

ICS 91.060.50  
CCS H 61

BBA

团 体 标 准

T/BBA 02—2021

铝合金-聚氨酯复合型材

Aluminium alloy-Polyurethane composite profiles

2021-12-06 发布

2021-12-20 实施

北京建筑五金门窗幕墙行业协会 发布



## 版权保护文件

本文件适用于铝合金-聚氨酯复合型材产品的生产、检验及使用。请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件发布机构不承担识别这些专利的责任。本文件版权所有归属于该文件的发布机构。除非有其他规定,否则未得许可,此发行物及其中章节不得以其他形式或任何手段进行生产和使用,包括电子版、影印件,或发布在互联网及内部网络等。使用许可可于发布机构获取。

## 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 分类及代号、标记 .....	3
5 材料 .....	3
6 要求 .....	4
7 试验方法 .....	5
8 检验规则 .....	6
9 标志和随行文件 .....	8
10 包装、运输和贮存 .....	8
附录 A (资料性) 复合型材性能的推断 .....	9

## 前　　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由北京建筑五金门窗幕墙行业协会提出并归口。

本文件起草单位：广东鑫铭格节能科技有限公司、温格润节能门窗有限公司、上海集韧复合材料有限公司、临朐县检验检测中心、亨斯迈化学研发中心（上海）有限公司、山西中德铝业有限公司、万华化学集团股份有限公司、科思创（上海）投资有限公司、国家建筑材料工业建筑五金水暖产品质量监督检验测试中心。

本文件主要起草人：矫振清、程金学、陈园、于淑斌、晋艳丽、于鸣、李志江、马森源、林广利、张明亭、刘朋、王东旭、高伟、刘荣鹏、文振广、张文清、姜森。

本文件审查人员：刘武强、马林聪、林翎、邵争辉、贺克瑾、杨加喜、王立国。

本文件首次发布。

本文件由北京建筑五金门窗幕墙行业协会标准化技术委员会负责具体技术内容的解释。

# 铝合金-聚氨酯复合型材

## 1 范围

本文件规定了铝合金-聚氨酯复合型材产品的术语和定义、分类及代号、标记、材料、要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件、包装、运输和贮存。

本文件适用于建筑门窗幕墙用铝合金-聚氨酯复合型材、铝合金-玻纤聚氨酯复合型材。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

GB/T 5237(所有部分) 铝合金建筑型材

GB/T 18369 玻璃纤维无捻粗纱

GB/T 23615.2 铝合金建筑型材用隔热材料 第2部分:聚氨酯隔热胶

GB/T 28289 铝合金隔热型材复合性能试验方法

GB/T 33993 商品二维码

GB/T 34482 建筑用铝合金隔热型材传热系数测定方法

JC/T 941 门窗用玻璃纤维增强塑料拉挤型材

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**铝合金-聚氨酯复合型材 aluminum alloy-polyurethane composite profiles**

硬泡聚氨酯或玻璃纤维增强聚氨酯型材与铝合金型材之间通过浇注或填充聚氨酯隔热胶,通过发泡工艺或机械方法复合为一体并共同承担荷载作用的型材(下文简称复合型材)。

### 3.2

**玻璃纤维增强聚氨酯型材 pultruded profiles of glass fiber reinforced polyurethane**

以玻璃纤维为增强材料,聚氨酯树脂为基体树脂,通过拉挤成型工艺制备的型材。

### 3.3

**硬泡聚氨酯 rigid foam polyurethane**

有机异氰酸酯和聚醚多元醇两种化工原料混合后,经化学反应形成硬质泡沫体。

### 3.4

**压合式 press fit**

通过开齿、注胶、嵌入、压合工序,将玻璃纤维增强聚氨酯型材嵌入注胶的铝合金型材槽口内并固化