

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2607—2021

建筑屋面用预辊涂金属板

Roll coated metal panel for building roofing

2021-03-05 发布

2021-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国建筑材料联合会提出。

本文件由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会(SAC/TC 195)归口。

本文件负责起草单位：墙煌新材料股份有限公司、中国建材检验认证集团股份有限公司。

本文件参加起草单位：山东亚泰新材料科技有限公司、东阿蓝天七色建材有限公司、江苏丽岛新材料股份有限公司、淄博佳悦板业有限公司、上海吉祥科技(集团)有限公司、雅泰实业集团有限公司、苏州巴洛特新材料有限公司、江苏中泓铝业有限公司。

本文件主要起草人：吴帅、刘玉军、蒋荃、丁旭东、刘婷婷、刘顺利、孙飞龙、刘晋东、殷强、蔡征国、孙东旭、王晓东、林叶挺、赵胜、周建。

本文件为首次发布。

建筑屋面用预辊涂金属板

1 范围

本文件规定了建筑屋面用预辊涂金属板的术语和定义、分类和标记、一般要求、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于辊涂工艺生产的屋面用铝合金板(带)或钢板(带)。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 1720 漆膜附着力测定法
- GB/T 1732 漆膜耐冲击性测定法
- GB/T 1740 漆膜耐湿热测定法
- GB/T 1766 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 2918 塑料 试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分
- 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 4956 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量磁性法
- GB/T 4957 非磁性基体金属上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流法
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜方法
- GB/T 8076 混凝土外加剂
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 9754 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60°和 85°镜面光泽的测定
- GB/T 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色
- GB/T 9780 建筑涂料涂层耐沾污性试验方法
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 11942 彩色建筑材料色度测量方法
- GB/T 11186.2 漆膜颜色的测量方法 第2部分：颜色测量
- GB/T 11186.3 漆膜颜色的测量方法 第3部分：色差计算
- GB/T 13448 彩色涂层钢板及钢带试验方法
- GB/T 17748 建筑幕墙用铝塑复合板
- GB/T 23988 涂料耐磨性测定 落砂法
- JG/T 402 热反射金属屋面板
- JG/T 516 建筑装饰用彩钢板

3 术语和定义

GB/T 17748 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

预辊涂金属板 roll coated metal panel

在经过表面处理的金属基板上采用辊筒连续涂覆涂料，并经烘烤固化后再加工制作的装饰板。

4 分类和标记

4.1 分类

4.1.1 按基材分为：

- a) 铝合金板，代号为 AL；
- b) 钢板，代号为 ST。

4.1.2 按装饰面材质分为：

- a) 氟碳树脂涂层，代号为 FC；
- b) 高耐候聚酯树脂涂层，代号为 HDP。

4.1.3 按功能分为：

- a) 热反射型，代号为 R；
- b) 普通型，代号为 G。

4.2 标记和示例

按产品名称、基材、装饰面材质、功能、规格尺寸和标准编号的顺序进行标记。

示例：符合本文件，表面为氟碳树脂涂层、产品长度 2 000 mm、宽度 1 000 mm、厚度 1.0 mm 的氟碳涂层的热反射型预辊涂铝合金板，标记为：

建筑屋面用预辊涂金属板 AL FC R 2000*1000*1.0 JC/T 2607—2021

5 一般要求

5.1 铝合金基材

应采用力学性能符合 GB/T 3880.2 要求的 3××× 系列、5××× 系列、6××× 系列或耐腐蚀性及力学性能相同或更好的其他系列铝合金，铝合金板厚度不应小于 0.9 mm，化学成分应符合 GB/T 3190 的要求。

5.2 钢基材

热镀锌、镀铝锌钢板或耐腐蚀性能相同或更高的钢板的化学成分(熔炼分析)、力学性能、镀层质量应符合 JG/T 516 的要求，钢板厚度不应小于 0.5 mm。

6 技术要求

6.1 外观质量

板(带)材边部应切齐，无毛刺、裂边。外观应整洁，色泽基本一致。装饰面不得有明显压痕、印痕和凹凸等残迹，不得有漏涂、波纹、鼓泡、划伤或擦伤。无明显色差，仲裁时色差不大于 2.0。