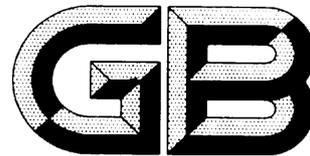


ICS xxxxxx  
x xx



# 中华人民共和国国家标准

GB/T xxxxx-xxxx

## 建筑用纱门窗技术条件

Technical specification of screen windows and doors for buildings

(征求意见稿)

xxxx-xx-xx 发布

xxxx-xx-xx 实施

国家市场监督管理总局 发布  
中国国家标准化管理委员会



# 前 言

本标准按照 GB/T1.1-2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由中华人民共和国住房和城乡建设部提出。

本标准由全国建筑幕墙门窗标准化技术委员会（SAC/TC 448）归口。

本标准起草单位：中国建筑金属结构协会、厦门唯自然工贸有限公司、上海青木装潢制品有限公司、北京意美达隐形纱窗有限公司、吉缙（青岛）建筑技术有限公司、广东创高幕墙门窗工程有限公司、西安高科建材科技有限公司、西安高科幕墙门窗有限公司、广东坚朗五金制品股份有限公司、亚萨合莱国强(山东)五金科技有限公司、厦门群锴工贸有限公司、西安夏友建筑材料有限责任公司、安徽欣叶安康门窗幕墙股份有限公司。

本标准主要起草人：丛敬梅、刘建伟、谢南平、刘忠法、薛顺东、张河山、王永兵、窦永智、杜万明、靳晓波、林秀华、王磊、叶长清、易序彪、赵新平。



# 建筑用纱门窗技术条件

## 1 范围

本标准规定了建筑用纱门窗术语和定义、分类和规格、材料、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于民用建筑用纱门窗。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文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 1239.3 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 第3部分：扭转弹簧
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4240 不锈钢丝
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4745 纺织织物 表面抗湿性测定 沾水试验
- GB/T 5237.1 铝合金建筑型材第1部分：基材
- GB/T 5237.2 铝合金建筑型材第2部分：阳极氧化型材
- GB/T 5237.3 铝合金建筑型材第3部分：电泳涂漆型材
- GB/T 5237.4 铝合金建筑型材第4部分：粉末喷涂型材
- GB/T 5237.5 铝合金建筑型材第5部分：氟碳漆喷涂型材
- GB/T 5453 纺织品、织物透气性的测定
- GB/T 5823 建筑门窗术语
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8814 门、窗用未增塑聚氯乙烯（PVC-U）型材
- GB/T 9158 建筑门窗力学性能检测方法
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 16422.3 塑料 实验室光源暴露试验方法 第3部分 荧光紫外灯
- GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验
- GB/T 29739 门窗反复启闭耐久性试验方法
- GB/T 32223 建筑门窗五金件 通用要求
- GB/T 34824 建筑纱门窗抗风性能检测方法
- JC/T 173 玻璃纤维防虫网布

## 3 术语和定义

GB/T 5823 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**纱门 screen door**

