

ICS 77.150.10  
H 61

# YS

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 730—2010

---

### 建筑用铝合金木纹型材

Wood grain profiles of aluminium alloys used for architecture

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

---



中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准是依据 GB/T 1.1—2009 规定的起草规则进行编制的。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准主要起草单位:广东新合铝业有限公司、广东广铝集团有限公司。

本标准参加起草单位:佛山市高明永利坚铝业有限公司、佛山市季华铝业公司、广东凤铝铝业有限公司、福建省南平铝业有限公司、广东豪美铝业有限公司。

本标准主要起草人:曹贵水、杨伏丝、焦斌、吴军、陈远珍、陈慧、谢志军、王俊曦、周春荣。

# 建筑用铝合金木纹型材

## 1 范围

本标准规定了建筑用铝合金木纹型材(以下简称木纹型材)的要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于粉末喷涂型材表面经热转印或二次喷涂处理制成的、表面具有木纹图案的铝合金型材。

表面处理方法相同的、用于装饰或其他用途的木纹型材也可参照采用本标准。

## 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 178 水泥强度试验用标准砂
- 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 1865—1997 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射暴露(滤过的氙弧辐射)
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
- 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 5237.1 铝合金建筑型材 第1部分:基材
- GB/T 6461 金属基体上金属和其他无机覆盖层经腐蚀试验后的试样和试件的评级
- GB/T 6682—2008 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 6739 涂层硬度铅笔测定法
- 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:有机聚合物喷涂膜
- GB/T 9275 色漆和清漆 巴克霍尔兹压痕试验
- 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 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 11186.2 涂膜颜色的测量方法 第二部分 颜色测定
- GB/T 11186.3 涂膜颜色的测量方法 第三部分 色差计算
- JC/T 480 建筑生石灰粉
- YS/T 242 表盘及装饰用铝及铝合金板

## 3 术语和定义

GB/T 8013.3—2007 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 底材 substrate profiles

用于热转印木纹或喷涂木纹的带有机聚合物涂层的铝合金型材。

### 3.2

#### 热转印 heat transfer printing

将印有油墨图案的纸(或有机物薄膜),紧贴在底材表面上,通过特定的加热工艺使纸(或薄膜)上的油墨图案渗入到有机聚合物涂层中的处理过程。

### 3.3

#### 热转印膜层 heat transfer printing film

经热转印渗入油墨图案后的有机聚合物涂层。

### 3.4

#### 木纹型材 wood grain profiles of aluminium alloys

通过热转印、二次喷涂或其他方法,使表面产生木纹装饰效果的铝合金型材。

### 3.5

#### 热转印木纹型材 wood grain profiles finished by heat transfer printing

通过热转印获得的木纹型材。

### 3.6

#### 喷涂木纹型材 wood grain profiles finished by spraying powder coating

通过二次喷涂获得的木纹型材。

## 4 要求

### 4.1 产品分类

#### 4.1.1 类别

木纹型材按处理方法的不同可分为热转印木纹型材和喷涂木纹型材两种类别。典型木纹图案见附录 A。

#### 4.1.2 标记

木纹型材标记按产品的名称、合金牌号、供应状态、产品规格(由截面代号与定尺长度两部分组成)、耐候性等级、木纹代号、底材色号和本标准编号的顺序表示,标记示例如下:

示例 1:

用 6063 合金制造的、供应状态为 T5、截面代号为 9006、定尺长度为 6 000 mm、产品耐候性等级为 II 级、木纹代号为 12 和底材色号为 34 的热转印木纹型材,标记为:

热转印木纹型材 6063-T5 9006×6000 II 12-34 YS/T 730-2010

示例 2:

用 6063 合金制造的、供应状态为 T5、截面代号为 9005、定尺长度为 6 000 mm、产品耐候性等级为 II 级、木纹代号为 15 和底材色号为 36 的粉末喷涂木纹型材,标记为:

喷涂木纹型材 6063-T5 9005×6000 II 15-36 YS/T 730-2010

### 4.2 化学成分和室温力学性能

化学成分和室温力学性能应符合 GB 5237.1 的规定。

### 4.3 尺寸偏差

木纹型材在除去涂层后的尺寸偏差应符合 GB 5237.1 的规定,木纹型材因涂层引起的尺寸变化,

应不影响其使用和装配。

#### 4.4 涂层性能

##### 4.4.1 颜色和色差

颜色应符合供需双方所确认的实物样板及允许的偏差。

##### 4.4.2 涂层厚度

木纹型材装饰面上涂层的最小局部厚度应 $\geq 40 \mu\text{m}$ ,但截面形状复杂的木纹型材,在某些表面(如内角、沟槽等)的涂层厚度允许低于规定值。

##### 4.4.3 油墨图案的渗透深度

热转印木纹型材装饰面上的油墨图案渗透深度应 $\geq 25 \mu\text{m}$ 。

##### 4.4.4 附着性

涂层的干式、湿式和沸水附着力均应达到0级。

##### 4.4.5 硬度

4.4.5.1 热转印膜层的抗压痕性应 $\geq 80$ 。

4.4.5.2 喷涂木纹粉末涂层的铅笔硬度应 $\geq H$ ;其抗压痕性应 $\geq 80$ 。

##### 4.4.6 耐磨性

涂层的耐磨性系数应 $\geq 0.8 \text{ L}/\mu\text{m}$ 。

##### 4.4.7 抗冲击性

涂层经背面冲击试验后,其涂层无脱落现象。冲击后形成的凸面周边处允许有细小的裂纹或皱纹,但采用粘胶带<sup>1)</sup>进行粘落试验时,其涂层不应有粘落现象。

##### 4.4.8 耐沸水性

涂层经沸水试验后,目视检查其表面,应无脱落,颜色、木纹图案等不应有明显变化。

##### 4.4.9 耐洗涤剂性

涂层经耐洗涤剂性试验后,目视检查其表面,应无脱落,颜色、木纹图案等不应有明显变化。

##### 4.4.10 耐砂浆性

涂层经耐砂浆性试验后,目视其检查表面,应无脱落,颜色、木纹图案等不应有明显变化。

##### 4.4.11 耐盐酸性

涂层经耐盐酸性试验后,目视检查其表面,应无起泡、变色、脱落,木纹图案也不应有明显变化。

##### 4.4.12 耐湿热性

涂层经1 000 h的湿热试验后,目视检查涂层表面,应无起泡、脱落或其他明显变化,但热转印木纹

1) Scotch 610 粘胶带或 Permacel 99 粘胶带是适合的市售产品的实例。给出这一信息是为了方便本部分的使用者,并不表示对这些产品的认可。

型材的颜色及木纹图案允许有轻微变化。

#### 4.4.13 耐盐雾性

涂层经 1 000 h 的乙酸盐雾试验(AASS 试验)后,在试板的非划线区域,涂层的耐腐蚀等级应 $\geq 9.5$ 级。在划线两侧膜下,丝状腐蚀单边渗透深度应 $\leq 4$  mm。

#### 4.4.14 耐候性

4.4.14.1 热转印膜层经氙灯照射加速老化试验后,其试验结果应符合表 1 的规定。

表 1

耐候性等级	试验时间	粉化程度	变色程度*	光泽保持率
I	1 000 h	0 级	$\leq 2$ 级	$\geq 50\%$
II	1 000 h	0 级	$\leq 1$ 级	$\geq 90\%$
* 涂层颜色无法用仪器评价时,变色程度由供需双方协商确定。				

4.4.14.2 喷涂木纹型材的涂层经氙灯照射加速老化试验后,其试验结果应符合表 2 的规定。

表 2

耐候性等级	试验时间	粉化程度	变色程度*
I	1 000 h	0 级	$\leq 2$ 级
II	1 000 h	0 级	$\leq 1$ 级
* 涂层颜色无法用仪器评价时,变色程度由供需双方协商确定。			

