



中华人民共和国国家标准

GB 5237.6—2012
代替 GB 5237.6—2004

铝合金建筑型材 第 6 部分：隔热型材

Wrought aluminium alloy extruded profiles for architecture—
Part 6: Thermal barrier 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 5237.6—2012。

2012-05-11 发布

2013-04-01 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

前 言

本部分的第 4.5.1.2、第 4.5.2.2 是强制性的,其余条款是推荐性的。

GB 5237《铝合金建筑型材》分为六个部分:

- 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。

本部分为 GB 5237 的第 6 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB 5237.6—2004《铝合金建筑型材 第 6 部分:隔热型材》。

本部分与 GB 5237.6—2004 相比,主要技术差异如下:

- 试验方法采用 GB/T 28289《铝合金隔热型材复合性能试验方法》;
- 高温持久荷载横向拉伸试验后“隔热材料变形量平均值”检测,修改为“隔热型材变形量平均值”检测;
- 取消了原浇注式产品 30 次的热循环规定;
- 修改了产品复合性能试验的取样方法(见表 3);
- 增加了隔热型材生产和使用方面的提示性说明(见第 9 章);
- 修改了隔热材料的要求(见附录 A);
- 修改了隔热型材性能推断要求(见附录 B);
- 修改了隔热型材槽口设计内容(见附录 C)。

本部分使用重新起草法分别参考 EN 14024:2004(E)《隔热金属型材性能要求和测试试验》、AAMA TIRA8-08《建筑铝合金隔热型材结构性能》编制了穿条型材、浇注型材的有关内容。本部分与 EN 14024:2004(E)、AAMA TIRA8-08 的一致性程度为非等效。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分负责起草单位:福建省南平铝业有限公司、广东坚美铝型材厂有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、国家有色金属质检中心、广东兴发铝业有限公司、福建省闽发铝业股份有限公司。

本部分参加起草单位:广东凤铝铝业有限公司、广州有色金属研究院、泰诺风保泰(苏州)隔热材料有限公司、亚松聚氨酯(上海)有限公司。

本部分主要起草人:何则济、葛立新、林洁、卢继延、何耀祖、吴锡坤、陈敏、刘志铭、詹浩、黄日勇、赵观新、冯东升。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 5237.6—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6部分：隔热型材

1 范围

GB 5237 的本部分规定了隔热铝合金建筑型材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书以及订货单(或合同)内容。

本部分适用于穿条式隔热铝合金建筑型材(以下简称穿条型材)或浇注式隔热铝合金建筑型材(以下简称浇注型材)。

其他行业用的隔热铝合金型材可参照使用本部分。

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 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存

GB 5237.1 铝合金建筑型材 第1部分 基材

GB 5237.2 铝合金建筑型材 第2部分 阳极氧化型材

GB 5237.3 铝合金建筑型材 第3部分 电泳涂漆型材

GB 5237.4 铝合金建筑型材 第4部分 粉末喷涂型材

GB 5237.5 铝合金建筑型材 第5部分 氟碳漆喷涂型材

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 23615.1 铝合金建筑型材用辅助材料 第1部分:聚酰胺隔热条

GB/T 23615.2—2012 铝合金建筑型材用辅助材料 第2部分:聚氨酯隔热胶材料

GB/T 28289 铝合金隔热型材复合性能试验方法

YS/T 436 铝合金建筑型材图样图册

YS/T 437 铝型材截面几何参数算法及计算机程序要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

隔热材料 thermal barrier

用于连接铝合金型材的低热导率的非金属材料。

3.2

穿条式 insertion methodology

通过开齿、穿条、滚压工序,将条形隔热材料穿入铝合金型材穿条槽口内,并使之被铝合金型材牢固咬合的复合方式。