

## 批核及驗收程序

| DMC – 建築材料廳 |      |            |
|-------------|------|------------|
| 鋁合金窗材料      | 文件編號 | ARP/DMC/11 |
|             | 日期 : | 2010-07-01 |
|             | 頁數   | 1 of 2     |

### 1. 參照規範

參照規範: BS 4873:2004

鋁型材: BS EN 755-9:2001 或相等;

鋁補助組件: BS EN 485-2:1995 或相等;

陽極電鍍塗層: BS 1615, BS 3987 或相等;

液體有機塗層: BS 4842 或相等;

有機粉末塗層: BS 6496 或相等;

PVDF 塗層: GB/T 5237.5-2000 或相等;

其他所用材料應符合 BS 4873:2004

### 2. 審批程序

必須遵守

製造商之鋁型材規格說明。

製造商之塗料規格說明。

### 3. 驗收程序

#### 呈交文件

鋁型材: 應在有關之鋁結構型材運送到工地前呈交試驗證明書,包括化學、力學及尺寸公差。

陽極電鍍塗層: 應在有關之鋁結構型材運送到工地前呈交試驗證明書,包括塗層厚度,封孔質量、顏色及色差。

液體有機塗層: 應在有關之鋁結構型材運送到工地前呈交試驗證明書,包括塗層厚度,亮度、顏色、粘著力及硬度。

粉末塗層: 應在有關之鋁結構型材運送到工地前呈交試驗證明書,包括塗層厚度、亮度、顏色及色差、粘著力、抗劃傷性、衝擊及壓凹試驗。

PVDF 塗層: 應在有關之鋁結構型材運送到工地前呈交試驗證明書,包括塗層厚度、亮度、顏色及色差、硬度、粘著力、衝擊及壓凹試驗。

## 批核及驗收程序

| DMC – 建築材料廳 |      |            |
|-------------|------|------------|
| 鋁合金窗材料      | 文件編號 | ARP/DMC/11 |
|             | 日期 : | 2010-07-01 |
|             | 頁數   | 2 of 2     |

#### 4. 批量之檢查

每次交貨選取兩個樣本作以下測試

- 塗層厚度;
- 陽極電鍍塗層之封孔質量 (如能執行)。
- 單位重量長度及結構型材厚度。

#### 5. 合格準則

測試結果應符合參照規範。 假設其中一個結果不符合要求，應多取兩個樣本進行測試。假設其中一個結果不合格，該批(交貨)應考慮為不符合標準。