

ICS 77.150.10  
H 61



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6891—2018  
代替 GB/T 6891—2006

---

## 铝及铝合金压型板

Aluminium and aluminium alloy profiled sheet

2018-05-14 发布

2019-02-01 实施

国家市场监督管理总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

订单号: 0100180907025989 防伪编号: 2018-0907-1051-0459-3080 购买单位: 北京中培质联

北京中培质联 专用

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6891—2006《铝及铝合金压型板》。本标准与 GB/T 6891—2006 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 修改了本标准适用范围(见第 1 章,2006 年版的第 1 章);
- 修改了规范性引用文件及规范性引用文件的引导语(见第 2 章,2006 年版的第 2 章);
- 删除了“产品分类”中的压型板型号与示意图(见 2006 年版的 3.1.1);
- 修改了“产品分类”中的尺寸规格(见 3.1.1,2006 年版的 3.1);
- 增加了 3004、3005、3105、5052 牌号,H14、H24、H26、H44、H46、H48 状态及涂层产品(见 3.1.1);
- 增加了压型板连接方式(见 3.1.2);
- 修改了“产品分类”中的标记及示例(见 3.1.3,2006 年版的 3.1.2);
- 增加了“质量保证”的内容(见 3.2);
- 增加了压型板的横截面尺寸标示示意图和压型板的纵向弯曲示意图(见图 1、图 2);
- 修改了压型板的长度、波高和波距的允许偏差(见 3.4.3,2006 年版的 3.3.3 和 3.3.4);
- 增加了“膜层性能”的要求、试验方法、检验项目及工艺保证项目、取样和检验结果的判定(见 3.6、4.4、5.5.1、5.6 和 5.7);
- 修改了“力学性能”的试验方法(见 4.3,2006 年版的 4.3);
- 修改了“检验和验收”的规定(见 5.1,2006 年版的 5.1);
- 修改了“组批”的规定(见 5.2,2006 年版的 5.2);
- 修改了“计重”的规定(见 5.3,2006 年版的 5.3);
- 增加了“检验分类”的内容(见 5.4);
- 修改了“检验项目及工艺保证项目”的规定(见 5.5,2006 年版的 5.4);
- 修改了“取样”的规定(见 5.6,2006 年版的 5.5);
- 修改了“检验结果的判定”的规定(见 5.7,2006 年版的 5.6);
- 修改了“标志”的内容(见 6.1,2006 年版的 6.1);
- 修改了“包装、运输、贮存”的内容(见 6.2,2006 年版的 6.2);
- 修改了“质量证明书”的规定(见 6.3,2006 年版的 6.3);
- 修改了“订货单(或合同)内容”(见第 7 章,2006 年版的第 7 章);
- 删除了附录 A“新、旧牌号、状态代号对照表”(见 2006 年版的附录 A);
- 增加了“产品典型板型及连接构造示例”的附录(见附录 A)。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:福建省南铝板带加工有限公司、有色金属技术经济研究院、福建省南平铝业股份有限公司、杭萧钢构(江西)有限公司、中色科技股份有限公司、广东兴发铝业有限公司、福建省产品质量检验研究院、广东省工业分析检测中心、江苏鑫丰源装饰材料有限公司。

本标准主要起草人:彭文伟、葛立新、王忠东、徐晓红、吴华英、夏秀群、王森、李勇、詹浩、蒋学忠。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6891—1986、GB/T 6891—2006。

订单号: 0100180907025989 防伪编号: 2018-0907-1051-0459-3080 购买单位: 北京中培质联

北京中培质联 专用

# 铝及铝合金压型板

## 1 范围

本标准规定了铝及铝合金压型板的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于工业及民用建筑、建筑围护结构、汽车厢体用铝及铝合金压型板(以下简称压型板)。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存

GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分:一般要求

GB/T 3880.2 一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分:力学性能

GB/T 3880.3 一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分:尺寸偏差

GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 8013.3 铝及铝合金阳极氧化膜与有机聚合物膜 第3部分:有机聚合物涂膜

