



中华人民共和国国家标准

GB/T 36145—2018

建筑用不锈钢压型板

Profiled stainless steel sheet for buildings

2018-05-14 发布

2019-02-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类和型号表示方法 2

5 订货内容 2

6 板型与构造 2

7 技术要求 4

8 检查和验收 6

9 包装、标志、运输、贮存及质量证明书..... 6

附录 A（资料性附录） 不锈钢钢板和钢带的物理性能和力学性能 8

附录 B（资料性附录） 不锈钢钢板和钢带的化学成分 9

附录 C（资料性附录） 不锈钢钢板和钢带的表面加工类型 10

附录 D（资料性附录） 各牌号不锈钢钢板和钢带的适用环境推荐表 11

附录 E（规范性附录） 不锈钢压型板的外形和截面尺寸测量方法 12

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:中冶建筑研究总院有限公司、山西太钢不锈钢股份有限公司、冶金工业信息标准研究院、宝钢建筑系统集成有限公司、厦门正黎明冶金机械有限公司、广东百安力轻钢结构产品有限公司、浙江东南网架股份有限公司、上海钢之杰钢结构建筑系统有限公司、北京维实万事达建筑科技有限公司、中国京冶工程技术有限公司、清华大学、东南大学、中国建筑西南设计研究院有限公司、北京市建筑设计研究院有限公司、江苏瑞通信息产业有限公司。

本标准主要起草人:吴耀华、文双玲、武强、张维旭、董文卜、黄溢忠、彭耀光、周观根、许金勇、黄唯、蔡昭昀、王元清、舒赣平、董彪、束伟农、汤国江、张晶晶、黄茵、王敬烨、吴小峰。

建筑用不锈钢压型板

1 范围

本标准规定了建筑用不锈钢压型板的术语和定义、分类和型号表示方法、订货内容、板型与构造、技术要求、检查和验收、包装、标志、运输、贮存及质量证明书。

本标准适用于建筑屋面、墙面等用途的不锈钢压型板(以下简称压型板),包括不锈钢压型瓦。

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/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 34200 建筑屋面和幕墙用冷轧不锈钢板 and 钢带

GB 50205 钢结构工程施工质量验收规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

不锈钢压型板 **profiled stainless steel sheet**

将不锈钢钢板或钢带经辊压冷弯或冷压成型,沿板宽方向形成波形截面的成型板或瓦。

3.2

不锈钢基板 **stainless steel substrate**

未经辊压冷弯或冷压成型的不锈钢钢板或钢带,基板表面可镀层。

3.3

不锈钢涂层板 **prepainted stainless steel sheet**

在经过表面预处理的不锈钢基板上连续涂敷有机涂料,然后进行烘烤固化而成的涂层不锈钢钢板或钢带。

3.4

搭接板 **overlapping adjacent panel**

成型板纵向边为可相互搭合的压型边,板与板自然搭接后通过紧固件与固定支架或支承结构连接的压型板。

3.5

扣合板 **clip-lock panel**

成型板纵向边为可相互搭接的压型边,板与板安装时经扣压结合并通过固定支架与支承结构连接的压型板。

3.6

咬合板 **standing seam panel**

成型板纵向边为可相互搭接的压型边,板与板自然搭接后,经专用机具沿长度方向卷边咬合,并通

过固定支架与支承结构连接的压型板。

3.7

覆盖宽度 covered width

压型板的有效利用宽度。简称板宽。

4 分类和型号表示方法

4.1 压型板分类及代号

4.1.1 压型板按用途分为屋面用板与墙面用板,其型号由用途代号和板型特征代号两部分组成。

4.1.2 压型板用途代号如下:

- a) 屋面板用途代号以“屋”字汉语拼音的首字母“W”表示;
- b) 墙面板用途代号以“墙”字汉语拼音的首字母“Q”表示。

4.1.3 板型特征代号由压型板的波高(mm)、波距(mm)与覆盖宽度(mm)组合表示。

4.2 压型板型号表示方法

示例 1: 波高 h 为 51 mm、波距 d 为 360 mm、覆盖宽度 B 为 720 mm 的屋面用压型板,其代号为 W51-360-720。

示例 2: 波高 h 为 35 mm、波距 d 为 250 mm、覆盖宽度 B 为 750 mm 的墙面用压型板,其代号为 Q35-250-750。

5 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括下列内容:

- a) 标准编号;
- b) 产品名称;
- c) 不锈钢板的牌号、厚度与性能要求;
- d) 表面状态;
- e) 压型板型号;
- f) 压型板规格(厚度、长度);
- g) 订购的数量(重量或张数);
- h) 包装方式;
- i) 其他附加要求。