装有纱网，可供人出入的门。

### 3.2

**纱窗 screen window**

装有纱网的窗。

### 3.3

**纱门窗** screen windows and doors

建筑用纱窗和纱门的总称。

3.4

**纱门窗框** frame for screen windows and doors

用于安装纱网的杆件系统。

3.5

**卷轴纱门窗** roller screen for windows and doors

依靠螺旋扭转弹簧扭力(或其它外力)带动纱网轴旋转使纱网收展的纱门窗。

3.6

**折叠纱门窗** folding screen for windows and doors

通过折叠纱网收展的纱门窗。

3.7

**固定纱窗** fixed screen window

安装在窗框上不可开启的纱窗

3.8

**平开纱门窗** side-hung screen windows and doors

合页(铰链)装于门窗侧边,扇向内或向外旋转开启的纱门窗。

3.9

**推拉纱门窗** horizontal sliding screen windows and doors

扇在框平面内沿水平方向移动开启和关闭的纱门窗。

3.10

**提拉纱窗** vertical sliding screen window

扇在框平面内沿垂直方向移动开启和关闭的纱窗。

3.11

**纱盒** screen box

用于收藏纱网的型材箱体。

3.12

**拉杆** rod

用于连接和带动纱网收展的杆件。

3.13

**轨道** guide rail

用于纱网导向的型材。

## 4 分类和标记

### 4.1 分类和代号

#### 4.1.1 纱门窗按纱网收展形式分类

纱门窗按纱网收展形式分为隐形和非隐形两类。纱门窗类别与代号应符合表 1 的规定。

表1 纱门窗纱网收展形式分类与代号

开启形式	隐形		非隐形		
	卷轴	折叠	平开	推拉/提拉	固定
代号	J	Z	P	T	G

#### 4.1.2 按框材质分类

4.1.2.1 纱门窗按框材质分类与代号应符合表 2 的规定。

表2 框材质分类与代号

材质	非金属		金属	
	PVC-U	其他	铝合金	其他
代号	S	QF	L	QJ

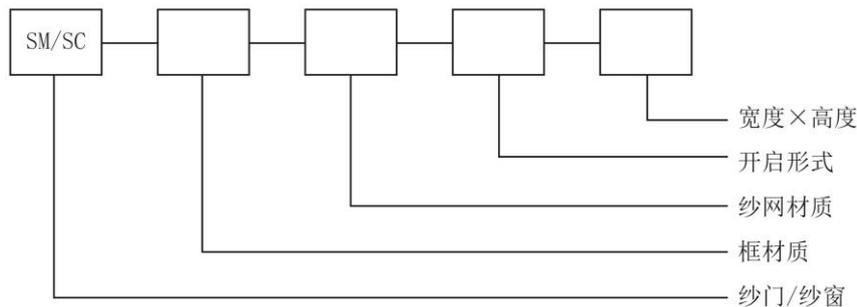
4.1.2.2 纱网材质分类与代号应符合表3的规定。

表3 纱网材质分类与代号

材质	非金属			金属	
	玻璃纤维	化学纤维	塑料	不锈钢	其他
代号	BX	HX	S	BXG	Q

## 4.2 标记方法和示例

产品标记方法由纱门/纱窗、框架材质、纱网材质、开启形式、宽度×高度、抗风性、用途能等组成。



示例：

铝合金卷轴纱窗，玻璃纤维网，宽度600mm、高度1500mm，标记为：SC-L-J-BX-060×150。

## 5 材料

### 5.1 型材

5.1.1 纱门窗用铝合金型材应符合以下规定：

a) 非金属网纱窗用铝合金主型材基材公称壁厚不应小于1.2mm；非金属网纱门用铝合金主型材基材公称壁厚不应小于1.4mm；

b) 金属网纱窗用铝合金主型材基材公称壁厚不应小于1.4mm；金属网纱门用铝合金主型材基材公称壁厚不应小于1.6mm；

c) 其他性能应符合GB/T 5237.1~GB/T 5237.5的要求。

5.1.2 纱门窗用未增塑聚氯乙烯（PVC-U）型材应符合以下规定：

a) 平开、推拉、固定纱窗用型材实测壁厚不应小于2.2mm；

b) 平开、推拉、固定纱门用型材实测壁厚不应小于2.5mm；

c) 老化时间应满足S类；

d) 其他性能应符合GB/T 8814要求。