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 14846 铝及铝合金挤压型材尺寸偏差

GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

## 3 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 类别、牌号、状态、膜层代号及尺寸规格

压型板的类别、牌号、状态、膜层代号及尺寸规格应符合表1的规定。

表 1 类别、牌号、状态、膜层代号及尺寸规格

类别	牌 号	状 态	膜层代号 <sup>b</sup>	尺寸规格 mm		
				厚度 <sup>a</sup>	宽度	长度
无涂层产品	1050、1050A、1060、 1070 A、1100、1200、	H14、H16、H18、 H24、H26	—	0.5~3.0	250~1 300	≥1 200
涂层产品	3003、3004、3005、 3105、5005、5052	H44、H46、H48	LRA15、LRF2-25、LRF3-34、 LF2-25、LF3-34、LF4-55			
<sup>a</sup> 涂层板的厚度不包括表面涂层的厚度。 <sup>b</sup> 膜层代号中“LRA”代表聚酯漆辊涂膜层，“LRA”后的数字标示最小局部膜厚限定值；“LRF2”和“LRF3”分别代表 PVDF 氟碳漆辊涂的二涂膜层和三涂膜层，“—”后的数字标示最小局部膜厚限定值；LF2、LF3 和 LF4 分别代表 PVDF 氟碳漆喷涂的二涂膜层、三涂膜层和四涂膜层，“—”后的数字标示最小局部膜厚限定值。						

### 3.1.2 压型板连接方式

压型板的连接方式分为搭接式、咬合式、扣合式三种，参见附录 A，需方要求采用其他连接方式时，由供需双方商定，并在订货单(或合同)中注明。

### 3.1.3 标记及示例

产品标记按产品名称、本标准编号、牌号、状态、型号及长度、颜色(或色号)及膜层代号的顺序表示。标记示例如下：

示例 1：

3105 牌号、H16 状态、型号为 YX10001、长度为 6 000 mm 的无涂层压型板，标记为：

压型板 GB/T 6891-3105H16-YX10001×6000

示例 2：

3105 牌号、H46 状态、型号为 YX10001、长度为 6 000 mm、色号为 2345、膜层代号为 LRA15 的聚酯漆辊涂压型板，标记为：

压型板 GB/T 6891-3105H46-YX10001×6000 色 2345LRA15

## 3.2 质量保证

### 3.2.1 基材

基材质量应符合 GB/T 3880.1 的规定。

### 3.2.2 氟碳漆涂料

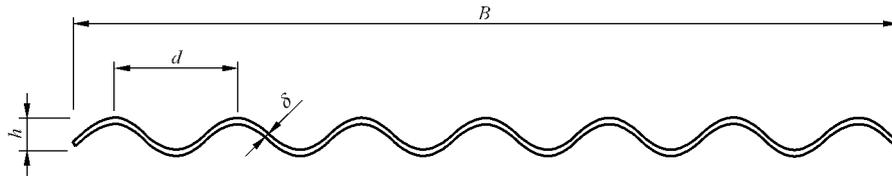
氟碳漆涂料的质量参见 GB/T 5237.5—2017 的 A.2.3。

## 3.3 化学成分

压型板的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。

## 3.4 尺寸偏差

3.4.1 压型板的横截面尺寸应符合供需双方签订的图样规定。横截面尺寸标示如图 1 所示。



说明：

- B —— 宽度；
- d —— 波距；
- h —— 波高；
- δ —— 厚度。

图 1 压型板的横截面尺寸标示示意图

3.4.2 压型板的厚度偏差应符合 GB/T 3880.3 的规定。

3.4.3 压型板的其他尺寸偏差应符合表 2 的规定。

表 2 压型板的其他尺寸允许偏差

项 目		允许偏差 mm
纵向弯曲度	压型板与直尺(直尺长度 1 000 mm,沿纵向置于压型板表面)之间的最大间距 $m$ (如图 2 所示)	$\leq 5$
	纵边端部(距压型板端头 250 mm 范围内)的翘曲高度 $n$ (如图 2 所示)	$\leq 5$
侧边弯曲度	任意 1 m 长度上的侧边弯曲度	$\leq 4$
	任意 10 m 长度上的侧边弯曲度	$\leq 20$
波高	$\leq 70$ mm	$\pm 1.5$
	$> 70$ mm	$\pm 2.0$
波 距		$\pm 2.0$
长度		+20.0
		-5.0
宽度		+15.0
		-5.0
对角线长度		$\leq 20$

