



中华人民共和国国家标准

GB 5237.2—2004
代替 GB/T 5237.2—2000

铝合金建筑型材 第 2 部分：阳极氧化、着色型材

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

2004-11-01 发布

2005-03-01 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

本部分第 5.5.1 条、第 5.5.2 条是强制性的,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、着色型材
- 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 2 部分。

本部分是对 GB/T 5237.2—2000 的修订,本次修订将标准性质由推荐性标准修改为条款强制性标准。

本部分的附录 A 是规范性附录。

本部分的附录 B、附录 C、附录 D 是资料性附录。

本部分自实施之日起,代替 GB/T 5237.2—2000。

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:东北轻合金有限责任公司、广东兴发创新股份有限公司、广东坚美铝型材厂有限公司、佛山金兰铝厂有限公司、四川中新高科技实业公司。

本部分主要起草人:左宏卿、吕新宇、张贵斌、何延丰、吴锡坤、卢继延、王来定、王文革、李瑞山。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

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。

铝合金建筑型材

第 2 部分：阳极氧化、着色型材

1 范围

本部分规定了阳极氧化、着色铝合金建筑型材的合同内容、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输、贮存。

本部分适用于建筑行业用，表面经阳极氧化、电解着色或有机着色的铝合金热挤压型材。用途和表面处理方式相同的热挤压管材也可参照采用本部分。

其他行业用的表面处理方式相同的铝合金热挤压型材也可参照采用本部分。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方面研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

- GB/T 1766 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 2480 普通磨料 碳化硅
- GB/T 4957 非磁性金属基体上非导电覆盖层厚度测量 涡流方法
- GB 5237.1 铝合金建筑型材 第 1 部分：基材
- 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 横断面厚度显微镜测量方法
- GB/T 8014 铝及铝合金阳极氧化 阳极氧化膜厚度的定义和有关测量厚度的规定
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 12967.4 铝及铝合金阳极氧化 着色阳极氧化膜耐紫外光性能的测定
- GB/T 14952.1 铝及铝合金阳极氧化 阳极氧化膜的封孔质量评定 磷-铬酸法
- GB/T 14952.3 铝及铝合金阳极氧化 着色阳极氧化膜色差和外观质量检验方法 目视观察法
- GB/T 16585 硫化橡胶人工气候老化（荧光紫外灯）试验方法

3 定义

3.1

装饰面 exposed surfaces

装饰面是指型材加工成门窗、幕墙后，仍可看得见的表面。它包括可开启窗、通风口、门或板等，处于开启和关闭状态时，可以见到的表面。

3.2

局部膜厚 local thickness

在型材装饰面上某个面积不大于 1 cm^2 的考察面内作若干次（不少于 3 次）膜厚测量所得的测量值的平均值。

3.3

平均膜厚 average thickness

于型材装饰面上某测出的若干个（不少于 5 处）局部膜厚的平均值。