5.1.3 纱门窗用其他材质型材应符合相关标准要求。

### 5.2 纱网

5.2.1 玻璃纤维纱网应符合JC/T 173的要求。

5.2.2 非金属复丝纱网和非金属单丝纱网应符合附录A的要求。

5.2.3 不锈钢网应符合附录B的要求。

5.2.4 防尘化学纤维纱网除应符合附录A外，还应符合附录C的要求。

5.2.5 其他纱网应符合相关标准的要求。

### 5.3 弹簧

- 5.3.1 扭转弹簧应符合 GB/T1239.3 的要求。
- 5.3.2 卷轴纱门窗用弹簧钢丝的直径不应小于 1.0 mm。

### 5.4 金属配件

- 5.4.1 纱门窗用金属配件表面覆盖层应满足 GB/T 32223-2015 第 6.2 条的规定。
- 5.4.2 其他常用材料参见附录 D。

### 5.5 非金属配件

纱门窗用非金属配件材料应采用聚酰胺（PA）、聚碳酸酯（PC）、聚甲醛（POM）工程塑料。

## 6 要求

### 6.1 外观质量

纱窗、纱门角部连接应牢固，连接处无毛刺，纱网应安装牢固、平整。纱门窗不应有明显的色差、划伤、裂纹、凹凸不平等缺陷。

### 6.2 装配、安装质量

#### 6.2.1 平开纱门窗、推拉纱门窗、提拉纱窗、固定纱窗

- 6.2.1.1 纱门窗扇安装后应启闭灵活，安装可靠。
- 6.2.1.2 纱门窗宽度、高度对边内侧尺寸之差不应大于 3.0 mm。
- 6.2.1.3 纱门窗与门窗框的配合间隙不应大于 1.0 mm。
- 6.2.1.4 相邻构件同一平面高低差不大于 0.5mm。

#### 6.2.2 卷轴纱门窗

- 6.2.2.1 纱网收展应顺畅，无卡滞，并能全部收回纱盒内。
- 6.2.2.2 纱门窗宽度、高度对边内侧尺寸之差不应大于 3.0 mm。
- 6.2.2.3 纱门窗安装后，相邻构件装配间隙不应大于 1.0mm。
- 6.2.2.4 纱门窗安装后，在收展全行程中，纱门窗拉杆两端端面与两轨道端面的间隙之和不应大于 3.0mm。

#### 6.2.3 折叠纱门窗

- 6.2.3.1 纱网收展应顺畅，无卡滞。
- 6.2.3.2 纱门窗宽度、高度对边内侧尺寸之差不应大于 3.0 mm。
- 6.2.3.3 纱门窗安装后，相邻构件装配间隙不应大于 1.0mm。
- 6.2.3.4 纱门窗安装后，在关闭状态下，纱网与轨道单面间隙不应大于 3.0mm。

### 6.3 性能

#### 6.3.1 力学性能

##### 6.3.1.1 启闭力

- 6.3.1.1.1 平开纱门窗、推拉纱门窗活动扇启闭力不应大于 20N，手指操作的锁闭装置的操作力（力矩）不应大于 20N 或 2Nm，手操作的锁闭装置的操作力（力矩）不应大于 50N 或 5Nm。
- 6.3.1.1.2 提拉纱窗启闭力不应大于 40N。
- 6.3.1.1.3 折叠纱窗启闭力不应大于 20N，折叠纱门启闭力不应大于 40N。
- 6.3.1.1.4 卷轴纱窗启闭力不应大于 40N，卷轴纱门启闭力不应大于 60N。

##### 6.3.1.2 耐垂直荷载

平开纱门扇在开启状态下，对纱门扇顶部施加一垂直荷载，卸载后的纱门扇下垂量不应大于 2.0mm。

### 6.3.1.3 抗对角线变形

推拉纱门窗或提拉纱窗在外力作用下，试件不应破损，残余变形不应大于 5mm。

### 6.3.2 抗风性能

纱门窗安装后，在迎风面受到风的作用时，允许纱网有变形，纱网不应脱离纱门窗框架，风作用后仍能正常收展。纱门窗抗风性能分级应符合表 4 的规定。

分级	1	2	3	4
风速 $v$	$3.5 \leq v < 5.5$	$5.5 \leq v < 8.0$	$8.0 \leq v < 10.8$	$\geq 10.8$

