



中华人民共和国国家标准

GB 5237.2—2008
代替 GB 5237.2—2004

铝合金建筑型材 第 2 部分：阳极氧化型材

Wrought aluminium alloy extruded profiles for architecture—
Part 2: Anodized profiles

自 2017 年 3 月 23 日起,本标准转为推荐性
标准,编号改为 GB/T 5237.2—2008。

2008-08-28 发布

2009-09-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铝 合 金 建 筑 型 材
第 2 部 分：阳 极 氧 化 型 材
GB 5237.2—2008

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码：100045

网 址 www.spc.net.cn

电 话：68523946 68517548

中 国 标 准 出 版 社 秦 皇 岛 印 刷 厂 印 刷

各 地 新 华 书 店 经 销

*

开 本 880×1230 1/16 印 张 0.75 字 数 15 千 字

2008 年 11 月 第 一 版 2008 年 11 月 第 一 次 印 刷

*

书 号：155066·1-34666

如 有 印 装 差 错 由 本 社 发 行 中 心 调 换

版 权 专 有 侵 权 必 究

举 报 电 话：(010)68533533

前 言

本部分 4.4.1、4.4.2 是强制性的,其余条款是推荐性的。

GB 5237《铝合金建筑型材》分为六部分:

- 第 1 部分:基材;
- 第 2 部分:阳极氧化型材;
- 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。

本部分是 GB 5237 的第 2 部分。

本部分代替 GB 5237.2—2004《铝合金建筑型材 第 2 部分:阳极氧化、着色型材》。

本部分参考 JIS H 8601—1999《铝及铝合金阳极氧化膜》进行修订的。

本部分与 GB 5237.2—2004 的主要技术差异如下:

- 阳极氧化膜的封孔质量试验方法采用硝酸预浸的磷铬酸法;
- 取消了阳极氧化膜的滴碱试验要求和试验方法。

本部分的附录 A 和附录 B 是资料性附录。

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:广东兴发铝业有限公司、福建省闽发铝业股份有限公司、广东坚美铝型材厂有限公司、福建省南平铝业有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本部分参加起草单位:国家有色金属质量监督检验中心、华南有色金属质量监督检验中心、佛山市罗南铝业有限公司、佛山市季华铝业公司、北京东亚铝业有限公司。

本部分主要起草人:吴锡坤、范顺科、陈文泗、朱祖芳、郑梅玉、戴悦星、吴世文、张中兴、章吉林。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5237—1985、GB/T 5237—1993(阳极氧化、着色型材部分)、GB/T 5237.2—2000、GB 5237.2—2004。

根据中华人民共和国国家标准公告(2017 年第 7 号)和强制性标准整合精简结论,本标准自 2017 年 3 月 23 日起,转为推荐性标准,不再强制执行。

铝合金建筑型材

第 2 部分:阳极氧化型材

1 范围

本部分规定了阳极氧化铝合金建筑型材的要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输、贮存及合同(或订单)内容。

本部分适用于表面经阳极氧化、电解着色或有机着色的,建筑用铝合金热挤压型材(以下简称型材)。

用途和表面处理方式相同的其他铝合金加工材也可参照采用。

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)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方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 228—2002 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 1766 色漆和清漆 涂层老化的评级方法

GB/T 4957 非磁性基体金属上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流方法

GB 5237.1 铝合金建筑型材 第 1 部分:基材

GB/T 6461 金属基体上金属和其他无机覆盖层经腐蚀试验后的试样和试件的评级

GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法

GB/T 8013.1—2007 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 8753.2 铝及铝合金阳极氧化 氧化膜封孔质量的评定方法 第 2 部分:硝酸预浸的磷铬酸法

GB/T 9276 涂层自然气候曝露试验方法

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)

GB/T 12967.4 铝及铝合金阳极氧化 着色阳极氧化膜耐紫外光性能的测定

GB/T 14952.3 铝及铝合金阳极氧化 着色阳极氧化膜色差和外观质量检验方法 目视观察法

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

3 术语、定义

GB/T 8013.1—2007 的术语和定义及以下定义适用于本部分。

3.1

装饰面 exposed surfaces

装饰面是指型材经加工、制作并安装上建筑物后,处于开启和关闭状态时,仍可看得见的表面。

3.2

局部膜厚 local thickness

在型材装饰面上某个面积不大于 1 cm^2 的考察面内作若干次(不少于 3 次)膜厚测量所得的测量值的平均值。