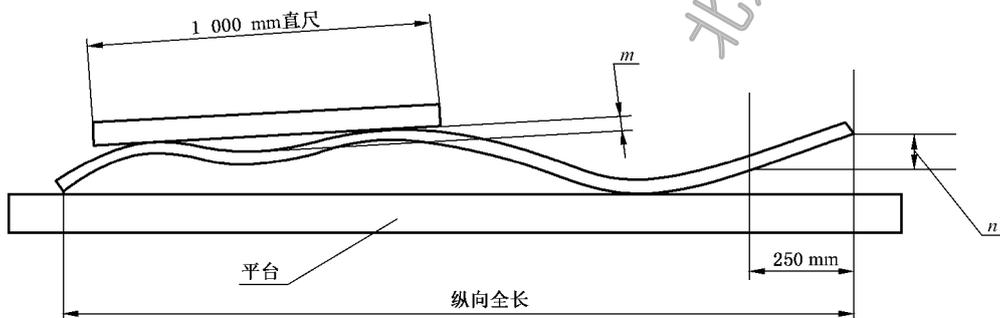


图 2 压型板的纵向弯曲示意图

## 3.5 力学性能

压型板的力学性能应符合 GB/T 3880.2 的规定。

## 3.6 膜层性能

涂层压型板的膜层性能应符合表 3 的规定。

表 3 涂层压型板的膜层性能

项目		下列涂层板的膜层性能					
		辊涂			喷涂		
		LRA15	LRF2-25	LRF3-34	LF2-25	LF3-34	LF4-55
膜厚	平均膜厚	—	—	—	$\geq 30 \mu\text{m}$	$\geq 40 \mu\text{m}$	$\geq 65 \mu\text{m}$
	局部膜厚	$\geq 15 \mu\text{m}$	$\geq 25 \mu\text{m}$	$\geq 34 \mu\text{m}$	$\geq 25 \mu\text{m}$	$\geq 34 \mu\text{m}$	$\geq 55 \mu\text{m}$
光泽(60°)		光泽值范围小于 20 光泽单位时,允许偏差为 $\pm 5$ 个光泽单位; 光泽值范围为 20~80 光泽单位时,允许偏差为 $\pm 7$ 个光泽单位; 光泽值范围大于 80 光泽单位时,允许偏差为 $\pm 10$ 个光泽单位			光泽值的允许偏差为 $\pm 5$ 个光泽单位		
色差		采用目视法测量时,应按供需双方商定的色板确定色差。采用仪器法测量时,单色膜层与样板间的色差 $\Delta E_{ab}^* \leq 1.2$ ,同批交货产品色差 $\Delta E_{ab}^* \leq 1.0$ 。色差测定方法应在订货单(或合同)中注明			采用目视法测量时,应按供需双方商定的色板确定色差。采用仪器法测量时,单色膜层与样板间的色差 $\Delta E_{ab}^* \leq 1.5$ ,同批交货产品色差 $\Delta E_{ab}^* \leq 1.5$ 。色差测定方法应在订货单(或合同)中注明		
硬度		经铅笔划痕试验,膜层硬度应不小于 HB			经铅笔划痕试验,膜层硬度应不小于 1H		
附着性	干附着性	达到 0 级或 1 级			达到 0 级		
	湿附着性	—			达到 0 级		
	沸水附着性	—			达到 0 级		
涂层柔韧性 <sup>a</sup>		$\leq 2T$ 时,膜层无开裂或脱落			—		
耐冲击性		膜层经冲击试验(正冲)后应无开裂或脱落现象			膜层经冲击试验(反冲)后允许膜层轻微开裂,但采用黏胶带进一步检验时,膜层表面应无黏落现象		
耐高压水煮性		—			试验后的膜层外观应无脱落、起泡、起皱等现象,附着性达 0 级		
耐磨性		—			落砂试验结果:磨耗系数应不小于 $1.6 \text{ L}/\mu\text{m}$		
耐盐酸性		经耐盐酸性试验后,应无气泡、变色或其他明显变化					
耐硝酸性		—			经耐硝酸性试验后,暴露试样与未暴露试样比较,颜色变化 $\Delta E_{ab}^* \leq 5$		
耐砂浆性		经耐砂浆性试验后,无脱落或其他明显变化					
耐溶剂性		70 次不露底	100 次不露底		擦拭 100 次,擦拭后的膜层无露底现象		

