



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 131—2000

聚氯乙烯(PVC)门窗增强型钢

Reinforcement steel of rigid polyvinyl chloride window and door

2000-09-30 发布

2000-12-01 实施

中华人民共和国建设部 发布

中华人民共和国建筑工业
行 业 标 准
聚氯乙烯(PVC)门窗增强型钢
JG/T 131—2000

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:68522112
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字
2001 年 1 月第一版 2001 年 1 月第一次印刷
印数 1—3 000

*

书号: 155066·2-13416

*

标 目 431—55

前 言

本标准是根据 GB/T 1.3—1997《标准化工作导则 第 1 单元：标准的起草与表述规则 第 3 部分：产品标准编写规定》的规定制定的。

本标准由中华人民共和国建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部建筑制品与构配件产品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国建筑金属结构协会、保定德玛斯建筑材料有限公司、大连实德塑胶工业有限公司、河北胜利集团晨光机械厂、山东鲁宏塑窗机械集团总公司。

本标准主要起草人：刘旭琼、王存吉、王颖、程凤杰、刘燕青、景丰尚。

本标准委托中国建筑金属结构协会塑料门窗委员会负责解释。

1 范围

本标准规定了聚氯乙烯(PVC)门窗增强型钢(以下简称增强型钢)的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以冷加工成形的方式,用冷轧钢带在连续辊式冷弯机组上加工生产的增强型钢;也适用于在此种加工过程中增加有高频焊接工序的增强型钢。不适用于以拉拔、冲压、弯折等方式生产的增强型钢。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 716—1991 碳素结构钢冷轧钢带

GB/T 2518—1988 连续热镀锌薄钢板和钢带

GB/T 11253—1989 碳素结构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带

QB/T 3826—1999 轻工业产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 要求

3.1 材料与表面处理

3.1.1 增强型钢为开口型式时,应采用不低于 GB/T 11253 规定中 Q235 钢带力学性能的材料轧制,内外表面进行冷镀锌处理或直接使用 GB/T 2518—1988 中(100-PT-Z-L-B-厚度×宽度)的热镀锌钢带轧制。

3.1.2 增强型钢为闭口型式时,应使用不低于 GB/T 11253 规定中 Q235 钢带材料轧制,内外表面应进行热镀锌处理。

3.2 外观

3.2.1 增强型钢要求内外表面平整,不允许裂缝、分层、搭焊缺陷存在,许可有深度不超过壁厚所允许负偏差范围的压痕、划痕以及辊印线、烧伤、打磨与清除毛刺的痕迹存在。

3.2.2 经高频焊接方法制造的闭口增强型钢,允许焊缝处壁厚增厚和内缝焊筋存在。

3.2.3 增强型钢两端其切口斜度应小于 7° ,外形平整、棱角清晰,不应有毛刺。

3.3 尺寸偏差

3.3.1 增强型钢材料厚度不应小于 1.2 mm,材料厚度公差应符合 GB/T 716 中的规定。

3.3.2 增强型钢截面尺寸公差如图 1 所示。

3.3.3 增强型钢弯曲内角半径 $R \leq 1.4t$ (t 表示壁厚),如图 1 所示。