#### 4.4.15 耐烘烤性

热转印木纹型材的涂层,在温度为  $98\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$  的环境下,经 168 h 的烘烤试验后,目视检查涂层表面,应无起泡,无开裂,木纹图案不应有明显的变化。其变色程度应 $\leq 1$  级,光泽保持率应 $\geq 50\%$ 。

#### 4.5 外观质量

4.5.1 木纹图案应符合供需双方所确认的标准样板。

4.5.2 热转印木纹型材装饰面上的热转印膜层表面应光滑平整,不允许有明显的夹杂物,热转印木纹图案应清晰,不应有明显的漏印和折痕。但在边角、凹槽处及距端头 80 mm 范围内,允许有折痕及无木纹图案。

4.5.3 喷涂木纹型材装饰面上的涂层表面应顺滑,不应有明显的夹杂物,木纹图案宜有凹凸感。但在边角、凹槽处及距端头 80 mm 范围内,允许存在图案变形或无木纹图案。

4.5.4 对木纹型材非装饰面有图案要求时,应在合同中注明。

### 5 试验方法

#### 5.1 试板

试验用试板应采用尺寸为  $(1.0 \sim 1.6)\text{ mm} \times 75\text{ mm} \times 150\text{ mm}$ ,牌号为 1056A,状态为 H14、表面无目视可见缺陷的抛光铝板或符合 YS/T 242 要求的铝板,采用生产木纹型材的相同表面处理工艺,在同

一表面处理生产线上制作。对热转印木纹涂层的试板在表面清洗时不宜采用酒精,建议采用经稀释后的洗洁精水溶液进行清洗,清洗后应立即用自来水冲洗干净。

## 5.2 状态调节

木纹型材涂层性能试验应在热转印或二次喷涂并固化后,再放置 24 h 后进行。

## 5.3 化学成分和室温力学性能

化学成分分析和室温力学性能试验按 GB 5237.1 的规定进行。

## 5.4 尺寸偏差

尺寸偏差按 GB 5237.1 规定的方法进行测量。

## 5.5 涂层性能

### 5.5.1 颜色和色差

涂层的颜色和色差测定方法采用目视测定法,按 GB/T 9761 的规定进行。

### 5.5.2 涂层厚度

5.5.2.1 涂层的局部厚度测量方法,按 GB/T 4957 的规定进行。

5.5.2.2 采用涡流测厚仪时,至少应选择 5 个合适的测量点(每点约  $1\text{ cm}^2$ )测定待测涂层的厚度,每个测量点测 3 个~5 个读数,将平均值记为该点局部膜厚测量结果。

### 5.5.3 油墨图案渗透深度

热转印木纹渗透深度的测量采用打磨法。打磨法的操作步骤如下:在选定的测量区域先用涡流法(仲裁时采用分光显微镜法)测定其涂层厚度,用金相砂纸打磨该处,直至热转印木纹图案消失为止,然后用水清洗干净并抹(晾)干,最后再测定该处的涂层厚度。打磨前后涂层的厚度之差,即为油墨图案渗透深度。

### 5.5.4 附着性

#### 5.5.4.1 干式附着性

5.5.4.1.1 按 GB/T 9286 的规定划格,划格间距为 2 mm。

5.5.4.1.2 将粘着力为 10 N/25 mm 的粘胶带覆盖在划格的涂层上,压紧以排去粘胶带下的空气,然后以垂直于涂层表面的角度快速拉起粘胶带,按 GB/T 9286 评级。

#### 5.5.4.2 湿式附着性

将试样按 5.5.4.1.1 的规定划格后,置于  $38\text{ }^\circ\text{C}\pm 5\text{ }^\circ\text{C}$ 、符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水中浸泡 24 h,取出并擦干试样,在 5 min 内按 5.5.4.1.2 进行试验、评级。

#### 5.5.4.3 沸水附着性

5.5.4.3.1 将试样按 5.5.4.1.1 的规定划格。

5.5.4.3.2 将符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水注入烧杯至约 80 mm 深处,并在烧杯中放入 2 粒~3 粒清洁的碎瓷片。在烧杯底部加热至水沸腾。