表 3 (续)

项目		下列涂层板的膜层性能					
		辊涂			喷涂		
		LRA15	LRF2-25	LRF3-34	LF2-25	LF3-34	LF4-55
耐洗涤剂性		—			应无起泡或其他明显变化,膜层表面应无黏落现象		
耐盐雾腐蚀性		—			1 000 h 中性盐雾试验(NSS)后,划线两侧 2.0 mm 以外部分的膜层无腐蚀现象		
耐湿热性		—			1 000 h 湿热试验后的膜层表面无起泡、开裂现象,附着性 ≤1 级		
耐 候 性	氙灯加速 耐候性	—			2 000 h 氙灯照射加速耐候性试验后的膜层表面,无粉化现象(0 级),光泽保持率(膜层试验后的光泽值相对于其试验前的光泽值的百分比)不小于 85%,变色程度由供需双方商定		
		—			4 000 h 氙灯照射加速耐候性试验后的膜层,光泽保持率(膜层试验后的光泽值相对于其试验前的光泽值的百分比)不小于 75%,变色程度和粉化程度符合供需双方约定要求		
其他		需方要求其他膜层性能时,由供需双方参照 GB/T 8013.3 具体商定,并在订货单(或合同)中注明					
<sup>a</sup> 涂层柔韧性是指辊涂后,产品成型前的膜层性能。							

### 3.7 外观质量

3.7.1 压型板的边部整齐,不准许有裂边。

3.7.2 压型板的表面应清洁,不准许有裂纹、腐蚀、起皮及穿孔等影响使用的缺陷。

3.7.3 压型板涂层不准许有流痕、气泡、夹杂、凹陷、暗斑、针孔、划伤等缺陷及任何到达基体金属的损伤,或按供需双方商定的样板确定外观要求。

## 4 试验方法

### 4.1 化学成分

4.1.1 化学成分分析方法应符合 GB/T 20975 或 GB/T 7999 的规定,仲裁分析应采用 GB/T 20975 规定的方法。试验前应去除试样表面的膜层。

4.1.2 仅对 GB/T 3190 中相应牌号的“Al”及“其他”栏之外有数值规定的元素进行常规化学分析。当怀疑非常规分析元素的质量分数超出了本标准的限定值时,生产者应对这些元素进行分析。

4.1.3 分析数值的判定采用修约比较法,数值修约规则按 GB/T 8170 的有关规定进行,修约数位应与 GB/T 3190 规定的极限数位一致。

## 4.2 尺寸偏差

侧边弯曲度试验方法按照 GB/T 14846 中的纵向侧弯度的规定进行,其他尺寸采用相应精度的游标卡尺、千分尺等测量工具或专用仪器的规定进行。试验前应去除试样表面的膜层。

## 4.3 力学性能

室温拉伸力学性能的试验方法按 GB/T 16865 的规定进行。试验前应去除试样表面的膜层。

## 4.4 膜层性能

### 4.4.1 硬度

按 GB/T 8013.3 中的铅笔硬度法进行。

### 4.4.2 柔韧性

按 GB/T 8013.3 中的 T 弯法进行。

### 4.4.3 耐酸性

4.4.3.1 喷涂压型板的耐酸性按 GB/T 8013.3 中的滴液法进行。

4.4.3.2 辊涂压型板的耐酸性按 GB/T 8013.3 中的静置法进行。

### 4.4.4 耐硝酸性

按 GB/T 8013.3 中的气相法进行。

### 4.4.5 耐溶剂性

按 GB/T 8013.3 中的擦拭法之方法二进行。

### 4.4.6 耐湿热性

按 GB/T 8013.3 中的恒温恒湿试验方法进行。

### 4.4.7 其他膜层性能

其他膜层性能按 GB/T 8013.3 的规定进行。

## 4.5 外观质量

外观质量以目视检验,或按供需双方商定的方法进行。

## 5 检验规则

### 5.1 检验和验收

5.1.1 产品应由供方进行检验,保证产品质量符合本标准及订货单(或合同)的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验。检验结果与本标准及订货单(或合同)的规定不符时,应以书面形式向供方提出,由供需双方协商解决。属于外观质量及尺寸偏差的异议,应在收到产品之日起一个月内提出,属于其他性能的异议,应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁,可委