6 板型与构造

6.1 连接与构造示例

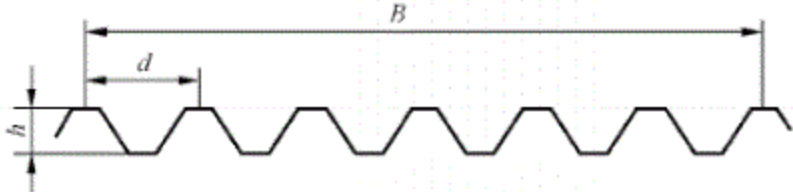
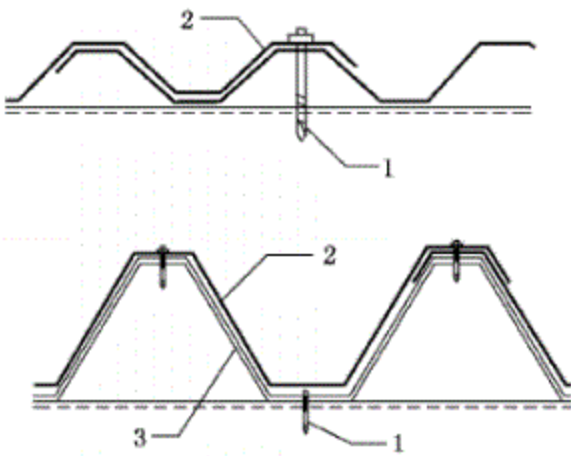
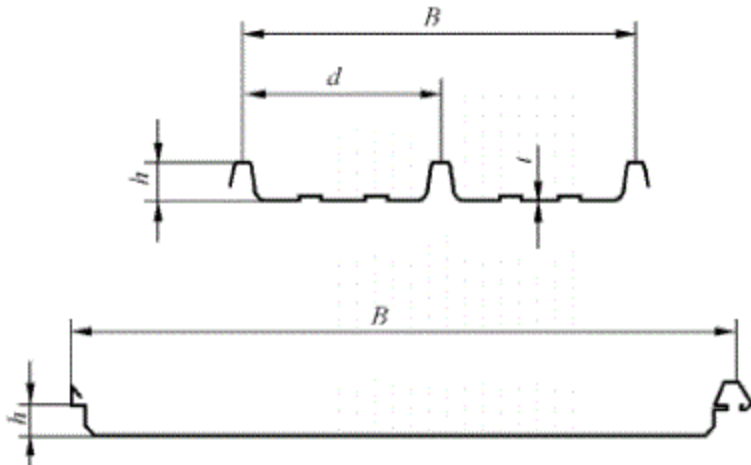
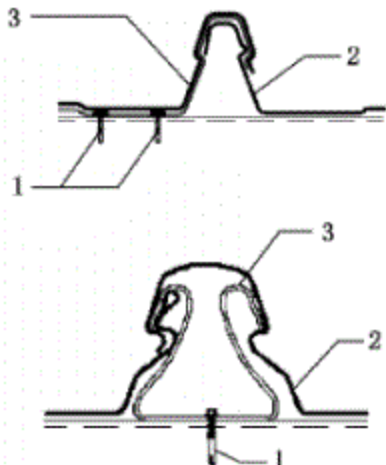
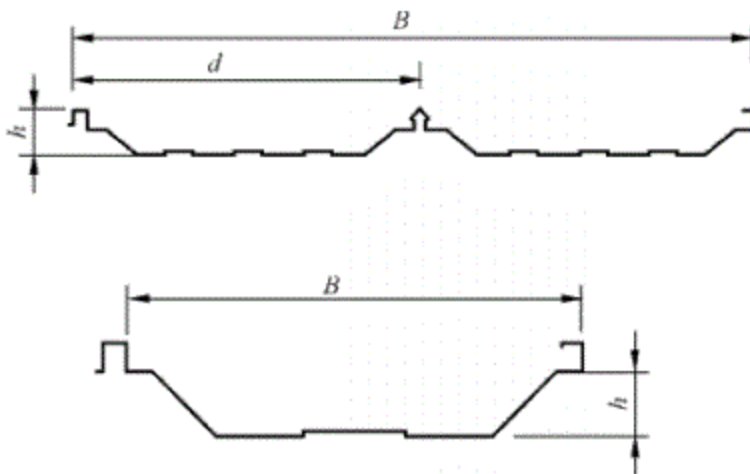
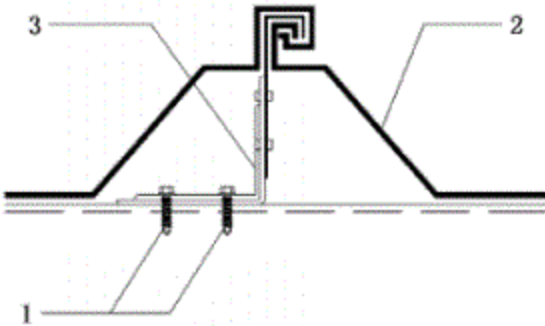
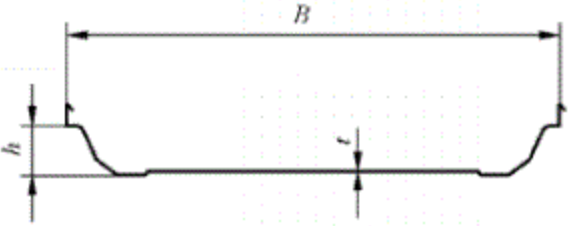
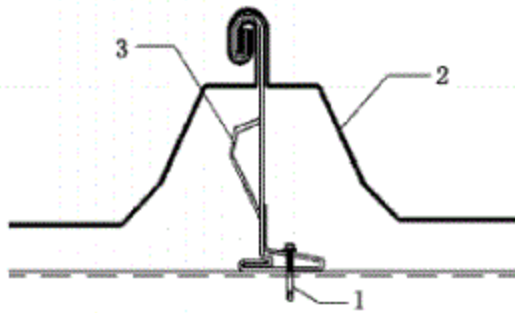
压型板典型板型及连接构造示意图表 1。

6.2 板型的设计要求及适用条件

6.2.1 压型板的波高、波距和厚度应满足承载强度、稳定与刚度的要求;板型设计应满足防水、承载、抗风及整体连接等功能要求。

6.2.2 屋面压型板宜采用紧固件隐藏的咬合板、扣合板。当采用紧固件外露的搭接板时,其搭接板边形状宜形成防水空腔式构造。强风地区不宜采用扣合板。

表 1 不锈钢压型板典型板型及连接构造示意

类型	板型	连接构造示意
搭接板		
扣合板		
咬合板	 180°咬合板	
	 360°咬合板	
说明: B ——板宽; d ——波距; h ——波高; t ——板厚; 1——紧固件; 2——压型板; 3——固定支架。		