5.5.4.3.3 将试样悬立于沸水中煮 20 min。试样应在水面 10 mm 以下,但不能接触容器底部。在试

验过程中保持水温不低于 95 ℃,并随时向杯中补充煮沸的符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水,以保持水面高度不小于 80 mm。

### 5.5.5 硬度

5.5.5.1 热转印膜层的硬度采用压痕试验法测定时,按 GB/T 9275 的规定进行。

5.5.5.2 喷涂木纹涂层的硬度采用铅笔硬度试验法测定时,按 GB/T 6739 的规定进行,试验结果按表面涂层划破情况评定。

5.5.5.3 喷涂木纹涂层的硬度采用压痕试验法测定时,先将其表面磨平后按 GB/T 9275 的规定进行。

### 5.5.6 耐磨性

涂层的耐磨性能的试验采用落砂试验法,按 GB/T 8013.3 的规定进行。磨料采用 GB 178 所规定的标准砂。

### 5.5.7 抗冲击性

5.5.7.1 抗冲击性试验按 GB/T 1732 的规定进行,采用的冲头直径为 16 mm±0.3 mm。将重锤 (1 000 g±1 g)置于适当的高度自由落下冲击试板受检面的背面,冲头进入凹坑的深度为 2.5 mm±0.3 mm,试验后目视观察涂层表面漆膜的变化情况。

5.5.7.2 对具有某些特殊性能,而耐冲击性能稍差的木纹涂层,应立即将粘着力大于 10 N/25 mm 的粘胶带覆盖在冲击试验后的木纹涂层表面上,赶走粘胶带下的空气,迅速垂直拉开粘胶带,目视检查涂层表面有无粘落现象。

### 5.5.8 耐沸水性

5.5.8.1 将符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水注入烧杯至约 80 mm 深处,并在烧杯中放入 2 粒~3 粒清洁的碎瓷片。在烧杯底部加热至水沸腾。

5.5.8.2 将试样悬立于沸水中煮 2 h。试样应在水面 10 mm 以下,但不能接触容器底部。在试验过程中保持水温不低于 95 ℃,并随时向杯中补充煮沸的符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水,以保持水面高度不小于 80 mm。

### 5.5.9 耐洗涤剂性

5.5.9.1 用洗涤剂(成分见表 3)和符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水配置成浓度为 30 g/L 的洗涤剂试验溶液。至少取 2 个试样置于 38 ℃±5 ℃试验液中 72 h,取出并擦干试样,目视检查试验后的木纹涂层表面。

表 3

成 分	含量(质量分数)/%
无水焦磷酸(四)钠(Tetrasodium Pyrophosphate)	53
无水硫酸钠(Sodium Sulphate Anhydrous)	19
十二烷基苯磺酸钠(Sodium Linear alkylarylsulfonate)	20
水合硅酸钠(Sodium Metasilicate Hydrate)	7
无水碳酸钠(Sodium Carbonate Anhydrous)	1
总计	100



5.5.9.2 立即将粘着力为 10 N/25 mm 的粘胶带覆盖在试验后的木纹涂层表面上, 赶走粘胶带下的空气, 迅速垂直拉开粘胶带, 目视检查试验后的木纹涂层表面。

#### 5.5.10 耐砂浆性

5.5.10.1 取符合 JC/T 480 规定的石灰粉 75 g 和水泥强度试验用标准干砂 225 g, 再加入大约 100 g 符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水混合为糊状, 制成砂浆。

5.5.10.2 将糊状砂浆置于试样(涂装后至少放置 24 h 以上)表面, 堆成直径为 15 mm、厚度为 6 mm 的圆柱形。在  $38\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ , 相对湿度  $95\%\pm 5\%$  的环境中放置 24 h。