托供需双方认可的单位进行,并在需方共同取样。

## 5.2 组批

产品应成批提交验收,每批应由同一牌号、状态、尺寸规格(或型号)、表面处理工艺及膜层代号的产品组成。

## 5.3 计重

产品应检斤计重(除非供需双方另有约定)。

## 5.4 检验分类

产品检验分为出厂检验和定期检验。

## 5.5 检验项目及工艺保证项目

5.5.1 出厂检验项目、定期检验项目和工艺保证项目应符合表4的规定。

表4 检验项目及工艺保证项目

检验项目		出厂检验项目	定期检验项目	工艺保证项目	
化学成分		√	—	—	
尺寸偏差		√	—	—	
力学性能		√	—	—	
膜层性能	膜厚		√	—	
	光泽		√	—	
	色差		√	—	
	硬度		√	—	
	附着性	干附着性		√	—
		湿附着性	辊涂	—	—
			喷涂	√	—
	沸水附着性	辊涂	—	—	
		喷涂	√	—	
	涂层柔韧性	辊涂	√	—	
		喷涂	—	—	
	耐高压水煮性	辊涂	—	—	
		喷涂	√	—	
	耐冲击性		√	—	—
	耐磨性	辊涂	—	—	—
		喷涂	<sup>a</sup>	√	√
耐盐酸性		√	—	—	
耐硝酸性	辊涂	—	—	—	
	喷涂	<sup>a</sup>	√	√	

表 4 (续)

检验项目			出厂检验项目	定期检验项目	工艺保证项目
膜层性能	耐溶剂性	辊涂	√	—	—
		喷涂	a	√	√
	耐砂浆性		√	—	—
	耐洗涤剂性	辊涂	—	—	—
		喷涂	a	√	√
	耐盐雾腐蚀性	LRA15	—	—	—
		其他产品	a	√	√
	耐湿热性	LRA15	—	—	—
		其他产品	a	√	√
	耐候性	氙灯加速耐候	LRA15	—	—
其他产品			a	√	√
其他		a	—	—	
外观质量			√	—	—
注：“√”表示必须检验的项目,或工艺保证项目;“—”表示不检验项目,或非工艺保证项目。					
a 订货单(或合同)注明检验时,该项目列为必须检验项目。未注明时不检验。					

5.5.2 供方每三年至少应进行一次定期检验。

5.6 取样

取样应符合表 5 的规定。

表 5 取样规定

检验项目		取样规定	要求的章条号	试验方法的章条号	
化学成分		按 GB/T 17432 的规定	3.3	4.1	
尺寸偏差		每批取压型板件数的 5%, 不少于 3 件	3.4	4.2	
力学性能		每批取 2 件压型板, 从每件压型板上切取 1 个试样。试样应符合 GB/T 16865 的规定	3.5	4.3	
膜层性能	膜厚	按表 6 取样	3.6	4.4.7	
	光泽	每批取 2 件压型板, 在膜层固化并放置 24 h 以后, 从每件压型板上切取 1 个试样		4.4.7	
	色差	逐件检验		4.4.7	
	硬度	每批取 2 件压型板/检验项目, 在膜层固化并放置 24 h 以后, 从每件压型板上切取 1 个试样		4.4.1	
	附着性			干附着性	4.4.7
				湿附着性	
沸水附着性					



表 5 (续)

