

参 考 文 献

- [1] GB/T 2790—1995 胶粘剂 180°剥离强度试验方法 挠性材料对刚性材料
- [2] GB/T 6672—2001 塑料薄膜和薄片厚度的测定 机械测量法
- [3] GB/T 6673—2001 塑料薄膜与片材长度和宽度的测定
- [4] GB/T 11999—1989 塑料和薄片耐撕裂性能试验方法 埃莱门多夫法
- [5] GB/T 13022—1991 塑料薄膜拉伸性能试验方法
- [6] AAMA 2605—2005 铝型材及铝板上超级性能有机涂层的自愿申明、性能要求及试验方法
- [7] ASTM D 732—02 冲孔法测量塑料剪切强度试验方法
- [8] ASTM D 968—05e1 用落砂法测量有机涂层耐磨耗性能试验方法
- [9] ASTM D 1781—1998(2004) 胶粘剂滚筒剥离试验方法标准



中华人民共和国国家标准

GB/T 17748—2008
代替 GB/T 17748—1999

建筑幕墙用铝塑复合板

Aluminium-plastic composite panel for curtain wall



GB/T 17748—2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-32001

定价: 22.00 元

2008-05-12 发布

2008-11-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
建 筑 幕 墙 用 铝 塑 复 合 板

GB/T 17748—2008

*

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

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.75 字数 47 千字

2008年7月第一版 2008年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-32001 定价 22.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

C.2 撕膜

铝塑板安装完毕后应及时撕掉保护膜,以减小因保护膜的老化而造成撕膜困难、严重遗胶或严重污染铝塑表面等的可能性。

C.3 表面漆膜的保护

应避免损伤表面漆膜。

C.4 安装方向

由于一般铝塑板表面的漆膜是用滚涂工艺生产的,涂层的颜色可能有一定方向性(特别是金属色),从不同的角度观察,铝塑板的感观颜色可能会有一定差异,为避免这种差异,铝塑板应按同一生产方向安装。

C.5 清洗养护

铝塑复合板至少每年应进行一次清洗养护,去除表面污渍和有害物质,以保持板面整洁、保证产品正常使用寿命。宜采用中性清洗剂进行柔性清洗,清洗前应考虑清洗剂对铝塑板涂层有否不良影响。

C.6 储存条件

铝塑板应储存在干燥、阴凉、通风和平整处,储存温度不应超过70℃。

C.7 折边与弯曲

对需要开槽折边应用的铝塑板应事先考虑好折边程序,不能进行反复折边;对需要进行不开槽而直接弯曲应用的铝塑板,其最小弯曲半径不宜小于30 cm。

C.8 配套密封材料

铝塑板所用的密封材料应具有良好的耐候性并与铝塑板有良好的相容性。密封材料还应符合相应的国家或行业标准要求。由于劣质密封材料容易污染甚至腐蚀铝塑板,因此事先对所用密封材料与铝塑板的相容性进行试验是必要的。

C.9 设计安装

铝塑板的设计安装应执行有关设计安装规范,并充分考虑热胀冷缩的可能,以避免对工程和板面平整度产生不良的影响。

C.10 运输

铝塑板在搬运和运输过程中应码放平整、整齐、稳固,避免窜动、拖拉、划伤表面、冲撞及局部压伤。

附录 C
(资料性附录)
铝塑板应用指南

C.1 开槽

铝塑板在折边施工时,应在折边处开槽,根据折边要求,一般可开 V 型槽、U 型槽等,几种典型的开槽方式如图 C.1 所示。应使用铝塑板专用开槽机械,保证开槽深度不伤及对面铝材,并留有 0.3 mm 厚的塑料层。在开槽处可根据需要采用加边肋等加固措施。