7 技术要求

7.1 原材料

- 7.1.1 压型板应采用冷轧不锈钢钢板或钢带作为基板。
- 7.1.2 不锈钢钢板或钢带的厚度不宜小于 0.4 mm。
- 7.1.3 不锈钢钢板或钢带的物理性能参见 GB/T 20878。
- 7.1.4 不锈钢钢板或钢带的化学成分、力学性能、表面质量及尺寸、外形允许偏差等应符合 GB/T 34200、GB/T 3280 的规定。常用不锈钢板或钢带的物理性能和力学性能参见附录 A,化学成分参见附录 B,不锈钢钢板和钢带的表面加工类型参见附录 C。
- 7.1.5 不锈钢钢板或钢带应采用表 2 所列的品种和牌号。各牌号不锈钢钢板和钢带的适用环境推荐参见附录 D。

表 2 不锈钢钢板或钢带品种及牌号

品种	牌号	统一数字代号
奥氏体型不锈钢	06Cr19Ni10	S30408
	022Cr19Ni10	S30403
	022Cr17Ni12Mo2	S31603
铁素体型不锈钢	022Cr12 ^a	S11203
	10Cr17 ^a	S11710
	019Cr21CuTi	S12182
	019Cr19Mo2NbTi	S11972
	019Cr23MoTi	S12362
	019Cr23Mo2Ti	S12361
奥氏体-铁素体型不锈钢	022Cr23Ni5Mo3N	S22053
^a 牌号 022Cr12 和 10Cr17 表面应带有机涂层。		

- 7.1.6 与不锈钢基材适配的有机涂层见表 3,应根据加工和使用条件选择有机涂层的种类。涂层应质地均匀,涂层板绕直径为 $3t$ (t 为板厚)的芯轴弯折 180° ,涂层不应起皮剥落。

表 3 有机涂层和最小厚度

涂层种类	代号	正面涂层层数/层 不小于	单面厚度/ μm 不小于
聚酯	PE	2	25
硅改性聚酯	SMP	2	25
聚氨酯	PUR	2	25
聚偏氟乙烯	PVDF	2	25

7.2 制作方法

压型板采用冷轧不锈钢钢板或钢带基板或涂层板经辊压冷弯或冷压成型。

7.3 压型板

7.3.1 外形和截面尺寸

压型板外形和截面尺寸允许偏差应符合表 4 的规定。压型板的外形和截面尺寸测量方法见附录 E。

表 4 压型板外形和截面尺寸允许偏差

单位为毫米

项目		允许偏差
波高 h	截面高度 ≤ 70	± 1.0
	截面高度 > 70	± 1.5
覆盖宽度 B	截面高度 ≤ 70	$+3.0$ -2.0
	截面高度 > 70	$+h/10$, 最大 10.0 -2.0
板长		$+9.0$ 0.0
波距		± 2.0
横向剪切(沿截面全宽)		$0.5\%B$
侧向弯曲 ^a		在测量长度 L_1 范围内, 2.0 mm/m , 最大 10
加劲肋(顶板、底板、腹板)高度		± 1.0
平板段(顶板、底板)宽度		$+2.0$ -1.0
弯折半径		$+2.0$ 0.0
收腰或鼓胀		$\pm 2.0 \text{ mm/m}$, 最大 9
搭接侧边不平度 ^b		500 mm 范围内, ± 2.0
		500 mm 范围内, 1.5 mm 厚塞尺不能穿过搭接间隙
^a L_1 为测量长度, 指板长扣除两端各 500 mm 后的实际长度(小于 10 m)或扣除后任选的 10 m 长度。		
^b 搭接侧边不平度有两种检测方法, 可任选一种。		

7.3.2 表面质量

压型板表面质量应符合表 5 的规定。

表 5 压型板表面质量要求

序号	项目	表面质量要求
1	压型板成型后基板表面质量	压型板成型后, 基板不应有裂纹
2	压型板成型后涂层表面质量	压型板成型后, 涂层不应有肉眼可见的裂纹, 剥落和擦痕等缺陷
3	压型板成型后外形和表面质量	压型板成型后, 板面应平直, 无明显翘曲; 表面清洁, 无油污、无明显划痕、磕伤等。切口平直, 切面整齐, 板边无明显翘角、凹凸与波浪, 并不应有皱褶

8 检查和验收

8.1 压型板的质量检查与验收要求应符合本标准及 GB 50205 的规定。

8.2 压型板质量检查的项目与方法应符合表 6 的规定。

表 6 压型板质量检查项目、检查数量和检查方法

序号	检查项目	检查数量	检查方法
1	原材料的化学成分、力学性能、表面质量及尺寸、外形	同牌号、同规格板为一批,每批重量不超过 30 t	对不锈钢板的全部质量证明书(化学成分、力学性能、厚度偏差、表面状态等)进行检查
2	压型板成型后基板表面质量	按计件数抽查 5%,且应不少于 10 件	目视检查或用 10 倍放大镜检查
3	压型板成型后涂层表面质量		目视检查
4	压型板成型后外形和表面质量	按计件数抽查 5%,且应不少于 10 件	目视检查
5	压型板外形和截面尺寸		用拉线、钢尺和角尺检查,附录 E