### 6.3.3 反复启闭耐久性

纱门反复启闭 30000 次，纱窗反复启闭 20000 次，应保持功能正常，纱网、机械结构、框架和配件无破损。

## 7 试验方法

### 7.1 试样存放和试验环境

试件应在 18℃~28℃ 的条件下存放 16h 以上，并在此温度条件下进行试验。

### 7.2 试样

纱门 900mm×2100mm；纱窗 600 mm×1500mm。试样应安装在与之配套的门窗框上。

### 7.3 外观质量

在自然散射光线下，距试样 500mm 目测。

### 7.4 装配、安装质量

#### 7.4.1 平开纱门窗、推拉纱门窗、提拉纱窗、固定纱窗

7.4.1.1 目测和手动检查纱门窗安装后的灵活性和可靠性。

7.4.1.2 用精度为 0.5 mm 的量具测量纱门窗宽度、高度对边内侧尺寸之差。

7.4.1.3 用塞尺检测纱门窗与门窗的配合间隙。

7.4.1.4 用精度为 0.05mm 的量具测量相邻构件同一平面高低差。

#### 7.4.2 卷轴纱门窗

7.4.2.1 目测和手动检查纱网的启闭灵活性。

7.4.2.2 用精度为 0.5 mm 的量具测量纱门窗宽度、高度对边内侧尺寸之差。

7.4.2.3 用塞尺检测相邻构件装配间隙和纱网与轨道单面间隙。

#### 7.4.3 折叠纱门窗

7.4.3.1 目测和手动检查纱网的启闭灵活性。

7.4.3.2 用精度为 0.5 mm 的量具测量纱门窗宽度、高度对边内侧尺寸之差。

7.4.3.3 用塞尺检测相邻构件装配间隙。

7.4.3.4 用塞尺检测纱网与轨道单面间隙。

### 7.5 性能

#### 7.5.1 启闭力

按 GB/T 9158 规定的方法进行检测。

#### 7.5.2 耐垂直荷载

按 GB/T 9158 规定的方法，对平开纱门扇施加 300N 垂直静荷载进行检测。

#### 7.5.3 抗对角线变形

按 GB/T 9158 规定的方法，对推拉纱门窗或提拉纱窗施加 100N 力进行检测。

7.5.4 抗风性能

应按 GB/T 34824 规定的方法检测。

7.5.5 反复启闭耐久性

应按 GB/T 29739 规定的方法进行检测。

8 检验规则

产品检验分出厂检验和型式检验。

8.1 出厂检验

8.1.1 出厂检验项目应符合表 5 的规定。

表5 出厂检验项目

项目	平开纱门窗	推拉纱门窗	卷轴纱门窗	折叠纱门窗	提拉纱窗	固定纱窗	要求	试验方法
外观质量	√	√	√	√	√	√	6.1	7.3
启闭性	√	√	√	√	√	—	6.2.1.1 6.2.2.1 6.2.3.1	7.4.1.1 7.4.2.1 7.4.3.1
对边内侧尺寸之差	√	√	√	√	√	√	6.2.1.2 6.2.2.2 6.2.3.2	7.4.1.2 7.4.2.2 7.4.3.2
纱门窗与门窗框配合间隙	√	√	—	—	√	√	6.2.1.3	7.4.1.3
相邻构件同一平面高低差	√	√	—	—	√	√	6.2.1.4	7.4.1.4
相邻构件装配间隙	—	—	√	√	—	—	6.2.2.3 6.2.3.3	7.4.2.3 7.4.3.3
拉杆两端端面与两轨道间隙之和	—	—	√	—	—	—	6.2.2.4	7.4.2.3
纱网与轨道单面间隙	—	—	—	√	—	—	6.2.3.4	7.4.3.4

8.1.2 产品出厂检验，抽样方法应按每一批次、同一品种、组批随机抽取 5%且不应少于三樘。

8.1.2.1 出厂检验判定规则应根据表 5 规定的出厂检验项目进行检验。当该批抽检项目全部合格时，则判定该批产品合格。抽检项目中如有 1 樘合格，可再从该批产品中抽取双倍数量产品对不合格项目进行复检，复检结果符合本标准规定的要求，则判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

8.1.2.2 纱门窗的性能应符合订货合同中的要求，且不应低于本标准规定的最低值。

8.2 型式检验

8.2.1 有下列情况之一，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，当结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每二年检测一次；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

