及典型用途见表 1,与其曾用牌号对照参见附录 A。