

附录 B  
(资料性附录)

型材在运输和安装过程中的搬运和临时保护措施

- B.1** 为了避免氧化膜的损坏,铝合金建筑型材运输和安装过程中应避免相互摩擦、滑动。
- B.2** 为防止污水、冷凝物、水泥等其他污垢接触型材表面而造成腐蚀。铝合金建筑型材在运输、存贮和堆放过程中,应使用适当的盛装物仔细地保护,也可以采用某种清漆或易去除的蜡膜、塑料膜进行保护。
- B.3** 建议将铝合金建筑型材的安装安排在建筑施工的后期进行,并尽可能在交付给工地的建筑型材的包装件上贴上这样的标签:“为了避免型材的阳极氧化膜的损坏,在每个搬运过程中都应特别小心。在存放和堆积时,不许接触水泥,灰浆等污染物,否则会造成氧化膜的损坏。”

GB 5237.2—2008

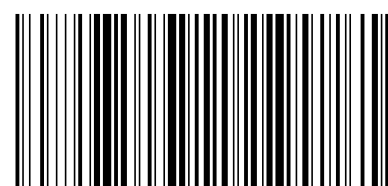


# 中华人民共和国国家标准

GB 5237.2—2008  
代替 GB 5237.2—2004

## 铝合金建筑型材 第 2 部分:阳极氧化型材

Wrought aluminium alloy extruded profiles for architecture—  
Part 2: Anodized profiles



GB 5237.2—2008

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-34666

定价: 14.00 元

2008-08-28 发布

2009-09-01 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

**附录 A**  
(资料性附录)  
**阳极氧化膜的维护**

- A.1** 表面尘垢沉积,氧化膜吸收水分,会导致氧化膜腐蚀,尤其当空气中含有硫化物时,氧化膜更易腐蚀。所以建筑型材在长期使用时必须按时把氧化膜表面清理干净,以延长使用寿命。
- A.2** 氧化膜定期清理的周期一般为半年。相隔时间可根据使用环境的污染程度而定。清理时注意既要清理表面污垢,又要不损坏阳极氧化膜。
- A.3** 氧化膜清理的方法可根据氧化膜可能发生被破坏的程度和规模而定。对于小型的工件通常用手进行轻轻擦拭,对于大型工件,就要求设法将粘滞的沉积物溶解掉。清理污垢一般采用含有适当润滑剂或中性的皂液的热来清洗,也可使用纤维刷来除去附着的灰尘。不允许使用砂纸、钢丝刷或其他摩擦物,也不允许用酸或碱进行清理,以免破坏阳极氧化膜。在清洁处理后用清水洗净,特别是有裂隙、污垢的地方,还要用软布沾上酒精来擦洗,最后用优质的蜡对阳极氧化膜作上光处理。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
铝 合 金 建 筑 型 材  
第 2 部 分 : 阳 极 氧 化 型 材  
GB 5237.2—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](http://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 15 千字

2008年11月第一版 2008年11月第一次印刷

\*

书号:155066·1-34666 定价 14.00 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

7.4 在检验合格的型材上应有如下内容的标签(或合格证):

- a) 供方名称和地址;
- b) 供方质检部门的检印;
- c) 合金牌号和状态;
- d) 产品的名称和规格;
- e) 膜厚级别和颜色;
- f) 生产日期或批号;
- g) 本部分编号;
- h) 生产许可证编号和 QS 标识。

## 8 合同(或订货单)内容

订购本部分所列材料的合同(或订货单)应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 合金牌号、状态;
- c) 规格;
- d) 表面处理方式、颜色及膜厚级别;
- e) 尺寸允许偏差精度等级;
- f) 本部分编号;
- g) 其他特殊要求。

## 前 言

本部分 4.4.1、4.4.2 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。

本部分是 GB 5237 的第 2 部分。

本部分代替 GB 5237.2—2004《铝合金建筑型材 第 2 部分:阳极氧化、着色型材》。

本部分参考 JIS H 8601—1999《铝及铝合金阳极氧化膜》进行修订的。

本部分与 GB 5237.2—2004 的主要技术差异如下:

- 阳极氧化膜的封孔质量试验方法采用硝酸预浸的磷铬酸法;
- 取消了阳极氧化膜的滴碱试验要求和试验方法。

本部分的附录 A 和附录 B 是资料性附录。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会归口。

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

本部分参加起草单位:国家有色金属质量监督检验中心、华南有色金属质量监督检验中心、佛山市罗南铝业有限公司、佛山市季华铝业公司、北京东亚铝业有限公司。

本部分主要起草人:吴锡坤、范顺科、陈文泗、朱祖芳、郑梅玉、戴悦星、吴世文、张中兴、章吉林。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5237—1985、GB/T 5237—1993(阳极氧化、着色型材部分)、GB/T 5237.2—2000、GB 5237.2—2004。