9 包装、标志、运输、贮存及质量证明书

9.1 包装

9.1.1 压型板应成叠包装,并用打包带或不锈钢带包装捆扎,每捆包装重量宜不大于 1.0 t。捆扎时需用木板或泡沫块隔垫,不应损伤压型板。包装应能防雨。

9.1.2 压型板长度宜按使用与运输条件确定,长度不大于 3 m 捆扎应不少于 2 道;长度 3 m~6 m 捆扎应不少于 3 道;长度大于 6 m 捆扎宜不少于 4 道。

9.1.3 一个包装件内宜为同型号、同长度的压型板。如混装时应分隔标记。

9.1.4 根据需方要求,经供需双方协议可进行精包装,其包装方法由供需双方协议商定。

9.2 标志

9.2.1 每捆成叠包装捆扎的压型板,应在包装外皮上有明显标志。

9.2.2 标志应包括标准编号、供方名称或厂标、原材料牌号、表面状态、厚度、产品型号、批号、长度、张数及捆号等。

9.3 运输

9.3.1 汽车运输可捆装运输,其他运输工具只能箱装运输。

9.3.2 运输过程中,应采用支垫与固定措施,并避免受压、机械损伤和雨淋受潮。

9.4 贮存

9.4.1 原材料与压型板应在干燥、通风的仓库内贮存,贮存时应远离热源,不应与化学药品或有污染的物品接触。短期露天贮存时,应采取防雨防潮措施,产品堆放宜有一定坡度。

9.4.2 贮存场地应坚实、平整、不易积水;散装堆放高度不应使压型板变形,底部应用木条铺垫,垫木间距不宜过大;存放用的垫轨不应有碳钢磨损表面,应使用木料、橡胶或塑料板条或护套保护。

9.5 质量证明书

每批交货的压型板应附有证明该批压型板符合标准要求及订货合同的质量证明书,质量证明书应包括以下内容:

- a) 标准编号;
- b) 供方名称(或厂标);
- c) 工程名称、合同号、批号;
- d) 规格(产品型号、厚度、长度)、数量、毛重(kg);
- e) 原材料标准号及牌号、涂层种类及颜色(涂层板)、表面加工类型以及相应的质量证明(含化学成分与力学性能);
- f) 供方技术监督部门印记或产品合格证;
- g) 发货日期。

附 录 A
(资料性附录)

不锈钢钢板和钢带的物理性能和力学性能

A.1 不锈钢钢板和钢带的物理性能见表 A.1。

表 A.1 不锈钢钢板和钢带的物理性能

品 种	牌 号	统一数 字代号	密度 g/cm ³	热导率 (20 ℃) W/(m·K)	电阻 (20 ℃) Ω·mm ² /m	线膨胀系数 (20 ℃) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	弹性模量 (20 ℃) kN/mm ²
奥氏体型不锈钢	06Cr19Ni10	S30408	7.93	16.3	0.73	17.2	193
	022Cr19Ni10	S30403	7.90	15	0.73	16.8	
	022Cr17Ni12Mo2	S31603	8.00	15	0.74	16.0	
铁素体型不锈钢	022Cr12	S11203	7.75	24.9	0.57	10.6	201
	10Cr17	S11710	7.7	26	0.60	10.5	200
	019Cr21CuTi	S12182	7.7	25	0.70	10.0	
	019Cr19Mo2NbTi	S11972	7.75	25	0.60	10.6 (200 ℃)	200
	019Cr23MoTi	S12362	7.7	25	0.70	10.0	220
	019Cr23Mo2Ti	S12361	7.7	25	0.70	10.0	220
奥氏体-铁素 体型不锈钢	022Cr23Ni5Mo3N	S22053	7.8	19	0.88	13.0	200

A.2 不锈钢钢板和钢带的力学性能见表 A.2。

表 A.2 不锈钢钢板和钢带的力学性能

牌 号	统一数字代号	拉伸试验			硬度值			180°弯曲试验
		规定塑性延伸强度 $R_{p0.2}/\text{MPa}$	抗拉强度 R_m/MPa	断后伸长率 $A/\%$	HBW	HRB	HV	弯曲压头直径 D 试样厚度 a
		不小于			不大于			
06Cr19Ni10	S30408	205	515	40	201	92	210	—
022Cr19Ni10	S30403	180	485	40	201	92	210	—
022Cr17Ni12Mo2	S31603	180	485	40	217	95	220	—
022Cr12	S11203	195	360	22	183	88	200	$D=2a$
10Cr17	S11710	205	420	22	183	89	200	$D=2a$
019Cr21CuTi	S12182	205	390	22	192	90	200	$D=1a$
019Cr19Mo2NbTi	S11972	275	415	20	217	96	230	$D=2a$
019Cr23MoTi	S12362	245	410	20	217	96	230	$D=1a$
019Cr23Mo2Ti	S12361	245	410	20	217	96	230	$D=1a$
022Cr23Ni5Mo3N	S22053	450	655	25	293	31	—	—