8.2.2 型式检验项目应符合表 6 的规定。

表6 型式检验项目

项目	平开纱门窗	推拉纱门窗	卷轴纱门窗	折叠纱门窗	提拉纱窗	固定纱窗	要求	试验方法
外观质量	√	√	√	√	√	√	6.1	7.3
启闭性	√	√	√	√	√	—	6.2.1.1 6.2.2.1 6.2.3.1	7.4.1.1 7.4.2.1 7.4.3.1
对边内侧尺寸之差	√	√	√	√	√	√	6.2.1.2 6.2.2.2 6.2.3.2	7.4.1.2 7.4.2.2 7.4.3.2
纱门窗与门窗框配合间隙	√	√	—	—	√	√	6.2.1.3	7.4.1.3
相邻构件同一平面高低差	√	√	—	—	√	√	6.2.1.4	7.4.1.4
相邻构件装配间隙	—	—	√	√	—	—	6.2.2.3 6.2.3.3	7.4.2.3 7.4.3.3
拉杆两端端面与两轨道间隙之和	—	—	√	—	—	—	6.2.2.4	7.4.2.3
纱网与轨道单面间隙	—	—	—	√	—	—	6.2.3.4	7.4.3.4
启闭力	√	√	√	√	√	—	6.3.1.1	7.5.1
耐垂直荷载	√	—	—	—	—	—	6.3.1.2	7.5.2
抗对角线变形	—	√	—	—	√	—	6.3.1.3	7.5.3
抗风性能	√	√	√	√	√	√	6.3.2	7.5.4
反复启闭耐久性	√	√	√	√	√	—	6.3.3	7.5.5

注：耐垂直荷载只适用于平开纱门。

8.2.3 批量生产时，抽样方法从出厂检验合格产品中随机抽取，抽检数量应符合表7的规定。

表7 纱门窗试件

项目	反复启闭性能	启闭力/抗风性能	耐垂直荷载	抗对角线变形
试件数量(棧)	1	3	3	3

8.2.4 判定规则应根据表6规定的型式检验项目进行检验。当该批全部项目检测合格时，则判定该批产品合格。当其中某项不合格时，应加倍抽样。对不合格项进行复检，若仍不合格，则判定该批产品为不合格。若复检项符合本标准的要求，则判定该批产品合格。

## 9 标志、包装、运输和贮存

### 9.1 标志

9.1.1 产品外包装应注明下列内容：

- a) 制造商与商标。
- b) 产品名称、品种、规格、数量。
- c) 标准代号。
- d) 生产日期或批号。

9.1.2 包装箱上应有明显的“防潮”、“小心轻放”、“防压”等字样或图标。

### 9.2 包装

9.2.1 产品包装箱内应有装箱单、产品说明书和产品检验合格证。

9.2.2 应采取防止零件相互碰撞和窜动的措施。

### 9.3 运输

9.3.1 装卸时，应轻拿轻放，严禁扔、抛、摔等。

9.3.2 运输工具应有防雨、防滑措施，保持清洁无污染。

#### 9.4 贮存

9.4.1 产品应放置在平整、干燥、通风的库房中，严禁与酸、碱和其他腐蚀性物质接触，不应露天存放。

9.4.2 产品严禁与地面直接接触，底部垫高大于 100mm。

9.4.3 产品储存的环境温度不应大于 50℃。

9.4.4 产品应按品种规格分类码放，码放高度不宜超过 2m。

## 附录 A

(规范性附录)

### 非金属复丝纱网和非金属单丝纱网技术要求和检测方法

#### A.1 非金属复丝纱网

##### A.1.1 外观质量

外观疵点和质量要求应符合 JC/T 173 的要求。

##### A.1.2 理化性能

###### A.1.2.1 经纬密度

经纬密度应符合表 A.1 的规定，其它规格可由供需双方商定，但偏差不应超过  $\pm 1.0$  根/25 mm。

表A.1 物理性能

规格	经纬密度		单位面积质量 g/m <sup>2</sup>	拉伸断裂强力 ≥N/50 mm		织物稳定性 ≥N/50 mm	
	经向	纬向		经向	纬向	经向	纬向
18×16P	18±1	16±1	≥60	230	210	140	98
16×18P	16±1	18±1	≥60	230	210	140	98
18×18P	18±1	18±1	≥65	230	210	140	98
20×20P	20±1	20±1	≥70	230	210	140	98