检验项目		取样规定	要求的章条号	试验方法的章条号	
膜层性能	涂层柔韧性	在膜层固化并放置 24 h 以后,从压型前的辊涂板上切取 2 个试样	3.6	4.4.2	
	耐高压水煮性	每批取 2 件压型板,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样		4.4.7	
	耐冲击性	制取 2 个标准试板		4.4.7	
	耐磨性	每批取 2 件压型板/检验项目,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样 <sup>a</sup>		4.4.7	
	耐盐酸性			滴液法	4.4.3.1
				静置法	4.4.3.2
	耐硝酸性			4.4.4	
	耐溶剂性			每批取 2 件压型板,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样	4.4.5
	耐砂浆性	每批取 2 件压型板,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样 <sup>a</sup>		4.4.7	
	耐洗涤剂性	每批取 2 件压型板,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样		4.4.7	
	耐盐雾腐蚀性	每批取 2 件压型板,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样		4.4.7	
	耐湿热性	每批取 2 件压型板,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样		4.4.6	
耐候性	每批取 3 件压型板,在膜层固化并放置 24 h 以后,从每件压型板上切取 1 个试样。若需方同意,供方可制作膜层颜色、外观效果、涂料类型与组分质量分数、表面处理工艺均与该批压型板相同的 3 块试板代替压型板试样。试样(或试板)膜层有效面尺寸(长×宽)宜为 250 mm×150 mm	4.4.7			
其他	按 GB/T 8013.3 或供需双方商定的方法取样	4.4.7			
外观质量		逐件检验	3.7	4.5	
<sup>a</sup> 应在样品表面平直处切取试样,若该批产品切取不出适宜面积平直试样,辊涂涂层压型板允许在生产该批产品的辊涂板上取样,喷涂涂层压型板允许采用相同牌号、相同加工方式、状态和相同表面处理的有效面(长×宽)至少为 150 mm×70 mm 的平板样品。					

表 6 膜厚的取样数量及不合格品数上限数量表

单位为件

批量范围	随机取样数	不合格品数上限
1~10	全部	0
11~200	10	1
201~300	15	1

表 6 (续)

单位为件

批量范围	随机取样数	不合格品数上限
301~500	20	2
501~800	30	3
800 以上	40	4

## 5.7 检验结果的判定

5.7.1 任一试样的化学成分不合格时,压型板能区分熔次时,则判该试样代表的熔次不合格,其他熔次依次检验,合格者交货。不能区分熔次时,则判该批不合格。

5.7.2 任一试样的尺寸偏差不合格时,判该批不合格。但允许供方逐件检验,合格者交货。

5.7.3 任一试样的力学性能不合格时,应从该批压型板中另取双倍数量的试样进行重复试验,重复试验结果全部合格,则判该批合格。若重复试验结果仍有试样不合格,则判该批压型板不合格。

5.7.4 膜厚的不合格品数量超过表 6 规定的不合格品数上限时,判该批不合格。经供需双方商定允许供方逐件检验,合格者交货。

5.7.5 任一试样的色差不合格时,判该件不合格。

5.7.6 任一试样的其他任一膜层性能不合格时,判该批不合格。

5.7.7 任一试样外观质量不合格时,判该件不合格。

## 6 标志、包装、运输、贮存及质量证明书

### 6.1 标志

#### 6.1.1 产品标志

在检验合格的产品上,应有如下内容的标识(或贴含有如下内容的标签):

- a) 供方名称和地址;
- b) 产品名称;
- c) 供方质检部门的检印(或质检人员的签名或印章);
- d) 牌号、状态和尺寸规格(或型号);
- e) 膜层代号和颜色(或色号);
- f) 产品批号或生产日期;
- g) 本标准编号。

#### 6.1.2 包装箱标志

产品的包装箱标志应符合 GB/T 3199 的规定。

### 6.2 包装、运输、贮存

6.2.1 压型板包装时应成叠简易包装。板垛应包牛皮纸,在板垛上面盖一层塑料薄膜,再用打包带或钢带捆扎。每垛压型板垛高不超过 500 mm,每垛毛重不大于 2 t。捆扎时需用木板或泡沫板垫隔,不得损伤压型板,包装应能防雨。

6.2.2 运输过程中,应有可靠的支垫与固定措施,避免非均匀挤压、机械损伤和雨淋受潮。其他应符合 GB/T 3199 的规定。

6.2.3 压型板宜存放在干燥通风的室内环境中,当露天存放时应有防雨水覆盖物,且在顺排水方向有不小于3%的倾斜度,防止积水。

### 6.3 质量证明书

每批压型板应附有产品质量证明书,其上注明:

- a) 供方名称;
- b) 产品名称;
- c) 牌号、状态和尺寸规格(或型号);
- d) 膜层代号和颜色(或色号);
- e) 批号或生产日期;
- f) 重量或件数;
- g) 各项分析检验结果和供方质检部门的检印;
- h) 本标准编号。

### 7 订货单(或合同)内容

订购本标准所列压型板的订货单(或合同)应包括下列内容:

- a) 供方名称;
- b) 产品名称;
- c) 牌号、状态和尺寸规格(或型号);
- d) 尺寸偏差、精度等级;
- e) 膜层光泽值、膜层代号和颜色(或色号);
- f) 重量或件数;
- g) 需方的特殊要求:
  - 耐磨性测试要求;
  - 耐硝酸性测试要求;
  - 耐溶剂性测试要求;
  - 耐洗涤剂性测试要求;
  - 耐盐雾腐蚀性测试要求;
  - 耐湿热性测试要求;
  - 加速耐候性测试要求;
  - 自然耐候性测试要求;
  - 其他特殊要求;
- h) 本标准编号。

北京中培质联 专用

附录 A  
(资料性附录)

产品典型板型及连接构造示例

A.1 压型板典型板型示意图见图 A.1。

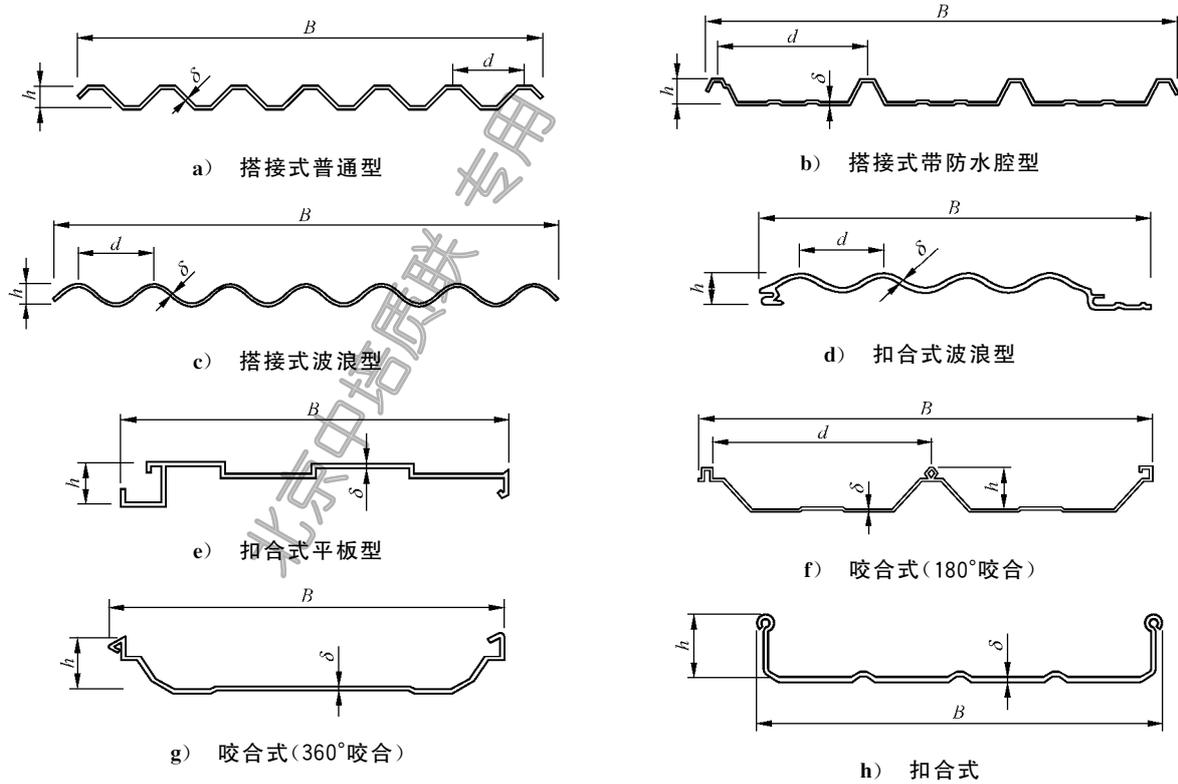


图 A.1 压型板典型板型示意图

A.2 压型板典型连接构造示意图见图 A.2 所示。

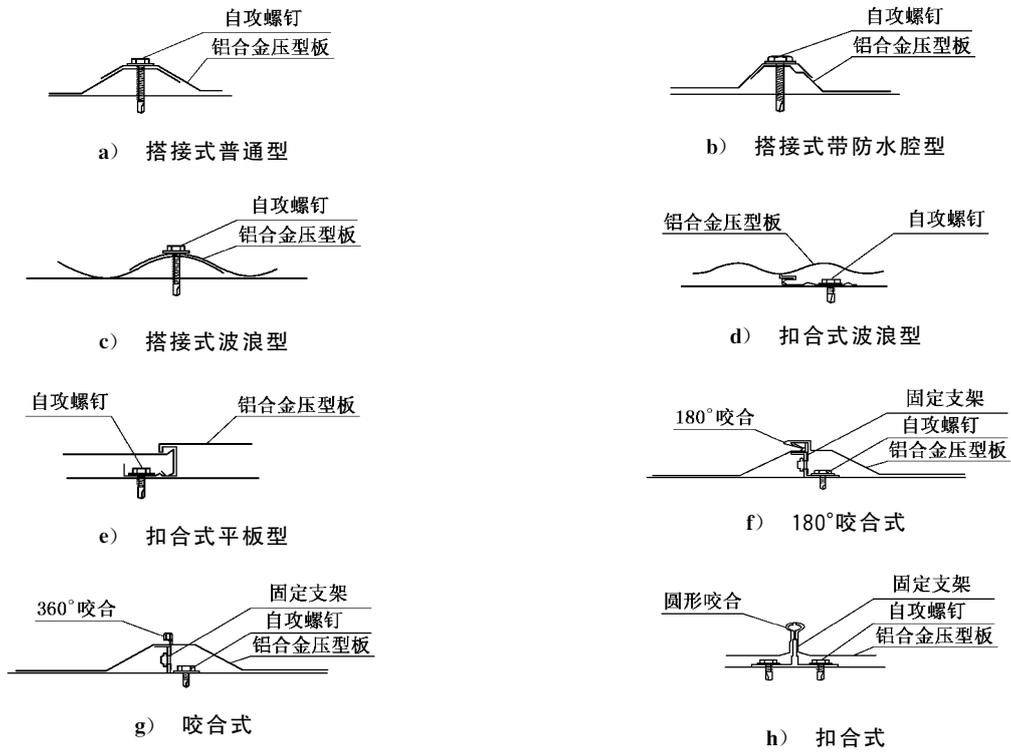


图 A.2 压型板典型连接构造示意图

购买单位：北京中培质联  
 防伪编号：2018-0907-1051-0459-3080  
 订单号：0100180907025989

北京中培质联 专用

参 考 文 献

- [1] GB/T 5237.5—2017 铝合金建筑型材 第5部分：喷漆型材
- 

北京中培质联 专用

北京中培质联 专用

 **版权声明**

中国标准在线服务网(www.spc.org.cn)是中国质检出版社委托北京标科网络技术有限公司负责运营销售正版标准资源的网络服务平台,本网站所有标准资源均已获得国内外相关版权方的合法授权。未经授权,严禁任何单位、组织及个人对标准文本进行复制、发行、销售、传播和翻译出版等违法行为。版权所有,违者必究!

中国标准在线服务网  
<http://www.spc.org.cn>

标准号: GB/T 6891-2018  
购买者: 北京中培质联  
订单号: 0100180907025989  
防伪号: 2018-0907-1051-0459-3080  
时 间: 2018-09-07  
定 价: 28元



GB/T 6891-2018

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

铝及铝合金压型板

GB/T 6891—2018

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址:www.spc.org.cn

服务热线:400-168-0010

2018年5月第一版

\*

书号: 155066·1-60370

版权专有 侵权必究