

ICS 77.150.10
H 61

T/NAPA

佛山市南海区铝型材行业协会团体标准

T/NAPA 07-2019

铝合金阳极氧化建筑型材

2019-07-20 发布

2019-07-22 实施

佛山市南海区铝型材行业协会发布

前 言

本标准按GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准由佛山市南海区铝型材行业协会提出。

本标准主要起草单位：佛山市南海区铝型材行业协会、佛山市质量和标准化研究院、广东坚美铝型材厂（集团）有限公司、广东华昌铝厂有限公司、广亚铝业有限公司、广东伟业铝厂集团有限公司、广东兴发铝业有限公司、广东凤铝铝业有限公司、佛山市港信铝业有限公司、广东季华铝业有限公司、广东广源铝业有限公司、广东永利坚铝业有限公司、佛山市标准化协会。

本标准主要起草人：林雪琴、杨柳慧、苏天杰、吴军、熊启权。

本标准为首次发布。

铝合金阳极氧化建筑型材

1 范围

本标准规定了铝合金阳极氧化建筑型材产品的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存与质量证明书及订货单（或合同）内容。

本标准适用于符合现行国内相关标准要求的阳极氧化表面处理铝合金建筑型材产品的对标达标工作。

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/T 4957 非磁性基体金属上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流法
 GB/T 5237.1-2017 铝合金建筑型材 第1部分：基材
 GB/T 5237.2-2017 铝合金建筑型材 第2部分：阳极氧化型材
 GB/T 8013.1 铝及铝合金阳极氧化膜与有机聚合物膜 第1部分：阳极氧化膜
 GB/T 8014.1 铝及铝合金阳极氧化 氧化膜厚度的测量方法 第1部分：测量原则
 GB/T 8753.1 铝及铝合金阳极氧化 氧化膜封孔质量的评定方法 第1部分：酸浸蚀失重法
 GB/T 12967.3 铝及铝合金阳极氧化膜检测方法 第3部分：铜加速乙酸盐雾试验（CASS试验）
 JIS H 8401-1999 Methods of thickness measurement for sprayer coatings

3 技术要求

3.1 基材型材产品应满足 GB/T 5237.1-2017 的要求。

3.2 阳极氧化型材产品应满足 GB/T 5237.2-2017 的要求，关键技术指标应达到或优于 JIS H 8401-1999 的要求，具体见表 1。

表1 阳极氧化型材关键技术指标要求

| 序号 | 关键指标名称 | | 指标值 |
|----|-------------------------------|------|---|
| 1 | 氧化膜膜厚（AA10 级别）， μm | 平均膜厚 | ≥ 10 |
| 2 | | 局部膜厚 | ≥ 8 |
| 3 | 封孔质量， mg/dm^2 | | ≤ 30 |
| 4 | 耐盐雾腐蚀试验（16h CASS），级 | | ≥ 9 |
| 5 | 耐磨性 | | 磨耗系数 $f \geq 330\text{g}/\mu\text{m}$ 或磨损每微米膜厚的平均耗时不小于 3.5s |

4 试验方法

应按照GB/T 5237.2-2017的要求进行，关键指标试验方法按表2进行。

表2 关键指标评价方法表

| 序号 | 检测项目 | 评价标准 |
|----|---------|--|
| 1 | 膜厚 | GB/T 8014.1测量，采用GB/T 4957涡流法或GB/T 6462显微镜法测量 |
| 2 | 封孔质量失重 | GB/T 8753.1 |
| 3 | 耐盐雾腐蚀试验 | GB/T 12967.3 (16h CASS) |
| 4 | 耐磨性 | GB/T 8013.1 |

5 检验规则

应按照GB/T 5237.2-2017的要求进行。

6 标志、包装、运输、贮存与质量证明书

应按照GB/T 5237.2-2017的要求进行。

7 订货单（或合同）内容

应按照GB/T 5237.2-2017的要求进行。
