



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 3045.1—1998

铝合金门窗型材粉末静电
喷涂涂层技术条件

Specification of franklinism powder spraying coating
for doors and saches of profiled aluminium alloy

1998-02-09 发布

1998-06-01 实施

中华人民共和国建设部 发布

中华人民共和国建筑工业
行 业 标 准
铝合金门窗型材粉末静电
喷涂涂层技术条件
JG/T 3045.1—1998

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8千字
1998年7月第一版 1998年7月第一次印刷
印数 1—1 500

*

书号:155066·2-12286

*

标 目 342—44

前 言

本标准以标准化工作导则 GB/T 1.1—1993 和 GB/T 1.3—1997 为原则,引用有关国家标准,并结合产品的自身特点而制定的。本标准在制订过程中,非等效采用了日本标准 JIS K 5981—1992《合成树脂粉体涂装产品的涂层》和英国标准 BS 6496—1984《粉末有机涂料涂布于建筑物外用铝合金挤出件、片材和预制型材并进行烘烤以及用粉末有机涂料涂布铝合金挤出件、片材和预制型材作终饰层的英国标准规格》。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部建筑制品与设备标准技术归口单位中国建筑标准设计研究所归口。

本标准起草单位:浙江省建筑科学设计研究院、中国建筑金属结构协会、诸暨市铝合金钢门窗厂、德清明泉静电设备制造公司、黄山市化佳化工有限公司。

本标准主要起草人:岑如军、阎雷光、张宝康、斯国光、孙毅、黄立明。

本标准委托浙江省建筑科学研究院负责解释。

中华人民共和国建筑工业行业标准

铝合金门窗型材粉末静电 喷涂涂层技术条件

JG/T 3045.1—1998

Specification of franklinism powder spraying coating
for doors and saches of profiled aluminium alloy

1 范围

本标准规定了铝合金门窗型材(以下简称型材)粉末静电喷涂涂层的技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于型材用热固性粉末涂料的涂层。

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 175—92 硅酸盐水泥、普通硅酸盐水泥

GB 178—77 水泥强度试验用标准砂

GB/T 1732—93 漆膜耐冲击测定法

GB 1740—79 漆膜耐湿热测定法

GB 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 1865—1997 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射暴露(滤过的氙弧辐射)

GB/T 3199—1996 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存

GB 5237—93 铝合金建筑型材

GB/T 6739—1996 涂膜硬度铅笔测定法

GB 9286—88 色漆和清漆 漆膜的划格试验

JC/T 481—92 建筑消石灰粉

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 型材在粉末静电喷涂前应达到 GB 5237—93 等有关技术文件中规定的要求。

3.1.2 型材在粉末静电喷涂前应进行表面预处理,清除表面油污等杂质。

3.1.3 在表面预处理后,应在 24h 内进行粉末静电喷涂。

3.1.4 应采用具有优良耐候性的热固性纯聚酯粉末涂料或丙烯酸粉末涂料。

3.2 涂层的外观

3.2.1 型材涂层的外观应平整和光洁。

中华人民共和国建设部 1998-02-09 批准

1998-06-01 实施