

JG 293—2010

- c) 水质和使用要求;
- d) 质量保证及售后服务承诺。

## 8.2 包装

- 8.2.1 散热器应采用保证在搬运和装卸时不变形、不损害产品的包装保护措施。
- 8.2.2 成组散热器进出口管螺纹应作保护。

## 8.3 运输

- 8.3.1 散热器运输时应采用防雨措施。
- 8.3.2 在运输和搬运过程中,应轻拿轻放,避免磕碰及其他重物挤压。

## 8.4 贮存

散热器应在干燥、通风的库房中存放,严禁与腐蚀性介质接触,堆放高度不超过 2.7 m,底部应稳妥垫高 100 mm~200 mm。

JG 293—2010

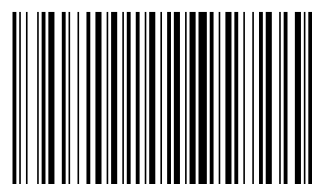
# JG

# 中华人民共和国建筑工业行业标准

JG 293—2010

## 压铸铝合金散热器

Die-casting aluminum alloy radiator



JG 293-2010

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-21697

定价: 16.00 元

2010-12-20 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国住房和城乡建设部 发布

7.5 抽样与判断

7.5.1 检验应按 GB/T 2828.1 中一般验收水平 I，采用一次或二次正常方案，按片或组进行抽样，其检验项目、接收质量限应符合表 7 的规定。

7.5.2 散热量检验：按表 7 相应批量范围抽取符合散热量测试要求的一组样品，测试后散热量符合要求的判定该批量散热量合格，低于散热量要求的判定该批量散热量不合格。

7.6 制造厂应出具有检测资质的检测机构所做的热工性能测试报告。

表 7 检查抽样方案

批量范围	样本量 字码	样本	样本量	累计样 本量	接收质量限(AQL)				
					压力 试验	中心距	平面度 垂直度	螺纹 质量	漆膜质量 及其他
					1.0	2.5	4.0	6.5	15
Ac Re		Ac Re		Ac Re		Ac Re		Ac Re	
91~150	D	第一	5 (8)	5	(0 1)	(0 1)	0 2	0 2	1 3
		第二	5	10			1 2	1 2	4 5
151~280	E	第一	8 (13)	8	(0 1)	0 2	0 2	0 3	2 5
		第二	8	16		1 2	1 2	3 4	6 7
281~500	F	第一	13 (20)	13	(0 1)	0 2	0 3	1 3	3 6
		第二	13	26		1 2	3 4	4 5	9 10
501~1 200	G	第一	20	20	0 2	2 3	3 3	2 5	5 9
		第二	20	40	1 2	3 4	4 5	6 7	12 13

注：Ac——接收数；Re——拒收数；括号内数值为改用一次正常抽样方案的数值。

中华人民共和国建筑工业  
行业标准  
压铸铝合金散热器  
JG 293—2010

\*  
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 0.75 字数 16 千字  
2011 年 4 月第一版 2011 年 4 月第一次印刷  
\*  
书号：155066·2-21697 定价 16.00 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

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志

8.1.1 每组散热器应有制造厂的注册商标。

8.1.2 每组散热器出厂时应有质量合格证，内容包括：

- a) 制造厂名称；
- b) 产品名称及规格；
- c) 工作压力及试验压力；
- d) 本批产品检查时间，检查人员标记和检验日期。

8.1.3 每批散热器出厂时应有使用说明书。内容应包括：

- a) 散热器技术参数；
- b) 安装操作要点；

## 6.4 外形尺寸试验

6.4.1 散热器同侧进出口中心距应采用专用量具检验。

6.4.2 散热器外形尺寸和形位公差应用通用量具检验。

## 6.5 螺纹试验

散热器连接口管螺纹用专用螺纹规、塞尺检验。

## 6.6 漆膜试验

6.6.1 漆膜附着力试验应按 GB/T 9286 的规定进行。

6.6.2 漆膜耐冲击性能试验应按 GB/T 1732 的规定进行,重锤高度为 350 mm。

6.6.3 漆膜表面质量采用目测方法检验。

6.6.4 散热器外表面涂层及前处理层六价铬检验应按 GB/T 9791 的规定进行。

## 7 检验规则

7.1 散热器的检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验由制造厂的质量部门进行检验,合格后方可出厂。

7.3 型式检验:有下列情况之一者,应进行型式检验:

- a) 新产品或转生产时,试制产品的定型鉴定。
- b) 当散热器在设计、工艺或使用的原材料有改动时。
- c) 经一年以上停产后恢复生产时。
- d) 对连续生产的散热器每四年进行一次。
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.4 出厂检验和型式检验项目应符合表 6 的规定。

表 6 检验项目表

序号	检验项目	技术条文	型式检验	出厂检验	
1	材质	5.1	○		
2	压力	5.2	○	○	
3	散热量	5.3	○		
4	外形尺寸	外形	5.4.1	○	○
		中心距	5.4.1	○	○
		平面度	5.4.2	○	○
		垂直度	5.4.2	○	○
5	螺纹	精度	5.5.1	○	○
		平面度	5.5.2	○	○
		垂直度	5.5.3	○	○
6	漆膜	外观	5.6.2	○	○
		附着力	5.6.3	○	○
		冲击性	5.6.4	○	○
		六价铬	5.6.5	○	

## 前 言

本标准第 5.2 条、5.6.5 条为强制性的,其余为推荐性的。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由住房和城乡建设部标准定额研究所提出。

本标准由住房和城乡建设部空气净化设备标准技术归口单位归口。

本标准主要起草单位:中国建筑金属结构协会采暖散热器委员会。

参加起草单位:哈尔滨工业大学、永康旺达集团有限公司、宁波宁兴金海水暖器材有限公司、江苏昂彼特堡散热器有限公司、山东邦泰散热器有限公司、意乐(天津)铝制品有限公司。

本标准主要起草人:宋为民、董重成、吴辉敏、肖日嵘、岑国辉、刘晓天、沈焱、夏纪运、德卢卡、王贺。