附录 B
(资料性附录)
不锈钢钢板和钢带的化学成分

不锈钢钢板和钢带的化学成分见表 B.1。

表 B.1 不锈钢钢板和钢带的化学成分

牌 号	统一数字代号	化学成分(质量分数)/%										其他元素
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	
06Cr19Ni10 ^a	S30408	0.07	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00~10.50	18.00~20.00	—	—	0.10	—
022Cr19Ni10 ^a	S30403	0.030	0.75	2.00	0.045	0.005	8.00~12.00	17.50~19.50	—	—	0.10	—
022Cr17Ni12Mo2 ^a	S31603	0.030	0.75	2.00	0.045	0.005	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00	—	0.10	—
022Cr12	S11203	0.030	1.00	1.50	0.040	0.030	0.60	11.00~13.50	—	—	—	—
10Cr17	S11710	0.12	1.00	1.00	0.040	0.030	0.75	16.00~18.00	—	—	—	—
019Cr21CuTi	S12182	0.015	0.50	0.50	0.040	0.005	—	20.50~23.00	—	0.30~0.80	0.020	Nb+Ti≥16(C+N)
019Cr19Mo2NbTi ^a	S11972	0.025	1.00	1.00	0.040	0.03	1.00	17.50~19.50	1.75~2.50	—	0.035	Ti+Nb: [0.20+4×(C+N)]~0.80
19Cr23MoTi ^a	S12362	0.015	0.50	0.50	0.040	0.005	—	21.00~24.00	0.70~1.50	—	0.020	Nb+Ti≥16(C+N)
019Cr23Mo2Ti ^a	S12361	0.015	0.50	0.50	0.040	0.005	—	22.00~24.00	1.50~2.50	—	0.020	Nb+Ti≥10(C+N)
022Cr23Ni5Mo3N ^a	S22053	0.030	1.00	2.00	0.030	0.010	4.50~6.50	22.00~23.00	3.00~3.50	—	0.14~0.20	—
注：表中所列成分除标明范围或最小值，其余均为最大值。												
^a 相对于 GB/T 3280—2015 调整化学成分的牌号。												

附 录 C
(资料性附录)

不锈钢钢板和钢带的表面加工类型

不锈钢钢板和钢带的表面加工类型见表 C.1。

表 C.1 不锈钢钢板和钢带的表面加工类型

简称	表面加工类型	表面状态	备注
2D 表面	冷轧、热处理、酸洗或除鳞	表面均匀、呈亚光状	冷轧后热处理、酸洗或除鳞。亚光表面经酸洗或除鳞产生。可用毛面辊进行平整
2B 表面	冷轧、热处理、酸洗或除鳞、光亮加工	较 2D 表面光滑平直	在 2D 表面的基础上,对经酸洗或除鳞后的钢板或钢带用抛光辊进行小压下平整
2F 表面 (毛面)	冷轧、热处理、酸洗或除鳞、毛面辊轧制	表面均匀、亚光	2D 或 2B 产品经毛面辊轧制,具有亚光表面
4 [#] 表面	对单面或双面进行通用抛光	呈不连续线性纹理、反光	用 150 [#] ~320 [#] 砂带研磨、平整加工
HL 表面	冷轧、酸洗、平整、研磨	呈连续性磨纹状	用 150 [#] ~320 [#] 砂带抛光抛光、平整加工,使表面呈连续性磨纹
有机涂层 表面	辊涂、烘烤	表面均匀,色彩艳丽	采用不同颜色的涂料,在预处理过的冷轧基板表面进行单面或双面辊涂,再进行烘烤固化

附 录 D
(资料性附录)

各牌号不锈钢钢板和钢带的适用环境推荐表

各牌号不锈钢钢板和钢带的适用环境推荐见表 D.1。

表 D.1 各牌号不锈钢钢板和钢带的适用环境推荐表

环境状况	乡村地区,城市生活区				沿海地区,重污染工业区			
建筑部位	屋面、外墙面 雨水可清洗		檐口底面及其 附近墙面		屋面、外墙面 雨水可清洗		檐口底面及其 附近墙面	
细节情况	污物不 存积处	污物易 存积处	污物不 存积处	污物易 存积处	污物不 存积处	污物易 存积处	污物不 存积处	污物易 存积处
06Cr19Ni10、022Cr19Ni10、 019Cr21CuTi	√	△	×	×	×	×	×	×
022Cr17Ni12Mo2、 019Cr19Mo2NbTi、019Cr23MoTi	√	√	√	×	△	×	×	×
019Cr23Mo2Ti	√	√	√	△	√	△	×	×
022Cr23Ni5Mo3N	√	√	√	√	√	√	√	√
涂层不锈钢	√	√	√	√	√	√	√	√
注：√表示材料性能与环境抗腐蚀要求匹配；×表示材料性能低于环境抗腐蚀要求；△表示采用相对光滑的表面处理并经常维护时，材料性能能够满足环境抗腐蚀要求。								

附录 E
(规范性附录)

不锈钢压型板的外形和截面尺寸测量方法

E.1 一般要求

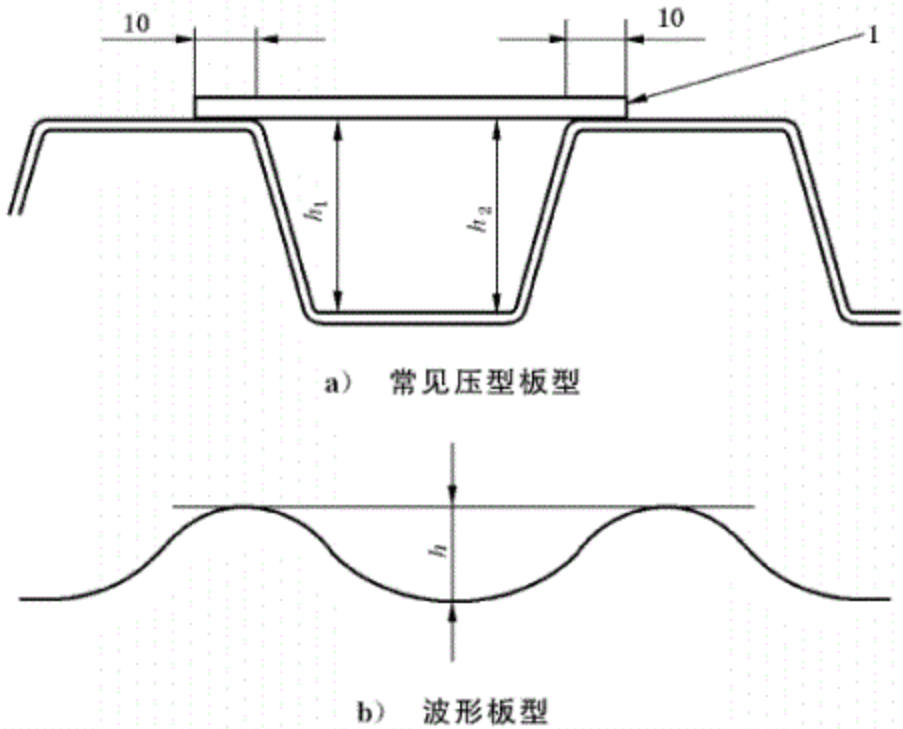
截面测量应于供货前在工厂进行,需要时还应换算成 20 ℃ 时的尺寸。截面高度、加劲肋高度、波距、顶板宽、底板宽和覆盖宽度的测量位置应距板端 200 mm。测量时压型板应放置在至少 3 个等距设置的支座上,支座应置于刚性平面上。

