

附表 1

协会标准项目建议书

|                |   |                              |                              |                |  |
|----------------|---|------------------------------|------------------------------|----------------|--|
| 建议项目名称<br>(中文) | 质量分级及“领跑者”评价要求 铝<br>合金建筑型材  |                              |                              | 建议项目名称<br>(英文) | Product quality grading and<br>forerunner evaluation<br>requirements -Wrought<br>aluminium alloy extruded<br>profiles for architecture |
| 制定或修订          | <input checked="" type="checkbox"/> 制定  |                              | <input type="checkbox"/> 修订  | 被修订标准号         |  |
| 采用程度           | <input type="checkbox"/> IDT  | <input type="checkbox"/> MOD | <input type="checkbox"/> NEQ | 采标号            |  |
| 国际标准名称（中文）     |   |                              |                              | 国际标准名称(英文)     |  |
| ICS 分类号        | ICS 77.150.10   |                              |                              | 中国标准分类号        | CCS H 61   |
| 标准主要起草单位       | 佛山市质量和标准化研究院  |                              |                              | 计划起止时间         |  |
| 目的、意义或必<br>要性  | <p>近十年，我国铝型材年复合增长 10.2%，2018 年我国铝型材产量约为 2006 万吨，同比增长 2.6%。受国家供给侧结构改革和环保压力的影响，近两年，产量增速开始放缓。2018 年，我国铝型材产量最多的五省是广东、山东、江苏、河南和广西，占全国铝型材总产量的近 60%。形成了广东南海、山东临朐、辽宁辽阳、广西百色以及江浙地区规模不等、各具特色的一批铝型材集群。</p> <p>随着国家产业政策、产业结构调整以及消费者对产品品质要求的提高，铝加工行业粗放型、附加值低的现状逐步改变，跨越以数量增长为特征的初级发展阶段，开始进入了以提高产品内在质量、丰富产品种类、依靠综合实力参与市场竞争的新阶段。</p> <p>佛山是全球铝型材生产加工大市，特别是建筑铝型材在国际竞争上具有较强的优势。佛山的建筑铝型材产量占全国的四分之一，是不可辩驳的铝型材大市。而佛山南海素有“中国铝型材产业基地”的称号，区内聚集了近 140 家上规模的铝型材企业，年产值超过 1000 亿元，是全国乃至全球铝型材企业最集中的区域。拥有高度集中的铝型材品牌企业、庞大的产能决定了佛山具有主导全球铝型材加工、研发、技改的市场地位。</p> <p>铝合金建筑型材主要包括电泳涂漆型材、阳极氧化型材、粉末喷涂型材、喷漆型材、隔热型材。</p> <p>电泳涂漆型材，是指将挤压成形的铝合金放置在电泳槽内通直流电后表面形成一层致密的树脂膜的过程。铝型材电泳涂漆后耐酸碱，抗污染，延缓铝型材老化，经久耐用，光泽鲜明，不易退色等优点。</p> <p>阳极氧化是铝及铝合金最常用的表面处理手段，铝合金阳极氧化膜具有耐蚀性好、有机涂层附着力好、硬度和耐磨性高等特点。铝合金阳极氧化技术可以满足多种多样的需求，使铝合金表面提高耐蚀性、耐磨性、装饰性、附着性及功能性等性能，是目前研究和开发较为深入与全面的表面处理技术。</p> <p>粉末喷涂是铝型材表面处理方式的一种，粉末喷涂的铝型材具有较高的耐蚀性，外观色彩多样性，质感优，还可强耐候性能，延长使用寿命。目前粉末静电喷涂已成为国内铝型材表面涂装中的热点，铝型材用粉末喷涂结合热转印技术会使其更加时尚，使粉末喷涂的型材应用具</p> |                              |                              |                |  |

|               |  |        |                 |
|---------------|--|--------|-----------------|
|               | <p>有更大的发展空间。</p> <p>喷漆是铝型材表面处理方式的一种，采用喷漆工艺可喷涂出任何色彩，使铝材原有单调的色系变得丰富多样化。喷漆型材的优点有：第一，铝材表面色差小，均匀一致；第二，具有较高的涂层硬度和较强的附着力；第三，耐酸性、耐候性、耐沸性、耐碱性、抗冲击性强。</p> <p>隔热型材，是铝合金制品的一个品类，是指以隔热材料连接铝合金型材而制成的具有隔热功能的复合型材。俗称“断桥型材”，简单来讲，就是两个铝合金型材之间，加了一个“隔热带”，中断金属的传热功能。</p>   |        |                 |
| 范围和主要技术内容     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 范围</li> <li>2. 规范性引用文件</li> <li>3. 术语和定义</li> <li>4. 评价指标体系</li> <li>5. 评价方法</li> </ol>  |        |                 |
| 国内外情况<br>简要说明 | <p>国内相关标准： GB/T 5237.1-2017、GB/T 5237.2-2017、 GB/T 5237.3-2017、GB/T 5237.4-2017、GB/T 5237.5-2017、GB/T 5237.6-2017 规定要求。</p> <p>国外相关标准：《JIS H 8601-1999 Anodic oxide coatings on aluminium and aluminium alloys》、《JIS H 8602-2010 Combined coatings of anodic oxide and organic coatings on aluminium and aluminium alloys》、《EN 12206-1-2004 Paints and varnishes - Coating of aluminium and aluminium alloys for architectural purposes - Part 1: Coatings prepared from coating powder 》、《 AAMA 2605-2011 Voluntary Specification, Performance Requirements and Test Procedures for Superior Performing Organic Coatings on Aluminum Extrusions and Panels 》、《EN 14024-2004 Metal profiles with thermal barrier - Mechanical performance - Requirements, proof and tests for assessment 》</p> |        |                 |
| 牵头单位          | (签字、盖公章) 月 日   | 归口管理部门 | (签字、盖公章)<br>月 日 |

[注 1] 填写制定或修订项目中，若选择修订必须填写被修订标准号；

[注 2] 选择采用国际标准，必须填写采标号及采用程度；

[注 3] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码。