

- 4.6.2.2 复层金属的焊接应采用合适的方法进行,以使表面状态与相邻复层的耐蚀性相近。
- 4.6.2.3 经再处理的区域应进行渗透检验,并进行超声检验。
- 4.6.2.4 焊接再处理的位置和范围与再处理程序及检验结果一起作为质量证明书的一部分一并交付。

#### 4.7 表面质量

- 4.7.1 复合板以喷砂、酸洗或抛光表面交货,需方对表面有特殊要求时,可由双方协商确定。
- 4.7.2 复合板复材的表面不允许有裂纹、起皮、压折、金属或非金属夹杂物等宏观缺陷,允许有不超出复材厚度偏差之半的划伤、凹坑、压痕等缺陷。
- 4.7.3 允许顺加工方向清除复材表面的局部缺陷,但清理后复材的厚度不得小于其最小允许值。

### 5 试验方法

#### 5.1 化学成分仲裁分析方法

- 5.1.1 复材化学成分的仲裁分析方法按 GB/T 4698 的规定进行。
- 5.1.2 基材化学成分的仲裁分析方法按 GB/T 223 的规定进行。

#### 5.2 外形尺寸检验方法

- 5.2.1 复合板的厚度在距顶角不小于 100 mm,距边部不小于 20 mm 处测量。
- 5.2.2 复合板的厚度可用千分尺、卡尺测量,也可用超声波测厚仪测量。用超声波测厚仪测量时,每张板材取任意 10 点的平均值。
- 5.2.3 复合板复材的厚度按 GB/T 6396 的规定进行。
- 5.2.4 其他尺寸采用相应精度的量具检测。

#### 5.3 力学性能检验方法

复合板的剪切强度和室温拉力试验按 GB/T 6396 进行。

#### 5.4 工艺性能检验方法

复合板的弯曲试验按 GB/T 6396 进行。

#### 5.5 结合面积检验方法

复合板的结合状态和结合面积用超声波探伤法检验,按本标准附录 A 进行。超出附录 A 时双方协商。

#### 5.6 表面质量检查方法

复合板的表面质量用目视检验。

### 6 检验规则

#### 6.1 检查和验收

- 6.1.1 产品应由供方质量检验部门进行检验,并保证产品质量符合本标准的要求。
- 6.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行复验。复验结果与本标准及订货合同的规定不符时,应以书面形式向供方提出;由供需双方协商解决。属于表面质量及尺寸偏差的异议,应在收到产品之日起 1 个月内提出;属于其他性能的异议,应在收到产品之日起 3 个月内提出。如需仲裁,仲裁试验应由供需双方共同进行。

#### 6.2 组批

复合板应成批提交验收,每批应由同一牌号(复材/基材)、类别、规格(复材/基材)、状态、加工工艺的产品组成。对于大批量供货时,组批方式可由供需双方协商确定。

#### 6.3 检验项目

每批产品的检验项目应符合表 8 的规定。