###### A.1.2.2 单位面积质量

单位面积质量应符合表 A.1 的规定。

###### A.1.2.3 拉伸断裂强力

拉伸断裂强力应符合表 A.1 的规定。

###### A.1.2.4 织物稳定性

织物稳定性应符合表 A.1 的规定。

###### A.1.2.5 色牢度

色牢度应符合 GB/T250 的要求，且不应小于 4 级。

###### A.1.2.6 甲醛含量

甲醛含量不应大于 75mg/kg。

###### A.1.2.7 表面抗湿性

表面抗湿沾水应符合 GB/T4745 的要求，且不应小于 3 级。

###### A.1.2.8 拒油性

拒油性应符合 GB/T19977 的要求，且不应小于 6 级。

###### A.1.2.9 耐盐碱

浸泡 48h 后拉伸断裂强力无异常。

###### A.1.2.10 紫外老化

1200h 后无明显变化，无褪色，无自然破损现象。

A.2 非金属单丝纱网

A.2.1 外观质量

外观疵点和质量要求应符合 JC/T 173 的要求。

A.2.2 理化性能

A.2.2.1 经纬密度

经纬密度应符合表 A.2 的规定，其它规格可由供需双方商定，但偏差不应超过 ±0.5 根/25 mm。

表A.2 物理性能

规格	经纬密度 (根/25 mm)		单位面积质量 (g/m <sup>2</sup> )	拉伸断裂强力 ≥N/25 mm		织物稳定性 ≥N/50 mm	
	经向	纬向		经向	纬向	经向	纬向
18×16P	18±0.5	16±0.5	30	330	350	26	24
16×18P	16±0.5	18±0.5	30	330	350	26	24
18×18P	18±0.5	18±0.5	35	330	350	26	24
20×20P	20±0.5	20±0.5	40	330	350	26	24

A.2.2.2 单位面积质量

单位面积质量应符合表 A.2 的规定。

A.2.2.3 拉伸断裂强力

拉伸断裂强力应符合表 A.2 的规定。

A.2.2.4 织物稳定性

织物稳定性应符合表 A.2 的规定。

A.2.2.5 色牢度

色牢度不应小于 4 级。

A.2.2.6 甲醛含量

甲醛含量不应大于 75mg/kg。

A.2.2.7 耐盐碱

浸泡 48h 后拉伸断裂强力无变化。

A.2.2.8 紫外老化

1200h 后无明显变化，无褪色，无自然破损现象。

A.3 检测方法

A.3.1 经纬密度

应按 GB/T 4668 规定的方法检测。

A.3.2 单位面积质量

应按 GB/T 4669 规定的方法检测。

### A.3.3 拉伸断裂强力

应按 GB/T 3923.1 规定的方法检测。

### A.3.4 织物稳定性

应按 JC/T 173 规定的方法检测。

### A.3.5 色牢度

按 GB/T 8427 规定的方法检测。

### A.3.6 甲醛含量

应按 GB/T 2912.1 规定的方法检测。

### A.3.7 表面抗湿性

应按 GB/T 4745 规定的方法检测。

### A.3.8 拒油性

应按 GB/T 19977 规定的方法检测。

### A.3.9 耐盐碱

A.3.9.1 经 0.1%NaCl 溶液中浸泡 48h:测定断裂强力 (N/5cm), 并与浸泡前断裂强力 (N/5cm) 比较。

A.3.9.2 经 0.1%NaOH 溶液中浸泡 48h:测定断裂强力 (N/5cm), 并与浸泡前断裂强力 (N/5cm) 比较。

### A.3.10 紫外老化

应按 GB/T 16422.3 的要求进行紫外老化检测。

(规范性附录)  
 不锈钢网技术要求和检测方法

B.1 术语和定义

B.1.1

**不锈钢网** Stainless Steel Wire Mesh  
 采用不锈钢丝编织而成，表面可喷涂或镀层处理。

B.1.2

**经丝** organzine  
 编织后，网上所有的纵向钢丝。

B.1.3

**纬丝** tram  
 编织后，网上所有的横向钢丝。

B.1.4

**网片** mesh patch  
 从一卷网上按规定的边长、角度或半径切下的丝网。

B.1.5

**网条** trusted profile rod  
 从加工好的标准网卷的长度和宽度上按规定的宽度截取的丝网。

B.2 不锈钢丝

B.2.1 不锈钢丝用钢的牌号及化学成分应符合 GB/T4240 的相规定。不锈钢丝应采用 S30408 (06Cr19Ni10)、S30403 (022Cr19Ni10) 或 S31608 (06Cr17Ni12Mo2)、S31603 (022Cr17Ni12Mo2) 的牌号。

