

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 08-2019

铝合金电泳涂漆建筑型材

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。

铝合金电泳涂漆建筑型材

1 范围

本标准规定了铝合金电泳涂漆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电泳涂漆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 1865-2009 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 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 5237.3-2017 铝合金建筑型材 第3部分：电泳涂漆型材

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 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

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 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 16585 硫化橡胶人工气候老化(荧光紫外灯)试验方法

JIS H 8602-2010 Combined coatings of anodic oxide and organic coatings on aluminium and aluminium alloys

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 电泳涂漆型材产品应满足 GB/T 5237.3-2017 的要求，关键技术指标应达到或优于 JIS H 8602-2010 的要求，具体见表1。

表1 电泳涂漆型材关键技术指标要求

序号	关键指标名称		指标值
1	膜厚(B级),	氧化膜局部膜厚	≥9
2	μm	漆膜局部膜厚	≥7
3	漆膜附着性		漆膜干附着性和湿附着性均达到0级
4	漆膜硬度		漆膜硬度不小于3H
5	耐沸水性		试验后漆膜应无皱纹、裂纹、气泡，无脱落或变色现象，附着性应达到0级

序号	关键指标名称	指标值
6	耐碱性, 级	≥9.5
7	耐盐雾腐蚀性 (IV级), 级	AASS 试验 1500h/CASS 试验 120h, 满足保护等级 ≥9.5
8	加速耐候性 (IV级)	4000h 试验后, 粉化等级 0 级, 光泽保持率 ≥75%, 色差值 $\Delta E^*_{ab} \leq 3.0$
9	紫外盐雾联合试验, 级	荧光紫外灯辐射 240h, AASS 试验 1500h/CASS 试验 120h, 满足保护等级 ≥9

4 试验方法

按GB/T 5237.3-2017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	附着性	GB/T 5237.3-2017
3	漆膜硬度	GB/T 6739
4	耐沸水性	GB/T 5237.3-2017
5	耐碱性	GB/T 5237.3-2017
6	耐盐雾腐蚀性	GB/T 10125测量, 按GB/T 6461评级
7	加速耐候性	GB/T 1865-2009方法1的循环A
8	紫外盐雾联合试验	试验条件GB/T 5237.3, 试验按GB/T 16585和GB/T 10125, 评级按GB/T 6461

5 检验规则

按GB/T 5237.3-2017的要求进行。

6 标志、包装、运输、贮存与质量证明书

按GB/T 5237.3-2017的要求进行。

7 订货单 (或合同) 内容

按GB/T 5237.3-2017的要求进行。