

5.4.3.5 按式(1)和式(2)计算出各 1/3 频带的隔声量,然后按 GB J121 的规定求出隔声量的单值评价量——计权隔声量  $R_w$ 。

## 6 检测报告

### 6.1 检测结果的表达:

每一樘试样门的空气隔声性能应以表格和曲线的形式给出所有测试频率的隔声量。曲线应绘制在纵坐标表示声压级,横坐标(对数刻度)表示频率的坐标纸上。频率比 10:1 的长度应等于纵坐标 25dB。

### 6.2 最终结果的确定:

三樘试样门的计权隔声量  $R_w$  值的算术平均值即为本组门的分级指标值。或平均值有小数时按四舍五入的规则取整数。然后对照表 1,确定该门的性能等级。并于测试报告的显要处标出。

### 6.3 检测报告还应包括下列内容:

- a. 试件的生产厂名、品种、型号、规格尺寸及有关的图示(门的立面和剖面、型材截面和镶嵌条、密封条的截面等)。
- b. 有无密封措施,如有应标注出密封条的材质、断面特点、安装方式。
- c. 试件的面密度、总面积、可开启面积。
- d. 门的启闭情况和启闭力。
- e. 所有仪器的型号和生产厂名。
- f. 进行检测单位的名称、检测日期并盖章。
- g. 检测人员和审核人员签字(盖章)。

#### 附加说明:

本标准由中华人民共和国建设部提出。

本标准由建设部建筑制品与设备标准技术归口单位中国建筑标准设计研究所归口。

本标准由中国建筑科学研究院建筑物理研究所起草。

本标准主要起草人丁国强。

本标准委托中国建筑科学研究院负责解释。

## 12. 《实腹钢窗检验规则》GB 5827.1—86

本标准适用于普通实腹钢窗框扇的检查和验收。

### 1 一般规定

1.1 钢窗型材应符合 GB 2597—81《热轧窗框钢》的规定。

1.2 钢窗基本尺寸系列应符合 GB 5826.2—86《平开钢窗基本尺寸系列(25mm 实腹料)》、GB 5826.3—86《平开钢窗基本尺寸系列(32mm 实腹料)》的规定。