B.2.2 不锈钢丝表面不允许有结疤、折叠、裂纹、毛刺、麻坑、划伤和氧化皮等对使用有害的缺陷，但允许有个别深度不超过尺寸公差一半的麻点和划痕存在。

B.2.3 钢丝直径及允许偏差应符合表 B.1 的规定，用户有特殊要求的应按合同约定。

**表 B.1 钢丝直径及允许偏差** 单位为毫米

钢丝直径	目数及允许偏差				
	8	9	10	11	12
0.9	±0.005	±0.011	±0.018	±0.023	±0.035
0.8					
0.7					
0.6					

B.2.4 中间尺寸钢丝的尺寸允许偏差按相邻较大规格钢丝的规定。

B.2.5 经纬丝抗拉强度不小于 580N/mm<sup>2</sup>。

注：根据需方要求，由供需双方协商，可提供其他力学性能范围的钢丝。

B.3 不锈钢网

B.3.1 分类

不锈钢网表面涂层分为喷涂和不喷涂。

### B.3.2 规格

不锈钢网规格见表 B.2，用户有特殊要求的按合同约定。

表 B.2 规格

单位为毫米

目数	不锈钢丝直径	不锈钢网孔尺寸
10 目	0.9	1.64
11 目	0.8	1.50
12 目	0.7	1.41
13 目	0.6	1.21

### B.3.3 外观质量

B.3.3.1 表面平整为铁板状，坚硬，网格均匀，没有超过要求的软丝、粗细丝，没有断丝。

B.3.3.2 喷涂层应均匀，无糊眼、漏涂、脱落。颜色均匀。

### B.3.4 尺寸偏差

不锈钢网经线、纬线垂直，每片对角线之差不大于 10mm，长度、宽度之差不大于 2.5mm。

### B.3.5 涂层厚度

不锈钢网涂层厚度应为 50 μm~100 μm。

### B.3.6 耐腐蚀性能

不锈钢网在经过中性盐雾（NSS）试验 360h 内不出现锈点，600h 内允许出现锈点，但不能有明显扩大。

## B.4 检测方法

### B.4.1 钢丝直径

用外径千分尺测量，在成品网头分别取一根经丝，一根纬丝，清理涂层后，各选 3 个点进行测量，取平均值。

### B.4.2 目数、网孔尺寸

B.4.2.1 用目数镜数出在经线或纬线方向单位长度的不锈钢网数目。

B.4.2.2 将刻度为 1mm 的钢板尺分别沿着丝网经线和纬线方向放置，测量 20 个孔距的长度并且精确到 1mm，将测得的结果除以 20，得出平均孔距，再从平均距中扣除基本丝径，得出平均网孔尺寸。

