

## 前 言

本标准是根据 GB/T 1.3—1997《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第3部分：产品标准编写规定》的规定制定的。

本标准由中华人民共和国建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部建筑制品与构配件产品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国建筑金属结构协会、保定德玛斯建筑材料有限公司、大连实德塑胶工业有限公司、山东鲁宏塑窗机械集团公司、新乡市华龙窗具股份有限公司。

本标准主要起草人：刘旭琼、王存吉、王颖、程凤杰、景奉尚、路正中。

本标准委托中国建筑金属结构协会塑料门窗委员会负责解释。

1 范围

本标准规定了聚氯乙烯(PVC)门窗固定片(以下简称固定片)的定义、产品型号、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于聚氯乙烯(PVC)门窗用固定片。

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 5926—1986 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法

GB/T 11253—1989 碳素结构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带

QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 定义

本标准采用下列定义。

固定片 wedges or fixings

将门窗框固定在建筑洞口上的配件(见图 1、图 2)。

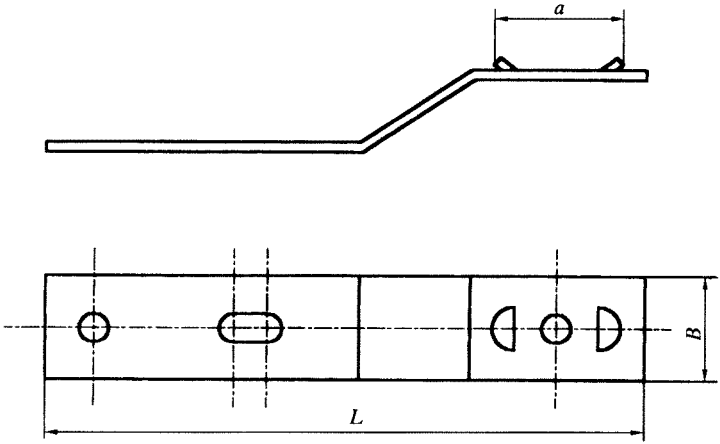


图 1 单向固定片结构示意图

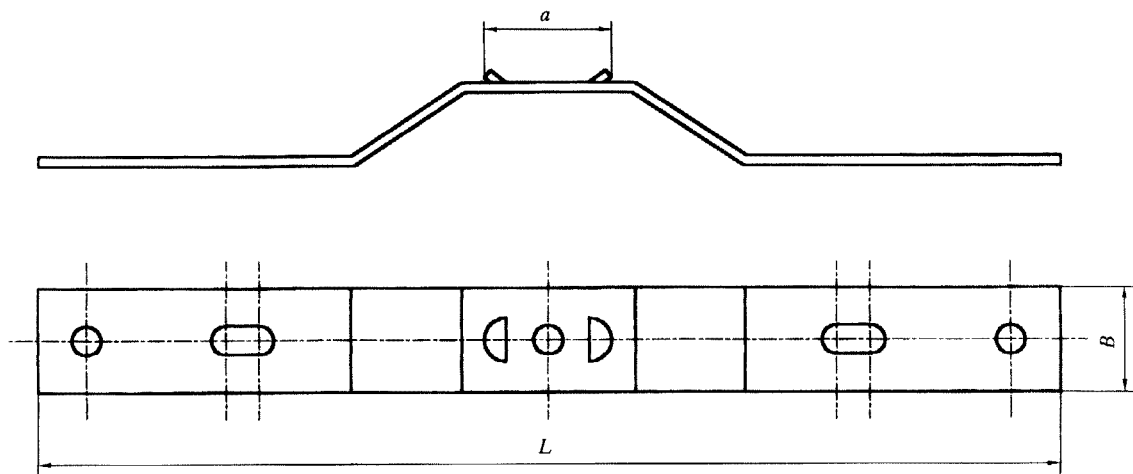


图 2 双向固定片结构示意图

4 产品型号

4.1 型号

4.1.1 名称代号

塑料门窗固定片 SGP

4.1.2 主参数代号

固定片的长度和宽度代号,其长度以实际尺寸(mm)×10<sup>-1</sup>值表示,宽度以实际尺寸(mm)值表示。

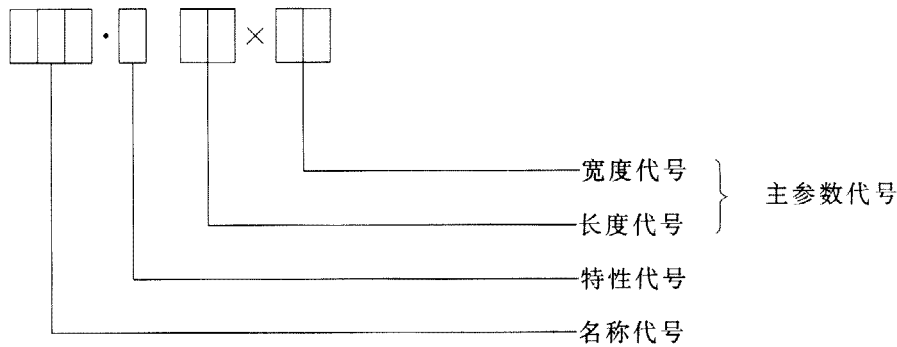
4.1.3 特性代号

单向固定片 D

双向固定片 S

4.2 标记

4.2.1 标记方法



4.2.2 标记示例

双向固定片长 200 mm,宽 25 mm。

标记为:SGP • S 20×25

5 要求

5.1 材料

固定片的材料应采用不低于 GB/T 11253 规定中 Q235 力学性能的材料。

5.2 外观

5.2.1 表面平整,不应有裂纹、毛刺及机械损伤。