5.5.10.3 去掉砂浆, 用湿布擦掉表面残渣, 用盐酸溶液(1+9)洗去残存于表面的石灰, 晾干。目视检查试验后的木纹涂层表面。

#### 5.5.11 耐盐酸性

涂层的耐盐酸性试验, 采用滴液法, 按 GB/T 8013.3 的规定进行。用化学纯盐酸( $\rho 1.19\text{ g/mL}$ )和符合 GB/T 6682—2008 规定的三级水配成盐酸试验溶液(1+9)。在试样的涂层表面滴上 10 滴盐酸试验溶液, 用表面皿盖住, 在  $18\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 27\text{ }^{\circ}\text{C}$  的环境温度下放置 15 min 后取出, 用自来水洗净、晾干。目视检查试验后的木纹涂层表面。

#### 5.5.12 耐湿热性

涂层的耐湿热性试验按 GB/T 1740 的规定进行试验, 试验温度为  $47\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ , 相对湿度为  $96\%\pm 2\%$ 。

#### 5.5.13 耐盐雾性

沿对角线在试样上划两条深至基材的交叉线, 线段不贯穿试样对角, 线段各端点与相应对角成等距离, 然后按 GB/T 10125 的规定进行乙酸盐雾试验, 至规定的试验时间后, 目视检查涂层表面, 并按 GB/T 6461 评定非划线区域的腐蚀等级和检查膜下单边渗透的程度。

#### 5.5.14 耐候性

涂层的耐候性试验采用过滤的氙弧辐射试验方法, 按 GB/T 1865—1997 中所规定方法 1 进行。按 GB/T 9754 测量光泽值, 按 GB/T 1766 评定变色程度。使用仪器测定热转印膜层色差值时, 试验前在试样上选择合适的位置并做标记, 按 GB/T 11186.2~GB/T 11186.3 规定的方法测定和计算试验前后试样之间的色差。试验的条件: 黑标准温度  $55\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ , 采用连续照射方式, 试板周期润湿时间 10 min, 周期干燥时间 110 min, 干燥期间相对湿度  $60\%\sim 80\%$ 。

#### 5.5.15 耐烘烤性

将试样置于温度设定为  $98\text{ }^{\circ}\text{C}$  的恒温干燥箱中加热。当温度升到  $98\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$  时, 开始计时, 保持 168 h 后停止加热, 打开炉门让试板随炉冷却至  $50\text{ }^{\circ}\text{C}$  左右时, 取出试样置于室温下继续冷却至室温。然后目视检查其表面木纹图案及其他外观质量变化情况, 与标准样板对比其变色程度和光泽保持情况, 按 GB/T 1766 的规定进行评级。使用仪器测定热转印膜层色差值时, 试验前在试样上选择合适的位置并做标记, 按 GB/T 11186.2~GB/T 11186.3 规定的方法测定和计算试验前后试样之间的色差。

### 5.6 外观质量

涂层的外观检验应在漫射日光<sup>2)</sup>下, 按 GB/T 9761 进行。人工照明时的照度要求在 1 000 lx 以上, 光源为 D65 标准光源。背景要求无光泽的黑色或灰色, 不允许用彩色背景。

2) 指日出 3 h 后和日落 3 h 前的日光。

## 6 检验规则

### 6.1 检查与验收

6.1.1 木纹型材应由供方的质检部门进行检验,保证产品质量符合本标准及订货单(或合同)的规定,并填写质量证明书或提供检验报告。

6.1.2 需方可对收到的木纹型材按本标准的规定进行检查或验证,如检查结果与本标准或订货单(或合同)的规定不符合时,可以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,应在收到木纹型材之日起一个月内提出,属于其他性能的异议可以收到木纹型材之日起三个月内提出。如需仲裁,其取样应在需方处,由供需双方共同进行。

### 6.2 组批

木纹型材应成批提交验收,每批应由同一牌号、状态、规格、类别、颜色、图案的木纹型材组成,批重不限。

### 6.3 检验项目

每批木纹型材出厂前均应进行化学成分、室温力学性能、尺寸偏差、涂层的颜色、色差、厚度、硬度、附着性、耐冲击性以及外观质量的检验(热转印木纹型材还应检验油墨图案渗透深度)。其他性能一般情况下可不作检验(但供方必须保证这些性能符合本标准的要求,且每三年至少检验一次),需方要求对这些性能进行检验时,应在订货单(或合同)中注明。