### B.4.3 外观质量

在自然散射光线下，距试样 500mm 目测。

### B.4.4 尺寸偏差

用精度为 1mm 的卷尺测量。

### B.4.5 涂层厚度

B.4.5.1 用外径千分尺测量喷涂后网片直径，并记录数值。

B.4.5.2 用合适的刀具将涂层剥离并不损坏钢丝直径。

B.4.5.3 用外径千分尺对剥离涂层后的网片（或者网条）直径进行测量，并记录数值。

B.4.5.4 涂层厚度按公式 B.1 计算：

$$h=(d_1-d_2)/2\cdots\cdots\cdots (B.1)$$

式中：

**GB** ×××××-××××

$h$ ——涂塑钢丝的涂层厚度，单位为毫米（mm）；

$d_1$ ——剥离涂层前的直径，单位为毫米（mm）；

$d_2$ ——剥离涂层后的直径，单位为毫米（mm）。

#### **B. 5. 6 耐腐蚀性能**

按照 GB/T10125 规定的中性盐雾（NSS 试验）试样方法检测。

附录 C  
(规范性附录)  
微尘过滤化学纤维纱网技术要求和检测方法

C.1 微尘过滤化学纤维纱网

C.1.1 外观质量

外观疵点和质量要求应符合 JC/T 173 的要求。

C.1.2 理化性能

C.1.2.1 经纬密度

经纬密度应符合表 C.1 的规定，其它规格可由供需双方商定，但偏差不应超过 ±1.0 根/25mm。

表 C.1 物理性能

规格	经纬密度		单位面积质量 g/m <sup>2</sup>	拉伸断裂强力 ≥N/50 mm		织物稳定性 ≥N/50 mm	
	经向	纬向		经向	纬向	经向	纬向
25×23P	25±1	23±1	≥40	230	210	140	98
23×25P	23±1	25±1	≥40	230	210	140	98
25×25P	25±1	25±1	≥40	230	210	140	98
30×28P	30±1	28±1	≥40	230	210	140	98
28×30P	28±1	30±1	≥40	230	210	140	98
30×30P	30±1	30±1	≥40	230	210	140	98
40×38P	40±1	38±1	≥40	230	210	140	98
38×40P	38±1	40±1	≥40	230	210	140	98
40×40P	40±1	40±1	≥40	230	210	140	98
48×46P	48±1	46±1	≥40	230	210	140	98
46×48P	46±1	48±1	≥40	230	210	140	98
48×48P	48±1	48±1	≥40	230	210	140	98
60×58 P	60±1	58±1	≥40	230	210	140	98
58×60 P	58±1	60±1	≥40	230	210	140	98
60×60P	60±1	60±1	≥40	230	210	140	98

C.1.2.2 单位面积质量

单位面积质量应符合表 C.1 的规定。

C.1.2.3 拉伸断裂强力

拉伸断裂强力应符合表 C.1 的规定。

C.1.2.4 织物稳定性

织物稳定性应符合表 C.1 的规定。

C.1.1.5 色牢度

色牢度应符合 GB/T250 的要求，且不应小于 4 级。

C.1.1.6 甲醛含量

甲醛含量不应大于 75mg/kg。

C.1.1.7 表面抗湿性

表面抗湿沾水应符合 GB/T4745 的要求，且不应小于 3 级。

C.1.1.8 拒油性

拒油不应小于 6 级。

**C. 1. 1. 9 耐盐碱**

浸泡 48h 后拉伸断裂强力无变化。

**C. 1. 1. 10 空气透过率**

不低于 800mm/s。

**C. 2 检测方法**

**C. 2. 1 经纬密度**

应按 GB/T 4668 规定的方法检测。

**C. 2. 2 单位面积质量**

应按 GB/T 4669 规定的方法检测。

**C. 2. 3 拉伸断裂强力**

应按 GB/T 3923. 1 规定的方法检测。

**C. 2. 4 织物稳定性**

应按 JC/T 173 规定的方法检测。

**C. 2. 5 色牢度**

按 GB/T 8427 规定的方法检测。

**C. 2. 6 甲醛含量**

应按 GB/T 2912. 1 规定的方法检测。

**C. 2. 7 表面抗湿性**

应按 GB/T 4745 规定的方法检测。

**C. 2. 8 拒油性**

应按 GB/T 19977 规定的方法检测。

**C. 2. 9 耐盐碱**

**C. 2. 9. 1** 经 0. 1%NaCl 溶液中浸泡 48h:测定断裂强力 (N/5cm) , 并与浸泡前断裂强力 (N/5cm) 比较。

**C. 2. 9. 2** 经 0. 1%NaOH 溶液中浸泡 48h:测定断裂强力 (N/5cm) , 并与浸泡前断裂强力 (N/5cm) 比较。

**C. 2. 10 空气透过率**

按 GB/T5453 规定的方法进行检测。

附录 D  
(资料性附录)  
常用材料标准

D.1 紧固件

GB/T 3098.5 紧固件机械性能 自攻螺钉

GB/T 3098.21 紧固件机械性能 不锈钢自攻螺钉

GB/T 15856.1 十字槽盘头自钻自攻螺钉

GB/T 15856.2 十字槽沉头自钻自攻螺钉

D.2 密封材料

GB/T 24498 建筑门窗、幕墙用密封胶条

JC/T 635 建筑门窗密封毛条

---