测量长度与测量仪器精度要求如下:

测量长度 ≤ 10 mm	测量仪器精度要求: 0.1 mm;
$10\text{ mm} < \text{测量长度} \leq 1\,000$ mm	测量仪器精度要求: 0.5 mm;
测量长度 $> 1\,000$ mm	测量仪器精度要求: 1.0 mm;
测量半径时,	测量仪器精度要求: 0.5 mm。

E.2 截面高度

截面的每一波均需测量,利用模板或量尺辅助。对于常见板型,测量波谷两边的高度,截面高度 h 取两者测量值(h_1 和 h_2)的平均值,如图 E.1 的 a),对于波形板,截面高度 h 取测量的波谷高度。



说明:

1 ——直尺;

h_1 、 h_2 ——测量截面高度,单位为毫米(mm);

h ——截面高度, $h = \frac{h_1 + h_2}{2}$,单位为毫米(mm)。

图 E.1 截面高度 h 的测量

E.3 波距

波距 d 的测量可采用下列任一种方法：

- 测量贴于腹板的两块靠尺之间距离，见图 E.2；
- 利用截面专用标尺，如图 E.3。

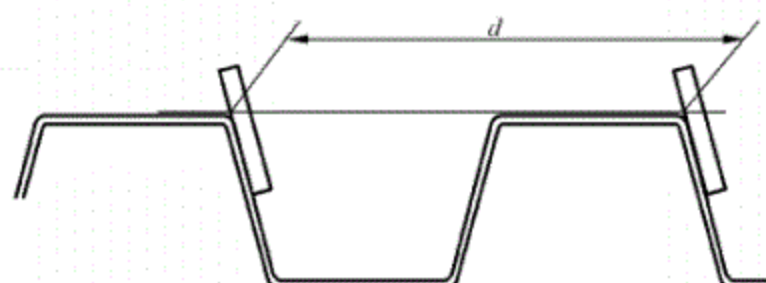
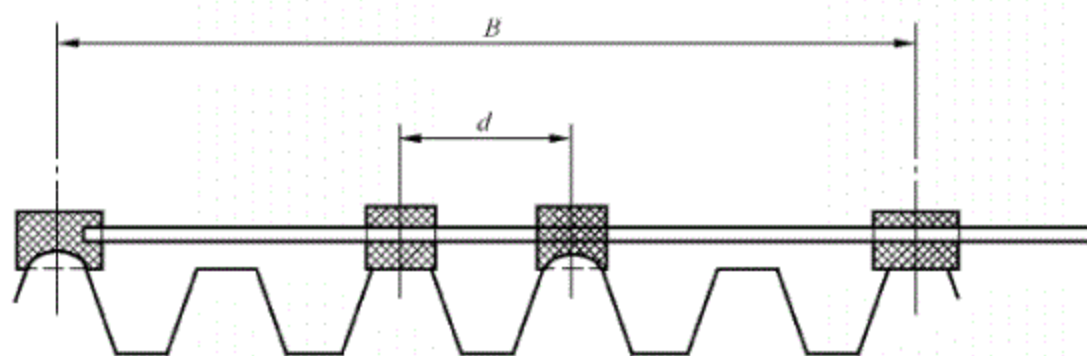


