



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 459—2003

有色电泳涂漆铝合金建筑型材

Wrought aluminium alloy profiles for architecture
with combined coatings of anodic oxide and colorated organic coatings

2003-12-29 发布

2004-05-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准首次制定。本标准是根据我国的生产实际情况,参考 GB/T 5237.3—2000《铝合金建筑型材 第3部分 电泳涂漆型材》和 JIS H 8602:1992《铝及铝合金阳极氧化涂漆复合膜》标准制订的。本标准复合膜的要求等同采用了 JIS H 8602 中 P 类产品的规定,其他要求等同 GB/T 5237.3。本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。本标准主要起草单位:广东金协成铝业有限公司。本标准参加起草单位:广东坚美铝型材厂有限公司、福建南平铝业有限公司。本标准主要起草人:丁浩、亢朝义、戴悦星、谢志军。本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

有色电泳涂漆铝合金建筑型材

1 范围

本标准规定了有色电泳涂漆铝合金建筑型材的要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于建筑行业用表面经阳极氧化和有色电泳涂漆复合处理的铝合金热挤压型材(以下简称型材)。用途和表面处理方式相同的热挤压管材也可参照采用本标准。

2 引用标准

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1766 色漆和清漆 涂层老化的评级方法

GB/T 1865 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 5237.1 铝合金建筑型材 第1部分 基材

GB/T 5237.3 铝合金建筑型材 第3部分 电泳涂漆型材

GB/T 11186.2 涂膜颜色的测量方法 第2部分 颜色测定

GB/T 16585 硫化橡胶人工气候老化(荧光紫外灯)试验方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格和表面处理方式

产品的合金牌号、供应状态和规格应符合 GB/T 5237.1 相应的规定。表面处理方式为:阳极氧化加有色电泳涂漆。

3.1.2 标记示例

产品的标记按产品名称、合金牌号、供应状态、规格(由型材代号与定尺长度两部分组成)、颜色和标准号的顺序表示。标记示例如下:

用 6063 合金制造的、供应状态为 T5、型材代号为 421001、定尺长度为 6 000mm、表面处理方式为阳极氧化加有色(绿色或乳白等)电泳涂漆的型材,标记为:

有色电泳铝建型 6063-T5 421001×6000 绿色 YS/T 459—2003

3.2 基材质量

产品所用的基材应符合 GB/T 5237.1 的规定。

3.3 产品的化学成分

产品去除膜层后,其化学成分应符合 GB/T 5237.1 的规定。

3.4 尺寸允许偏差、力学性能

产品(包括复合膜在内)的尺寸偏差、室温力学性能应符合 GB/T 5237.1 的规定。

3.5 膜厚

产品膜厚应符合表 1 的规定。