5.2.2 防腐镀层表面应光泽一致,不应有气泡、水纹、露底等缺陷。

5.3 规格尺寸

5.3.1 固定片厚度不应小于 1.5 mm,宽度不应小于 20 mm。

5.3.2 固定片的安装孔径为 5 mm。

5.3.3 固定片与型材配合卡爪尺寸公差  $a^{+0.25}_0$  mm。

5.4 耐蚀性

应进行镀层处理,耐腐蚀能力达到 48 h 8 级。

6 试验方法

6.1 外观

在自然光线下距试样 400~500 mm 进行目测。按 GB/T 5926 进行检验。

6.2 规格尺寸

用精度为 0.02 mm 游标卡尺测量。

6.3 性能

按 QB/T 3826 中的试验方法检验防腐蚀能力,按 QB/T 3832 进行评价。

7 检验规则

产品检验分出厂检验和型式检验两种。

产品需经检验合格并附合格证后方能出厂。

7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂检验在型式检验合格有效期内进行,产品须经检验合格附合格证后方能出厂。

7.1.2 出厂检验按 GB/T 2828 规定,抽样采用正常检查一次抽样方案,检查水平为 I 级,合格质量水平 AQL 值及检验项目按表 1 规定。

表 1 出厂检验表

序号	检验项目	标准条款	不合格类别	AQL
1	外观	5.2.1	C	10
2		5.2.2		
3	规格尺寸	5.3.1	B	6.5
4		5.3.2		
5		5.3.3		

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试验定型鉴定;
- b) 正式生产后,当结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每年检测一次;
- d) 产品停产一年以上再恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

7.2.2 型式检验按 GB/T 2829 规定,抽样采用正常检查一次抽样方案,判别水平为 II 级,不合格质量水平 RQL 值及检验项目按表 2 规定。

表 2 型式检验表

检验项目	标准条款	不合格类别	RQL	A <sub>c</sub>	R <sub>r</sub>
性能	5.4	B	65	1	2

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

- 8.1.1 产品应有商标或厂名标志。
- 8.1.2 产品包装应标有产品名称、型号或标记,商标、等级、数量、质量、体积、出厂日期、厂名。

8.2 包装

- 8.2.1 产品应用塑料袋包装,避免互相摩擦。
- 8.2.2 包装中应有检验员签字的产品合格证。

8.3 运输

产品在运输中避免冲击、挤压、雨淋、受潮。

8.4 贮存

产品应贮存在无腐蚀性介质、空气流通、相对湿度小于 85%的仓库中。

\_\_\_\_\_