成都先锋材料有限公司靶材检验标准草案（参考）

此文件作为客户没有特殊要求的所有靶材的出厂默认执行标准

检查原则：

1. 所有检查都要执行，如果检查发现一个不合格项目存在，则整个检查不合格。
2. 返工处理后要重新执行所有可能会影响到的检查。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 检查 | 项目 | 方式 | 判定 | 处理 | 备注 |
| 尺寸 | > 300mm靶材 直径±0.15mm 厚度±0.1mm | 卡尺 | 不合格 | 报废或者返工 | 测量多个直径和厚度 |
|  | <=300mm靶材 直径±0.1mm 厚度±0.1mm | 卡尺 | 不合格 | 报废或者返工 | 测量多个直径和厚度 |
|  | 翘曲超过0.2mm | 刀口尺 | 不合格 | 报废或者返工 | 测量多个直径和厚度 |
|  |  |  |  |  |  |
| 裂缝 | 正面反面裂缝长度超过靶材1/4长度 | 目视 | 不合格 | 报废 |  |
|  | 正面反面裂缝长度小于5mm | 目视 | 待定 | 绑定负责人决定是否可用 |  |
|  | 侧面有裂纹(分层) | 目视 | 不合格 | 报废 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 缺口 | 两面都有大于5mm宽度的缺口 | 目视 | 不合格 | 报废 |  |
|  | 一面有缺口而一面没有缺口 | 目视 | 待定 | 打磨倒角处理，标识差面为绑定面 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 孔洞 | 少量针尖大小的孔洞 | 目视 | 合格 |  |  |
|  | 直径超过5mm的浅坑（孔洞） | 目视 | 不合格 | 报废处理 |  |
|  | 直径小于5mm，但两面都有，总数超过10个浅坑（孔洞） | 目视 | 不合格 |  |  |
|  | 只有一面有浅坑，另外一面完好 | 目视 | 待定 | 标识差面为绑定面 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 划痕 | 严重划痕，深度手指能感觉出的 | 目视 | 不合格 | 报废或者返工 |  |
|  | 划痕非常多 | 目视 | 不合格 | 返工 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 污物 | 严重的油污，胶痕等（超过一面面积的1/4） | 目视 | 不合格 | 返工 |  |
|  | 石墨纸残留 | 目视 | 不合格 | 返工 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 花纹 | 局部小面积花纹 | 目视 | 合格 |  |  |
|  | 大面积花纹 | 目视 | 待定 |  | 往往伴随密度低的情况 |
|  | 两面都有 | 目视 | 待定 |  | 往往伴随密度低的情况 |
|  | 一面有一面没有 | 目视 | 待定 | 标识差面为绑定面 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 斑点 | 和靶材底色明显不同的近圆形点状 | 目视 | 待定 | 对表面进行处理 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 密度 | 明显低于以往批次的同类材料 | 计算 | 不合格 | 报废 |  |
|  | 明显发现有吸水的现象且比较严重 | 计算 | 不合格 | 报废 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 成分 | 热压过程中有比较严重的重量损失 | XRF | 不合格 | 报废 | XRF结果有偏差，仅供参考 |
|  |  |  |  |  |  |
| 超声 | 超声扫描结果有大空腔，直径明显超过周围其他空腔 | 超声 | 不合格 | 报废 |  |
|  | 焊合率>97.5% 单个空腔不得大于15mm |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 电阻率 | 明显高于以往批次的同类材料 | 测试仪 | 不合格 | 返工或者报废 |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 粗糙度 | 粗糙度Ra>30um | 测试仪 | 不合格 | 返工 | 选用项目-三丰粗糙度仪 |
|  |  |  |  |  |  |