图 E.2 测量波距



说明：

d ——波距；

B ——覆盖宽度。

图 E.3 利用专用标尺测量波距和覆盖宽度

E.4 顶板宽和底板宽

顶板宽和底板宽应在板的同一截面上测量，可采用模板或测量贴于腹板的两块平板之间距离。



说明：

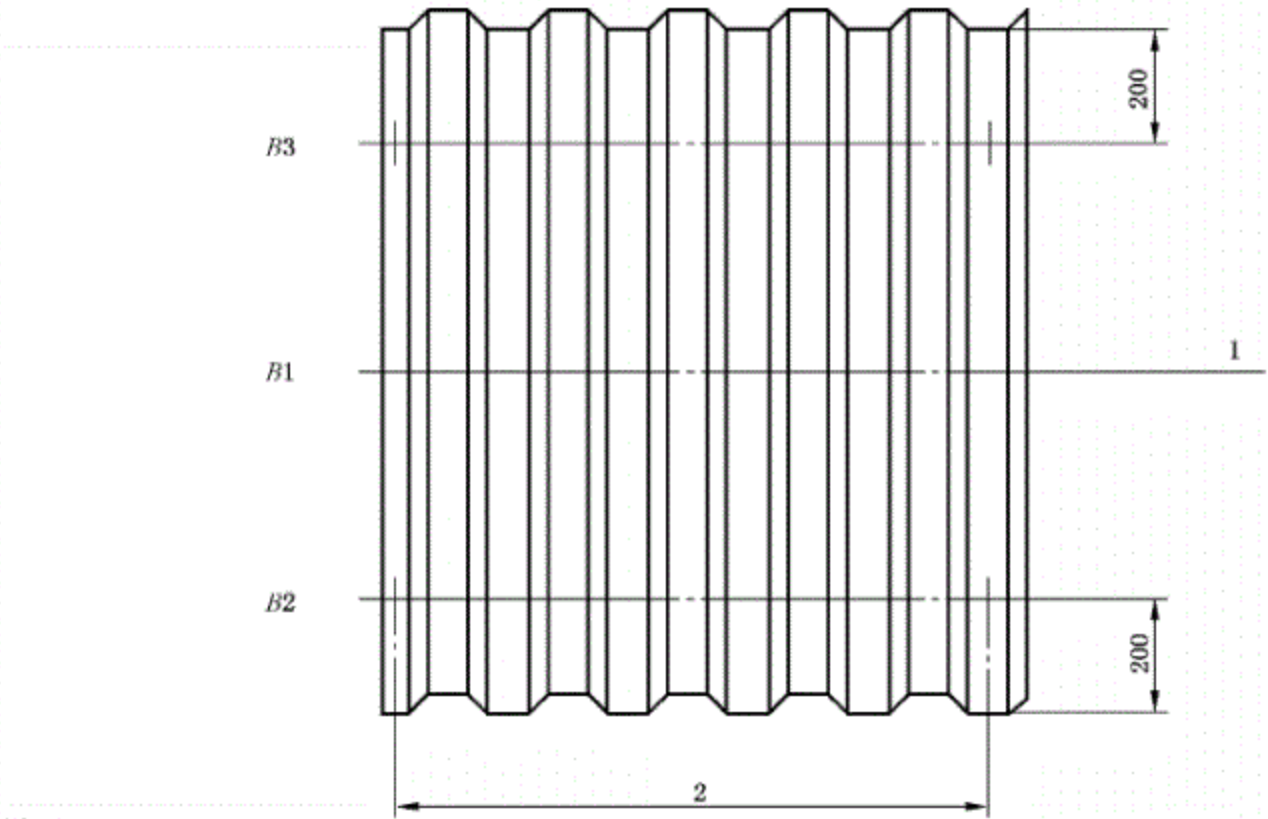
W ——顶板宽度。

图 E.4 板段宽度的测量

E.5 覆盖宽度

板的覆盖宽度 B 应在板的 3 个截面测量,如图 E.5。可采用测量置于侧边腹板的两块靠尺间的距离(类似 E.3),或采用截面专用标尺测量,如图 E.3。 $B1$ 、 $B2$ 、 $B3$ 分别为压型板中部和两端测量位置的测量覆盖宽度值。 $B2$ 和 $B3$ 的算术平均值与 $B1$ 的差值为测量板的覆盖宽度偏差值。