单位为毫米

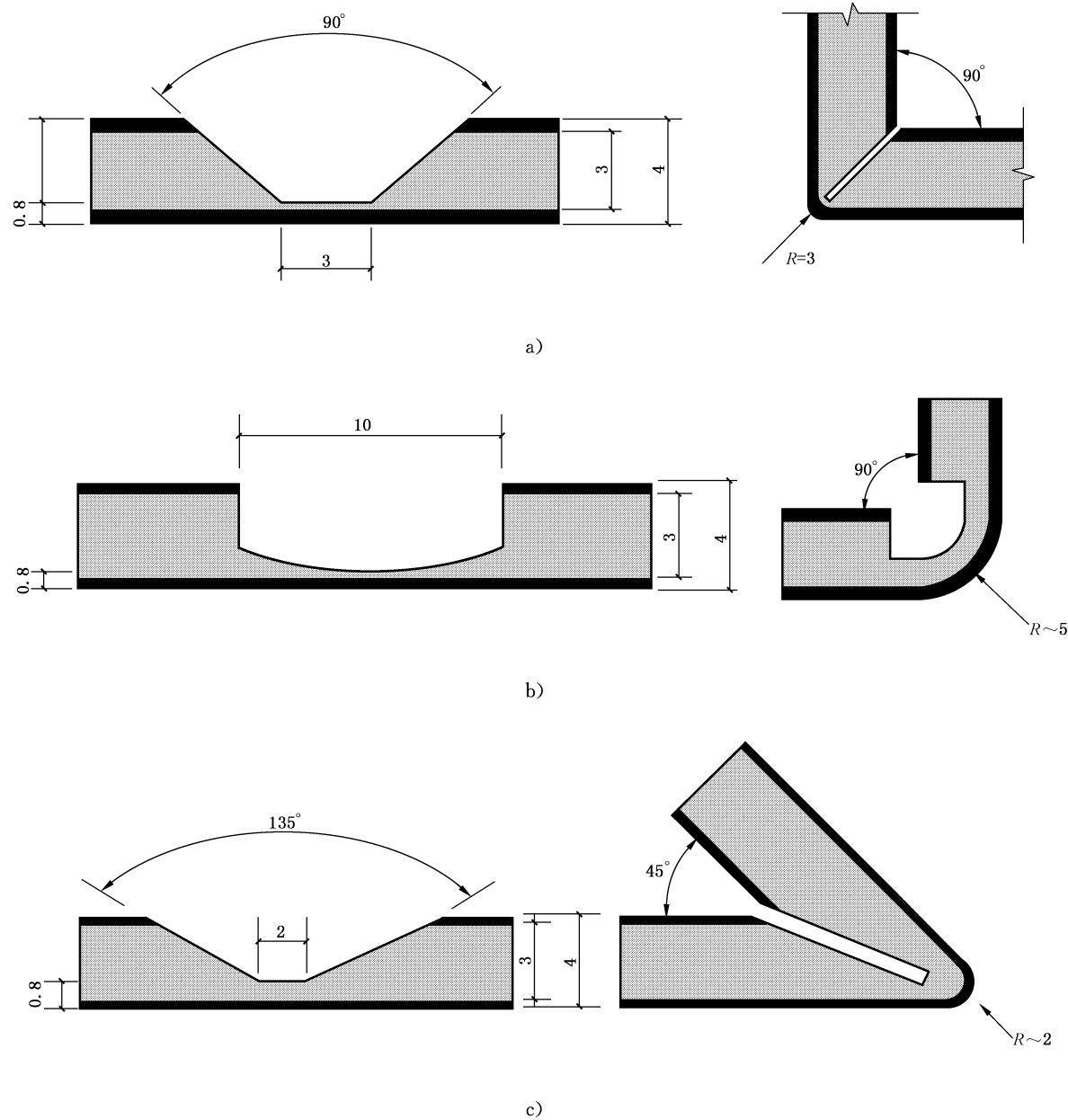


图 C.1 几种典型的加工开槽示意图

前 言

本标准代替 GB/T 17748—1999《铝塑复合板》。

本标准与 GB/T 17748—1999 标准相比主要技术内容改变如下:

- 本标准的名称更改为《建筑幕墙用铝塑复合板》;
- 取消了原标准中的内墙板部分的内容(原标准的 4.1、4.3、5.1、5.2 和 5.6),内墙板部分以《普通装饰用铝塑板》为名称另行制订标准;
- 取消了原标准中的分级要求(原标准的 4.3、5.5)、面密度和耐洗刷性的要求及试验方法(原标准中的 5.6、6.11.3、6.14);
- 增加了阻燃型产品的分类、代号、要求和试验方法(本标准的 4.1、4.2、6.1.4、7.7.21);
- 增加了铝材厚度、耐硝酸性能要求和试验方法(本标准的 6.1.3、6.1.4、7.5、7.7.9);
- 修改了涂层厚度、耐沾污性、光泽度偏差、耐碱性、耐人工气候老化、耐盐雾性、剥离强度、贯穿阻力、剪切强度、耐温变性、热变形温度的技术指标(原标准的 5.6、本标准的 6.1.4);
- 修改了耐碱性、耐溶剂性、剥离强度、耐温变性试验方法(原标准的 6.11.1、6.11.2、6.17、6.18,本标准的 7.7.8、7.7.10、7.7.16、7.7.17);
- 修改了耐冲击性、弯曲强度和弯曲弹性模量、热变形温度试验方法的描述(原标准的 6.9、6.15、6.20,本标准的 7.7.5、7.7.14、7.7.19)。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 为资料性附录。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会(SAC/TC 195)归口。

本标准负责起草单位:中国建筑材料检验认证中心、国家建筑材料测试中心、建筑材料工业技术监督研究中心。

本标准参加起草单位:江西泓泰企业集团有限公司、上海华源复合新材料有限公司、上海加铝复合板有限公司、浙江墙煌建材有限公司、杜邦中国集团有限公司、常州中化勤丰塑料有限公司、东阿蓝天七色建材有限公司、东莞华尔泰装饰材料有限公司、湖南华天铝业有限公司、江阴利泰装饰材料有限公司、深圳方大意德新材料有限公司、云南金盛新型材料有限公司、张家港泰普奇装饰材料有限公司、华阳化工(深圳)有限公司、佛山市高明高丽塑铝板有限公司、富而盛化工(东莞)有限公司、广东利凯尔实业有限公司、广州市未来之窗建筑材料有限公司、泓泰机械制造(江阴)有限公司、江阴华泓建材工业有限公司、隆标集团有限公司、上海雅泰实业集团有限公司、江阴天虹板业有限公司、宁波市红杉高板业有限公司、北京盛安建材工业有限公司、海宁市中大塑业有限公司、苏州多彩铝业责任有限公司、佛山市雅达利装饰材料有限公司、中国吉祥集团、中国建筑材料联合会铝塑复合材料分会。

本标准主要起草人:胡云林、武庆涛、蒋荃、高锐、刘婷婷、徐晓鹏、刘玉军、乔亚铃、穆秀君、刘武强。

本标准委托中国建筑材料检验认证中心负责解释。

本标准于 1999 年首次发布。