1.3 术语解释,见附录 A。

2 技术要求

2.1 钢窗框外形尺寸

2.1.1 宽度、高度尺寸允许偏差(见表1)。

(mm) 表 1

宽度(B)及高度(A)	≤1500		>1500	
	一级品	二级品	一级品	二级品
允许偏差	±2	±3	±3	±4

2.1.2 两对角线允许长度差(见表2)。

(mm) 表 2

对角线实测长度(L)	≤2000		>2000	
	一级品	二级品	一级品	二级品
允许长度差	≤3	≤5	≤4	≤6

2.2 框扇配合

2.2.1 框扇搭接量  $b$ (见图1,表3)。

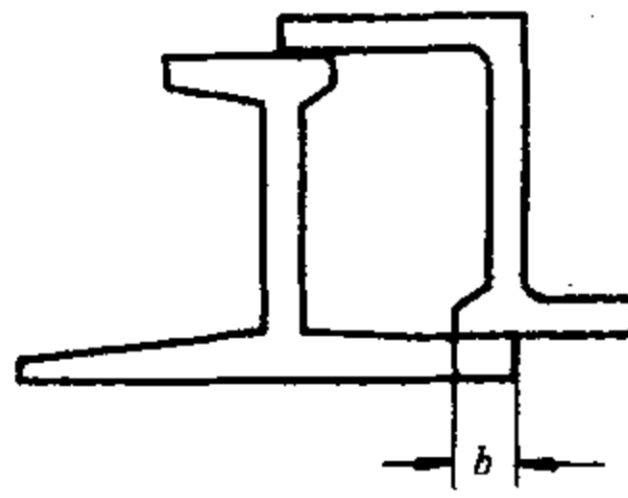


图 1

(mm) 表 3

框扇搭接量	一级品	二级品
$b$	≥3	≥2

2.2.2 合页(铰链)面的框扇配合间隙  $C_1$  和其他面框扇的配合间隙  $C_2$ (见图2,表4)。

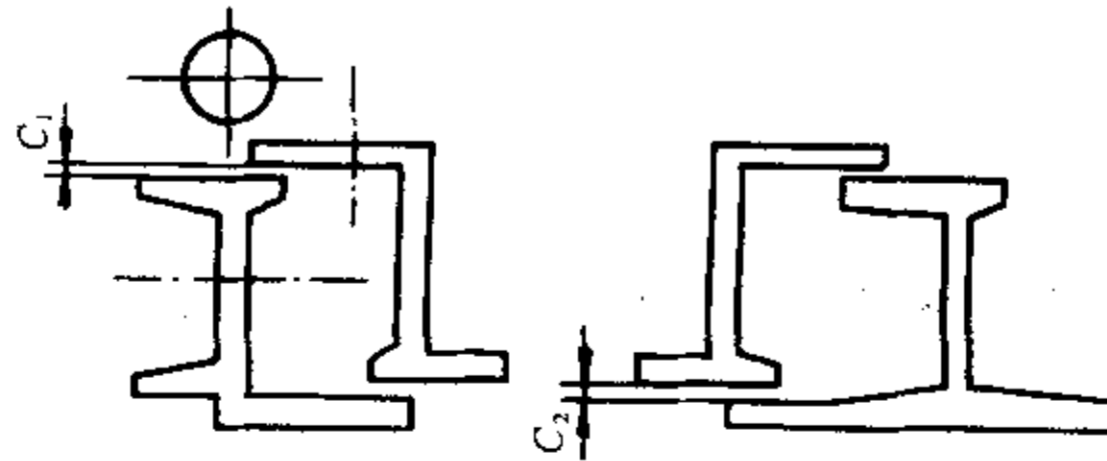


图 2

(mm) 表 4

配合间隙	一级品	二级品
$C_1$	$\leq 1.5$	$\leq 2$
$C_2$	$\leq 1$	$\leq 1.5$

2.2.3 窗扇启闭应灵活,不应有阻滞、倒翘、回弹等缺陷。

2.2.4 钢窗五金零件安装孔的位置应准确,使五金零件能安装平整、牢固,达到使用要求。

2.2.5 钢窗应设有排水孔及披水板。

### 2.3 连接与外观

2.3.1 各铆、焊、连接处应牢固,不应有假焊、断裂、松动等缺陷。各螺栓连接处应牢固,不应有松动等现象。

2.3.2 窗芯分格尺寸相差应小于或等于 3mm。窗框分格尺寸相差应小于或等于 2mm。相邻两窗芯位置的偏移量应小于或等于 3mm。

2.3.3 钢窗表面应平整,不应有毛刺、焊渣及明显锤痕等外观缺陷。

2.3.4 钢窗在浸、涂防锈漆前,应除油、除锈,漆层应厚薄均匀,不应有明显的堆漆、漏漆等缺陷。

## 3 检验规则

3.1 钢窗出厂前应按合同号进行抽样检查。当批量小于或等于 300 樘时,按 3% 抽检,但总抽检量不得少于 5 樘;当批量大于 300 樘时,按 2% 抽检,但总抽检量不得少于 10 樘。

3.2 首次被抽检的钢窗中,若其中一级品率低于 90% 时,应加倍抽检,若一级品率仍达不到 90% 时,该批产品应按二级品检查;如二级品率仍不能达到 90% 时,该批产品应全部返修。若首次被抽检的钢窗中,二级品率达不到 80% 时,该批产品应全部返修。

3.3 一、二级品评定原则:关键项目必须符合要求;主要项目符合各自要求;一般项目中级品必须有 8 项以上符合要求,二级品必须有 6 项以上符合要求(见附录 B)。

## 4 标记与保管

4.1 钢窗出厂前应签发产品出厂合格证书;每樘窗应有“合格”标记。

4.2 钢窗包扎应牢固,方便吊运;严禁在窗上堆放重物。

4.3 钢窗堆放时应用垫块垫平,立放角度不小于 70°,并避免与腐蚀性介质接触。

## 附录 A

### 钢窗术语解释

(补充件)

#### A1 阻滞

窗扇在正常启闭时,由于两块合页(铰链)轴心线不直,或轴芯弯曲,合页(铰链)页片相互咬轧遇有异常阻碍,致使窗扇转动不灵活或有间歇性的停滞状态。

#### A2 回弹

在窗扇关闭时,由于窗边间隙不足或合页(铰链)移位等原因造成窗扇关闭后有一种自

行弹开现象。

### A3 倒翘

在窗扇关闭时,窗扇上端应先于下端紧贴窗框。如窗扇下端已紧贴窗框,而窗扇上端由于翘曲而未能贴紧窗框,尚有离缝的叫做倒翘。

### A4 假焊

下列情况称为假焊:

A4.1 电弧焊接时,焊缝位置偏离母材拼接缝中心,电弧仅对一侧母材有足够的熔深,拼接缝实际没有被焊接而是被焊肉或熔渣遮盖。

A4.2 电弧焊接时,焊接电流太小,电弧没有穿透力,只在母材表面堆成一条焊肉。

A4.3 闪光电阻焊时,钢材熔渣不能排出,顶锻时熔渣夹在焊缝之间。

A4.4 闪光电阻焊时,烧熔时间过短,温度不够,顶锻不牢。

A4.5 闪光电阻焊时,烧熔过量,顶锻余量不足,造成顶而不锻。

### A5 堆漆

下列情况属于堆漆:

A5.1 漆膜表面有明显的较多的流挂现象,造成漆膜表面不平整。

A5.2 漆膜表面有漆液堆积凝结,造成表面不平滑。

## 附 录 B

### 实腹钢窗检验项目、量具和方法

(补充件)

(mm) 附表 1

序号	项目分类	本标准中序号	项 目 内 容	检 测 量 具 和 方 法
1	关键项目	2.3.1	框扇四角、合页及挺各焊、铆接处应牢固,不得有假焊、断裂和松动等缺陷(不包括窗芯)	目测 专用检测工具或 X 光检查
2		2.3.4	除油、除锈	目测
3	主要项目	2.1.2	两对角线长度差	钢卷尺或专用量具 测量位置:内角
4		2.2.1	框扇搭接量 $b$	深度尺、卡尺
5		2.2.2	合页面配合间隙 $C_1$	1.5×50, 2×50 塞片 测量位置:合页面
6		2.2.2	其他面框扇配合间隙 $C_2$	1.5×50, 1×50 塞片 测量位置:框大面
7		2.1.1	高度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100
8		2.1.1	宽度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100

续表

序号	项目分类	本标准中序号	项目内容	检测量具和方法
9	一般项目	2.2.3	窗扇启闭	目测、手试
10		2.2.4	零件孔位置准确	用五金零件试装
11		2.2.5	排水孔和披水板	目测
12		2.3.1	各螺栓连接处应牢固、无松动	手试
13			窗芯不应松动	手试
14		2.3.2	窗芯分格尺寸相差 $\leq 3$	钢板尺、钢卷尺 测量位置:窗芯腹板
15		2.3.2	窗框分格尺寸相差 $\leq 2$	钢板尺、钢卷尺 测量位置:窗框大面
16		2.3.2	相邻窗芯偏移量 $\leq 3$	钢板尺 测量位置:窗芯翼缘
17		2.3.2	窗扇对角吊高 1~3	钢板尺、深度尺
18			框、梃及框扇交角高低差 $\leq 1$	深度尺 测量位置:窗框大面,窗扇小面
19		2.3.3	表面无毛刺、焊渣及明显锤痕(深度 $< 0.5$ )	深度尺 目测
20		2.3.4	油漆表面均匀,不应有明显堆漆、漏漆	目测

**附加说明:**

本标准由中华人民共和国城乡建设环境保护部提出,由中国建筑技术发展研究中心中国建筑标准设计研究所归口。

本标准由城乡建设环境保护部机械管理局、辽宁省标准化办公室、湖北省标准化研究院、上海玻璃机械厂、上海钢窗厂、陕西省钢窗厂、北京钢窗厂负责起草。

本标准主要起草人郑金峰、茅理荣、郭英举。

### 13. 《空腹钢窗检验规则》GB 5827.2—86

本标准适用于普通空腹钢窗框扇的检查和验收。

#### 1 一般规定

1.1 空腹钢窗型材采用 GB 716—83《普通碳素钢冷轧钢带》规定的 1.2mm 和 1.5mm 厚钢带制造。

1.2 空腹钢窗配用的热轧窗料应符合 GB 2597—81《热轧窗框钢》的规定。

1.3 术语解释,见附录 A。

#### 2 技术要求

##### 2.1 钢窗框外形尺寸