### 6.4 取样

木纹型材取样应符合表4的规定。

表 4

检验项目	取样数量与方法	技术要求的条款号	试验方法条款号
化学成分、力学性能、尺寸偏差	按 GB 5237.1 的相关规定	4.2,4.3	5.3,5.4
涂层的厚度、油墨图案渗透深度	按表 7 规定	4.4.2,4.4.3	5.5.2,5.5.3
涂层的颜色和色差、外观质量	逐根检查	4.4.1,4.5	5.5.1,5.6
耐冲击性	每批取 2 块试板	4.4.7	5.5.7
涂层的附着性、硬度、耐磨性、耐沸水性、耐洗涤剂、耐砂浆性、耐盐酸性、耐湿热性、耐盐雾性、耐候性、耐烘烤性	每批取 2 根木纹型材/检验项目,每根木纹型材取 1 个试样。	4.4.4,4.4.5,4.4.6, 4.4.8,4.4.9,4.4.10, 4.4.11,4.4.12,4.4.13, 4.4.14,4.4.15	5.5.4,5.5.5,5.5.6, 5.5.8,5.5.9,5.5.10, 5.5.11,5.5.12,5.5.13, 5.5.14,5.5.15

### 6.5 检验结果的制定

6.5.1 木纹型材的化学成分不合格时,判该批木纹型材不合格。

6.5.2 木纹型材室温力学性能试验结果有不合格时,允许从该批木纹型材中重取双倍数量(其中应包括原检验不合格的木纹型材)的试样进行重复试验,重复试验结果全部合格时,判该批木纹型材合格,如重复试验结果仍有不合格,判该批木纹型材不合格。

6.5.3 木纹型材的尺寸偏差不合格时,判该批木纹型材不合格。但允许供方逐根检验,合格的重新组

批交付出厂。

6.5.4 涂层厚度或油墨图案渗透深度的不合格数不超过表5中规定的允许不合格数上限时,判该批木纹型材合格,但发现的不合格木纹型材应作为不合格品处理;当不合格数超过表5中所规定的允许不合格数上限时,则判该批木纹型材不合格。但允许供方逐根检验,合格的重新组批交付出厂。

6.5.5 木纹型材的外观质量、颜色或色差不合格时,判该根木纹型材不合格。

6.5.6 其他性能的检验结果有不合格时,判该批木纹型材不合格。

表 5

单位为根

批量范围	随机取样数	允许的不合格数上限
0~10	全部	0
11~200	10	1
201~300	15	1
301~500	20	2
501~800	30	3
>800	40	4

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

经检验合格的木纹型材应附有下列内容的标签(或合格证):

- 木纹型材的名称、类别和规格;
- 牌号和状态;
- 耐候性等级、木纹代号、底材色号;
- 供方的名称、地址和电话;
- 供方质检部门的检印;
- 木纹型材的生产日期或批号;
- 本标准编号。

### 7.2 包装

7.2.1 每根木纹型材的装饰面上应贴塑料保护膜或使用其他保护材料。

7.2.2 木纹型材应成捆包扎,每扎木纹型材的装饰面间可用垫纸或泡沫塑料加以保护,每扎木纹型材应用纸或塑料袋包装。

7.2.3 包装中采用的塑料保护膜、垫底、泡沫塑料或其他的保护材料,对木纹型材涂层不应有腐蚀性。

7.2.4 木纹型材要用木质或钢质的包装箱进行包装的,应在合同中注明。在包装箱上的标志应符合 GB/T 3199 的规定。

### 7.3 运输和贮存

木纹型材的运输和贮存应符合 GB/T 3199 的规定。

### 7.4 质量证明书

每批木纹型材在出厂时应向需方提交质量证明书,至少应注明以下内容:

- a) 产品的名称、类别和规格；
- b) 牌号和状态；
- c) 耐候性级别、木纹代号、底材色号；
- d) 生产日期或批号；
- e) 订货单(或合同)的编号；
- f) 出厂检验项目的分析测试结果及质检部门的印记；
- g) 本标准编号。

## 8 合同(或订货单)内容

订购本标准所列木纹型材的订货单(或合同)中至少应包括清楚识别产品要求的以下内容：

- a) 产品名称、类别及产品规格；
- b) 牌号、状态；
- c) 尺寸偏差精度等级；
- d) 耐候性等级；
- e) 木纹代号、底材色号；
- f) 数量及交货期；
- g) 本标准编号；
- h) 包装及其他的要求。

附录 A  
(资料性附录)  
木纹型材的典型木纹图案

A.1 热转印木纹型材典型的木纹图案见图 A.1~图 A.8。



图 A.1 花梨木 XH639-B407



图 A.2 杉木 XH901-D558



图 A.3 橡木 XH610-D509

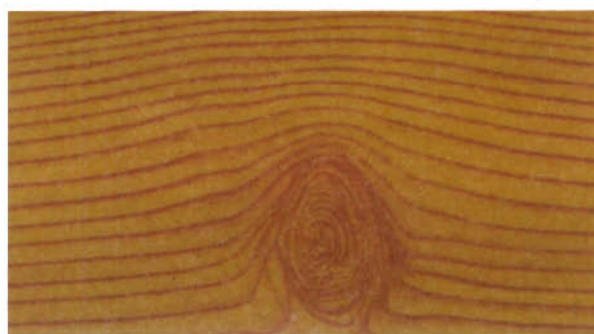


图 A.4 松木 XH616-C201



图 A.5 茶树木 XH608-B404

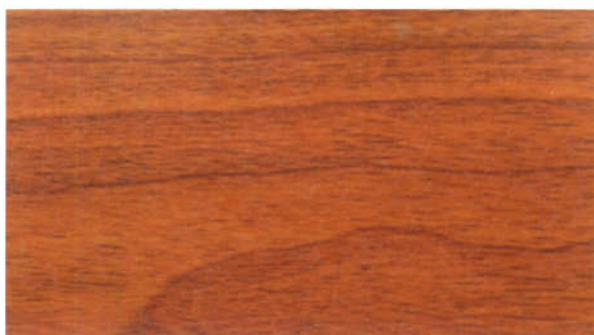


图 A.6 樱桃木 XH626-D547



图 A.7 白枫木 XH650-D552



图 A.8 胡桃木 XH03-B404

A.2 喷涂木纹型材典型的木纹图案见图 A.9~图 A.16。



图 A.9 黑胡桃-1

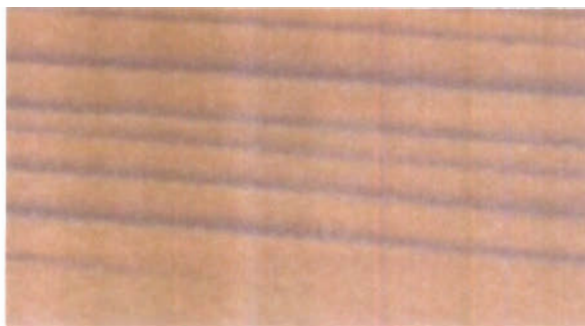


图 A.10 黑胡桃-2



图 A.11 黑胡桃-3



图 A.12 黑胡桃-4



图 A.13 红胡桃-1



图 A.14 红胡桃-2



图 A.15 红胡桃-3



图 A.16 红胡桃-4



中华人民共和国有色金属  
行业标准  
建筑用铝合金木纹型材  
YS/T 730-2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

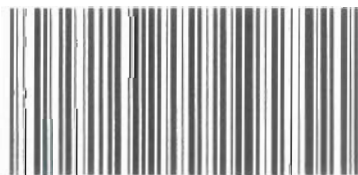
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 25 千字  
2011年1月第一版 2011年1月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-21488 定价 24.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



YS/T 730-2010