

DB34

安 徽 省 地 方 标 准

DB34/T 915—2009

建筑防盗安全窗

2009-04-14 发布

2009-04-14 实施

安徽省质量技术监督局 发布

前 言

本标准由安徽省产品质量监督检验研究院提出。

本标准起草单位：安徽省产品质量监督检验研究院、合肥市建筑质量安全监督站、安徽中福窗业有限公司和安徽铝铝业有限公司。

本标准主要起草人：葛大中、陈钟、方明、李明跃、孙雨、陶小星、胡运满、钱呈和严峻。

本标准首次发布。

建筑防盗安全窗

1 范围

本标准规定了建筑防盗安全窗的术语、定义、分类、规格和型号、要求、试验方法及检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于建筑防盗系列安全窗的生产和质量验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB 191 包装储运图示标志
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB/T 197 普通螺纹 公差与配合
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB 5237.1~GB 5237.6 铝合金建筑型材
- GB/T 5267.1 紧固件 电镀层
- GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层
- GB/T 5823 建筑门窗术语
- GB/T 5824 建筑门窗洞口尺寸系列
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 8479 铝合金窗
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 15389 螺杆
- JG/T 140 未增塑聚氯乙烯(PVC-U)塑料窗
- QB/T 2474 弹子插芯门锁
- QB/T 3836—1999 锁具测试方法

3 术语、定义

GB/T 5823、GB/T 5824 确定的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1 防盗安全窗

在一定时间内可以抵抗一定条件下非正常开启，带有专用锁和防盗装置的窗。

3.2 防盗栅栏

组成窗扇的多条（片）固定栏棍。

3.3 普通机械手工工具

普通机械手工工具包括各种式样的凿子、锉刀、楔子、钳子、螺丝刀、扳手、钢锯、长度不大于 600 mm 的大铁钳、1.2 kg 的手锤、便携式手摇钻、长度不大于 600 mm、直径不大于 Φ 50 mm 的各种形状撬棍和撬扒工具。

3.4 615cm²栅栏面积

组成防盗窗扇的栅栏形状为最小边长尺寸为 152 mm 的矩形开口或直径为 281 mm 的圆形开口或斜边为 497 mm 长的等腰直角三角形。

4 分类、规格和型号

4.1 分类

4.1.1 按性能分类

- a) 普通防盗安全窗 (P)
- b) 节能保温防盗安全窗 (J)

4.1.2 按窗使用型材分类

- a) 铝合金防盗安全窗 (L)
- b) 铝塑复合防盗安全窗 (LSC)

4.1.3 开启形式与代号按表 1 规定。

表1 开启形式与代号

开启形式	平开	推拉	上下推拉	平开下悬	上悬	中悬	下悬	固定
代号	P	T	ST	PX	S	C	X	G
注 1: 固定窗与上述各类窗组合时, 均归入该类窗。								
注 2: 纱窗代号: 隐形纱窗代号为 Y; 明框纱窗代号为 M。								

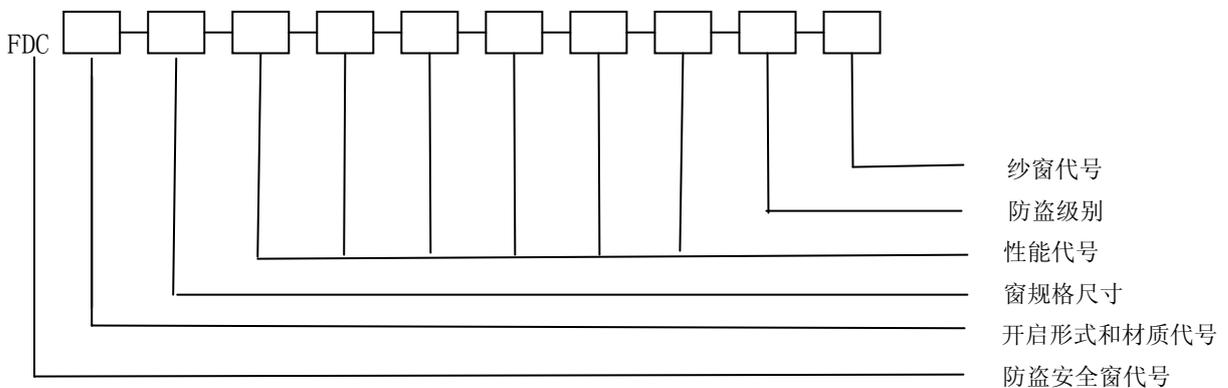
4.1.4 防盗安全窗产品安全级别分为 A、B 二级。

4.2 规定和型号

窗洞口尺寸系列宜符合 GB/T 5824 的规定。

4.3 标记示例

4.3.1 标记方法



4.3.2 示例

示例: 铝合金节能防盗推拉安全窗, 规格型号为 1518, 抗风压性能为 2.5 kPa, 气密性能为 2.0 m³/(m·h) 或表示为 6.0 m³/(m²·h), 水密性能为 150 Pa, 保温性能为 2.5 W/(m²·K), 隔声性能为 30 dB, 采光性能为 0.40, 防盗级别为 A 级, 带隐形纱窗。

