

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 407—1997

粉末静电喷涂铝合金建筑型材

**Powder static coated aluminium alloy
profiles for architecture**

1997-07-28 发布

1998-07-01 实施

中国有色金属工业总公司 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—1993 的要求,参照采用英国标准 BS 6496—1984《铝合金挤压型材、板材和预制件上的有机粉末喷涂》,并根据我国的实际情况而制定的。

本标准采用 GB/T 3190—1996《变形铝及铝合金化学成分》中所规定的合金牌号,采用 GB/T 16475—1996《变形铝及铝合金状态代号表示方法》中所规定的状态代号。

铝合金建筑型材的壁厚是涉及安全性能的指标,国内有片面追求薄壁型材的现象,本标准提出了“用于结构件的型材,其实测壁厚应不小于 1.2 mm(不包括涂层厚度)”。

目前,大量与铝合金建筑型材配套使用的管材,均按型材标准生产,用户也认可。所以在本标准范围中,规定了“用途相同的铝合金热挤压管材也可参照采用本标准”的条文。

本标准 5.2 所规定的预处理要求是粉末喷涂层有良好附着性能的最重要的工艺保证措施。

粉末喷涂铝合金建筑型材,其涂层对力学性能和外形尺寸偏差的检测会产生较大的影响,因此规定上述两项检验的试样必须脱去涂层,以保证检测结果的准确性。

用喷涂型材制作隐框玻璃幕墙时,制作厂家应考虑结构胶与涂层的相容性,型材生产厂家应提供有关试验报告。

本标准的附录 A 是提示的附录,供进行耐候性实验时参考。

本标准由中国有色金属工业总公司提出。

本标准由中国有色金属工业总公司标准计量研究所负责归口。

本标准由广东兴发铝型材集团公司、中国有色金属工业华南产品质量监督检验中心负责起草。

本标准主要起草人:陈洪再、陈会祥、陈世昌、周青、张中兴。

中华人民共和国有色金属行业标准

粉末静电喷涂铝合金建筑型材

YS/T 407—1997

Powder static coated aluminium alloy profiles for architecture

1 范围

本标准规定了粉末静电喷涂铝合金建筑型材的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。本标准适用于以热固性粉末涂料作涂层的铝合金建筑型材和其他用途的铝合金型材(以下简称型材)。

用途相同的铝合金热挤压管材也可参照采用本标准。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 175—92 硅酸盐水泥、普通硅酸盐水泥
- GB/T 178—77 水泥强度试验用标准砂
- GB/T 228—87 金属拉伸试验法
- GB/T 1594—79 石灰
- GB/T 1732—93 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1743—79 漆膜光泽度测定法
- GB/T 1764—79 漆膜厚度测定法
- GB/T 1766—1995 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 1771—91 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定
- GB/T 3199—1996 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
- GB/T 5237—93 铝合金建筑型材
- GB/T 6739—86 漆膜硬度铅笔测定法
- GB/T 6987—86 铝及铝合金化学分析方法
- GB/T 9286—88 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 9753—88 色漆和清漆 杯突试验
- GB/T 16865—1997 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

3 订货单内容

订购本标准所列材料的订货单(或合同)内应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 合金牌号;
- c) 供应状态;
- d) 尺寸及其允许偏差或精度等级;