

ICS 77.150.10  
H 61



# 中华人民共和国国家标准

GB 5237.6—2004

---

## 铝合金建筑型材 第6部分：隔热型材

Wrought aluminium alloy extruded profiles for architecture  
—Part 6: Thermal barrier profiles

2004-11-01 发布

2005-03-01 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

本部分的第 4.5.2 条是强制性的,其余是推荐性的。

GB 5237《铝合金建筑型材》分为六个部分:

- 第 1 部分:基材
- 第 2 部分:阳极氧化、着色型材
- 第 3 部分:电泳涂漆型材
- 第 4 部分:粉末喷涂型材
- 第 5 部分:氟碳漆喷涂型材
- 第 6 部分:隔热型材

本部分为 GB 5237 的第 6 部分。

本部分正文及附录 C 是参考 prEN 14024:2000《隔热金属型材性能要求和测试试验》、AAMA TIR-A8:1990《注胶式断热建筑铝合金型材结构性能》和 ISO 4600:1992《塑料环境应力裂纹 球或轴压力试验方法》等标准进行编制的。本部分附录 A 是参考泰诺风保泰(苏州)隔热材料有限公司标准编制的。本部分的附录 B 是参考美国亚松公司标准编制的。

本部分的附录 A 为规范性附录。

本部分的附录 B 及附录 C 为资料性附录。

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归口。

本部分主要起草单位:福建省南平铝业有限公司、佛山金兰铝厂有限公司、福建闽发铝业有限公司、广东兴发创新股份有限公司、中国有色金属工业华南产品质量监督检验中心、广东坚美铝型材厂有限公司。

本部分参加起草单位:北京东亚铝业有限公司、泰诺风保泰(苏州)隔热材料有限公司。

本部分主要起草人:何则济、葛立新、林洁、林光磊、王来定、陈敏、潘仕健、谢志军、黄冈旭、张中兴、戴悦星。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

# 铝合金建筑型材

## 第6部分：隔热型材

### 1 范围

本部分规定了隔热铝合金建筑型材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及合同内容等。

本部分适用于穿条式或浇注式复合的隔热铝合金建筑型材。

其他行业用的隔热铝合金型材可参照执行本部分。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方面研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存
- GB 5237.1—2004 铝合金建筑型材 第1部分：基材
- GB 5237.2—2004 铝合金建筑型材 第2部分：阳极氧化、着色型材
- GB 5237.3—2004 铝合金建筑型材 第3部分：电泳涂漆型材
- GB 5237.4—2004 铝合金建筑型材 第4部分：粉末喷涂型材
- GB 5237.5—2004 铝合金建筑型材 第5部分：氟碳漆喷涂型材
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- YS/T 436 铝合金建筑型材图样图册
- YS/T 459—2003 有色电泳涂漆铝合金建筑型材

### 3 术语、定义

下列术语和定义适用于 GB 5237 的本部分。

#### 3.1

**隔热材料 thermal barrier**

用以连接铝合金型材的低热导率的非金属材料。

#### 3.2

**穿条式 insertion methodology**

通过开齿、穿条、滚压工序，将条形隔热材料穿入铝合金型材穿条槽内，并使之被铝合金型材牢固咬合的复合方式。

#### 3.3

**浇注式 poured and debridged methodology**

把液态隔热材料注入铝合金型材浇注槽内并固化，切除铝合金型材浇注槽内的临时连接桥使之断开金属连接，通过隔热材料将铝合金型材断开的两部分结合在一起的复合方式。

#### 3.4

**隔热型材 thermal barrier profiles**

以隔热材料连接铝合金型材而制成的具有隔热功能的复合型材。