FDC TL-1518-P3.2.5-q₁2.0 (或q₂ 6.0) -△P150-K2.5-R_w30-T_r0.40-A-Y

5 要求

5.1 防盗窗栅栏用材料

5.1.1 螺杆及螺母

5.1.1.1 螺杆规格应不小于 M6。

5.1.1.2 螺杆材料应为碳钢或不锈钢制成, 机械性能指标应符合 GB/T 15389 标准的要求, 其中碳钢螺杆表面应镀锌钝化, 符合 GB/T 5267.1~ GB/T 5267.2 的规定。

5.1.1.3 螺母规格与螺杆规格相对应，材料应为碳钢或不锈钢制成；技术指标应符合 GB/T 196 和 GB/T 197 的规定。碳钢制成的螺母表面应镀锌钝化，符合 GB/T 5267.1~GB/T 5267.2 的规定。

5.1.2 方钢材料应为碳钢或不锈钢制成，钢管规格应不小于 9.0 mm×9.0 mm，其最小壁厚应不小于 1.0 mm，碳钢其材料性能应符合 GB/T 700 的规定。

5.1.3 栅栏装饰用管材

5.1.3.1 铝合金装饰用管材其最小壁厚应不小于 1.0 mm，其力学性能和材质应符合 GB 5237.1 的规定，铝型材的外表面装饰层应符合 GB 5237.2~GB 5237.5 标准的规定。

5.1.3.2 PVC 装饰用管材最小壁厚应不小于 1.0 mm。

5.1.4 专用防盗锁具

5.1.4.1 锁头伸出长度应不小于 14.0 mm。锁头直径应不小于 7.5 mm。

5.1.4.2 锁头结构应有防拔措施。

5.1.4.3 互开率：同一户中的不同窗户钥匙可以相互开启，非同一户的互开率应不大于 0.35 %。

5.1.4.4 灵活度：钥匙拔出静拉力应不大于 8 N，用钥匙开启锁舌灵活。

5.1.4.5 耐久性：使用寿命不少于 5×10^4 次。

5.1.4.6 锁体外观质量

a) 钥匙平整光洁、商标清晰、端正。

b) 面板平整光洁、商标清晰、端正，不得有明显的扭焊痕迹。

c) 电镀件表面色泽均匀，不得有起壳、气泡和露底。

5.1.4.7 铝合金防盗推拉窗防盗锁槽：锁槽尺寸要求专用点状锁槽的最大开启间距不大于 125 mm。锁道内宜由三个规格为 $\Phi 10 \text{ mm} \pm 2.0 \text{ mm}$ 定点锁洞，二个供锁头移动的锁道，锁道长为 $41 \text{ mm} \pm 2.0 \text{ mm}$ ，锁道深度应不小于 13 mm。应符合设计图纸要求。

5.2 装配要求

5.2.1 防盗窗栅栏应为整根材料，装配后形成网状受力结构，不允许有点状受力结构。

5.2.2 防盗栅栏：防盗栅栏间隔横向不大于 250 mm；纵向不大于 220 mm。

5.2.3 成品窗窗扇的防盗栅栏在承受向外 2000 N 的垂直于窗面拉力时，不应从安装槽口拉出。

5.3 防盗安全要求

防盗安全窗在普通机械手工工具相互配合作用下，在 A 级、B 级净工作时间分别为 2 min，4 min 内，不应打开窗或切出一个穿透窗体 615 cm^2 的开口。

5.4 防盗窗安全窗还应符合 GB/T 8479、JG/T 140 标准的相关性能规定。

6 试验方法

6.1 试验工具：防盗安全窗防盗安全试验使用以下规定的试验工具。

a) 长度为 300 mm，直径为 $\Phi 20 \text{ mm}$ 的直头和弯头撬棍；

b) 长度为 600 mm，直径为 $\Phi 30 \text{ mm}$ 的直头和弯头撬棍；

c) 长度为 380 mm 的手持式钢锯；

d) 长度不大于 380 mm 的各种螺丝刀；

e) 长度为 250 mm 的管钳、大力钳；

f) 长度为 200 mm，直径分别为 $\Phi 15 \text{ mm}$ 和 $\Phi 20 \text{ mm}$ 的凿子；

g) 重 1.20 kg，柄长 380 mm 的手锤；

h) 开锁特种工具；

j) 直径不大于 3 mm 的钢丝制作的拨动工具；

k) 长度为 300 mm，直径分别为 $\Phi 10 \text{ mm}$ 和 $\Phi 15 \text{ mm}$ 钢棍。

6.2 材料的检测

6.2.1 螺杆直径用游标卡尺测量，在同一截面垂直方向上测量两次取平均值。

6.2.2 方钢壁厚用游标卡尺测量，在同一截面上测量四点取最小值。

6.2.3 栅栏装饰用管材用游标卡尺测量，在同一截面上测量四点取最小值。

6.3 专用防盗锁的试验

6.3.1 锁头伸出长度

选取三个试样锁，将锁栓锁定，取下钥匙，以锁栓面板为基准，用深度游标卡尺测量锁栓的高度值。

6.3.2 互开率试验

按 QB/T 3836—1999 之1.4规定进行试验。抽样数为 50 把，测试时间不超过 45 min。

6.3.3 灵活度试验

钥匙拔出静拉力按 QB/T 3836—1999 之3.2规定进行试验。

6.3.4 目测锁体外观质量。

6.3.5 锁槽尺寸用精度为 1.0 mm 钢直尺测量。

6.3.6 栅栏间隔用精度为 1.0 mm 钢直尺测量两栅栏的最大间距。成品窗锁定锁槽最大开启的锁点后，用精度为 1.0 mm 钢直尺测量窗框和窗扇之间最大开启距离。

6.4 防盗安全要求

防盗节能窗至少应进行以下破坏试验：

- a) 钻掉锁芯，用螺丝刀转动锁体打开窗扇；
 - b) 用钢锯锯割栅栏，用撬棍撬断锁体连接件；
 - c) 用套筒或类似扳动工具对窗扇施加扭曲，以图冲断锁体的锁定挡块或铆钉；
- 检验结果应符合5.3的要求。

6.5 防盗安全窗其他指标按 GB/T 8479、JG/T 140 标准规定的方法进行检测。

7 检测规则

产品检验分出厂检验和型式检验。

产品检验合格后应在有合格证。

7.1 出厂检验

a) 检验项目

产品检验项目应符合表2 的规定。

b) 组批规则与抽样方案

从每项工程中的不同品种、规格分别随机抽取 5 % 且不得少于三樘。

c) 判定规则与复检规则

产品检验不符合本标准要求时，应重新加倍抽取进行检验。

产品仍不符合要求时，则判为不合格产品。

7.2 型式检验

a) 检验项目

产品的检验应符合相关标准规定外，还应符合表2的规定。

b) 有下列情况之一时应进行型式检验：

- 1) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 2) 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；
- 3) 正常生产时每两年检测一次；
- 4) 产品停一年以上再恢复生产时；
- 5) 发生重大质量事故时；
- 6) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 7) 国家质量监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

c) 组批规则和抽样方案

从产品的同品种、相同规格中每两年在出厂检验合格产品中随机抽取三樘。

d) 判定规则

产品检验不符合本标准要求时，应另外加倍抽样复检，当复检仍不合格时，则判为不合格产品。

表2 出厂检验与型式检验项目

项 目	出厂检验	型式检验
螺杆直径*	√	√
方钢最小壁厚*	√	√
装饰方管最小壁厚*	√	√
锁槽尺寸要求	√	√
锁头伸出长度	√	√
钥匙灵活度	√	√
锁体外观质量	√	√
防盗栅栏和锁具装配	√	√
防盗安全要求	△	√
注 1: 表中符号“√”表示需检测的项目，符号“△”表示用户提出要求时的检测项目。		
注 2: 带*的项目检测为生产过程检测。		

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 在产品明显部位应标明下列标志

- a) 制造厂名称；
- b) 产品名称、型号和标志；
- c) 产品应贴有标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的规定；
- d) 制作日期或编号。

8.1.2 包装箱的箱面标志应符合 GB/T 6388 的规定。

8.1.3 包装箱上应有明显的“怕湿”“小心轻放”“向上”字样和标志，其图形应符合 GB 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 产品应用无腐蚀作用的材料包装。

8.2.2 包装箱应有足够的强度，确保运输中不受损坏。

8.2.3 包装箱内的各类部件，避免发生相互碰撞、窜动。

8.2.4 产品装箱后，箱内应有装箱单和产品检验合格证。

8.3 运输

8.3.1 在运输过程中避免包装箱发生相互碰撞。

8.3.2 搬运过程中应轻拿轻放，严禁摔、扔、碰击。

8.3.3 运输工具应有防雨措施，并保持清洁无污染。

8.4 贮存

8.4.1 产品应放置通风、干燥的地方。严禁与酸、碱、盐类物质接触并防止雨水浸入。

8.4.2 产品严禁与地面直接接触，底部垫高大于 100 mm。

8.4.3 产品放置用垫块垫平，立放角度不小于 70°，并有防倾倒措施。