单位为毫米



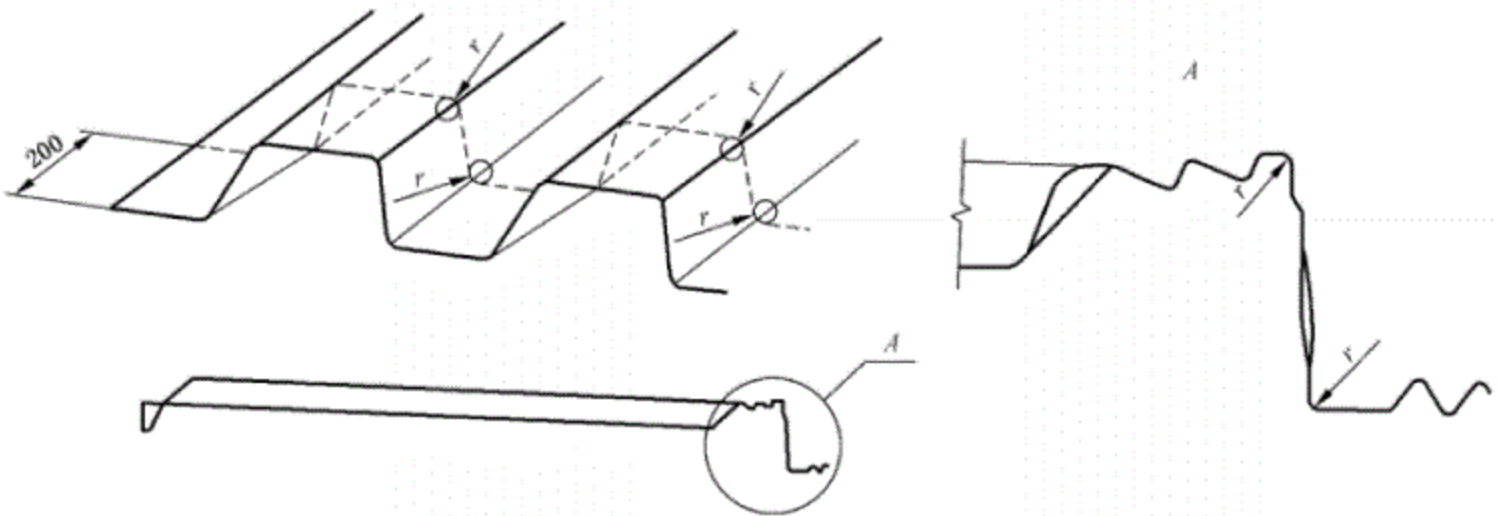
说明:
1——压型板中心线;
2——覆盖宽度。

图 E.5 覆盖宽度的测量

E.6 弯折半径

弯折半径 r 为内皮半径。

单位为毫米



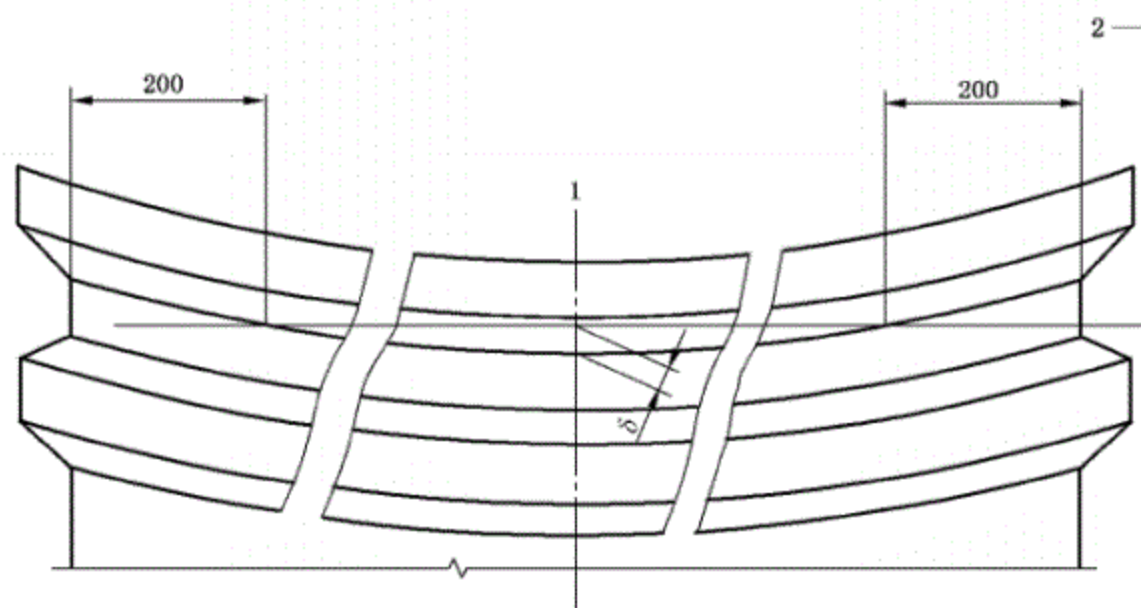
说明:
 r ——内半径。

图 E.6 板的弯折半径

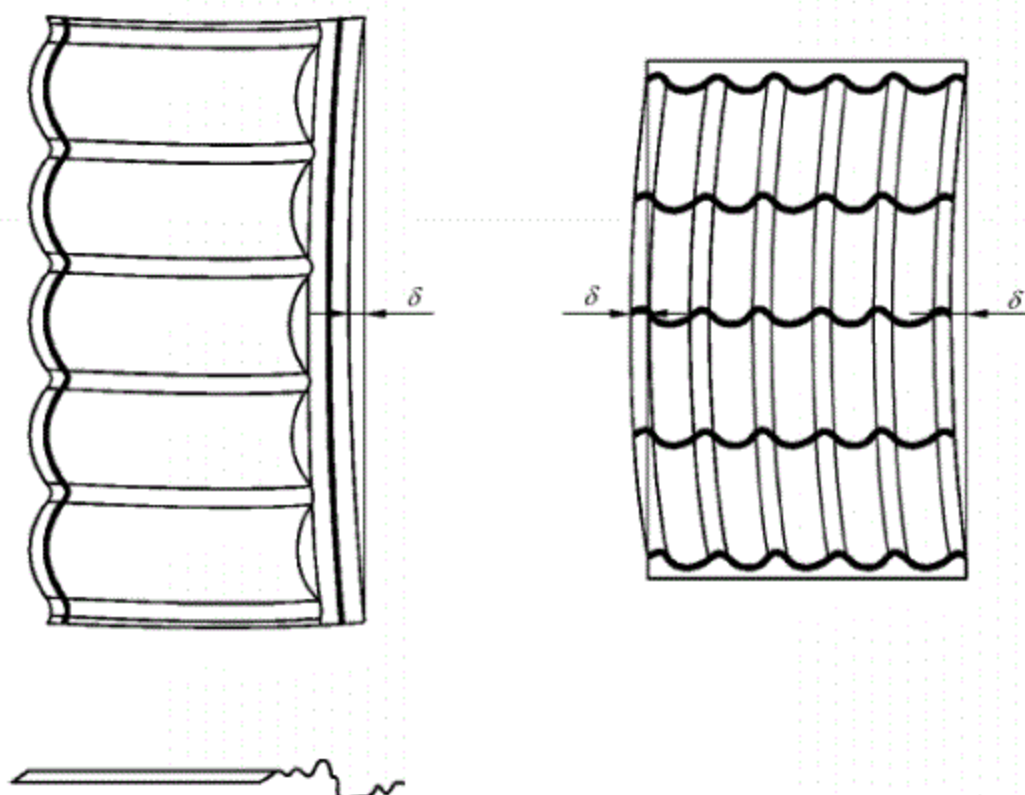
E.7 侧向弯曲

在板侧边距板两端各 200 mm 拉紧一细线,测量板侧边中点与细线间距离,见图 E.7。

单位为毫米



a) 常见板型



b) 压型瓦

说明:

1——板中线;

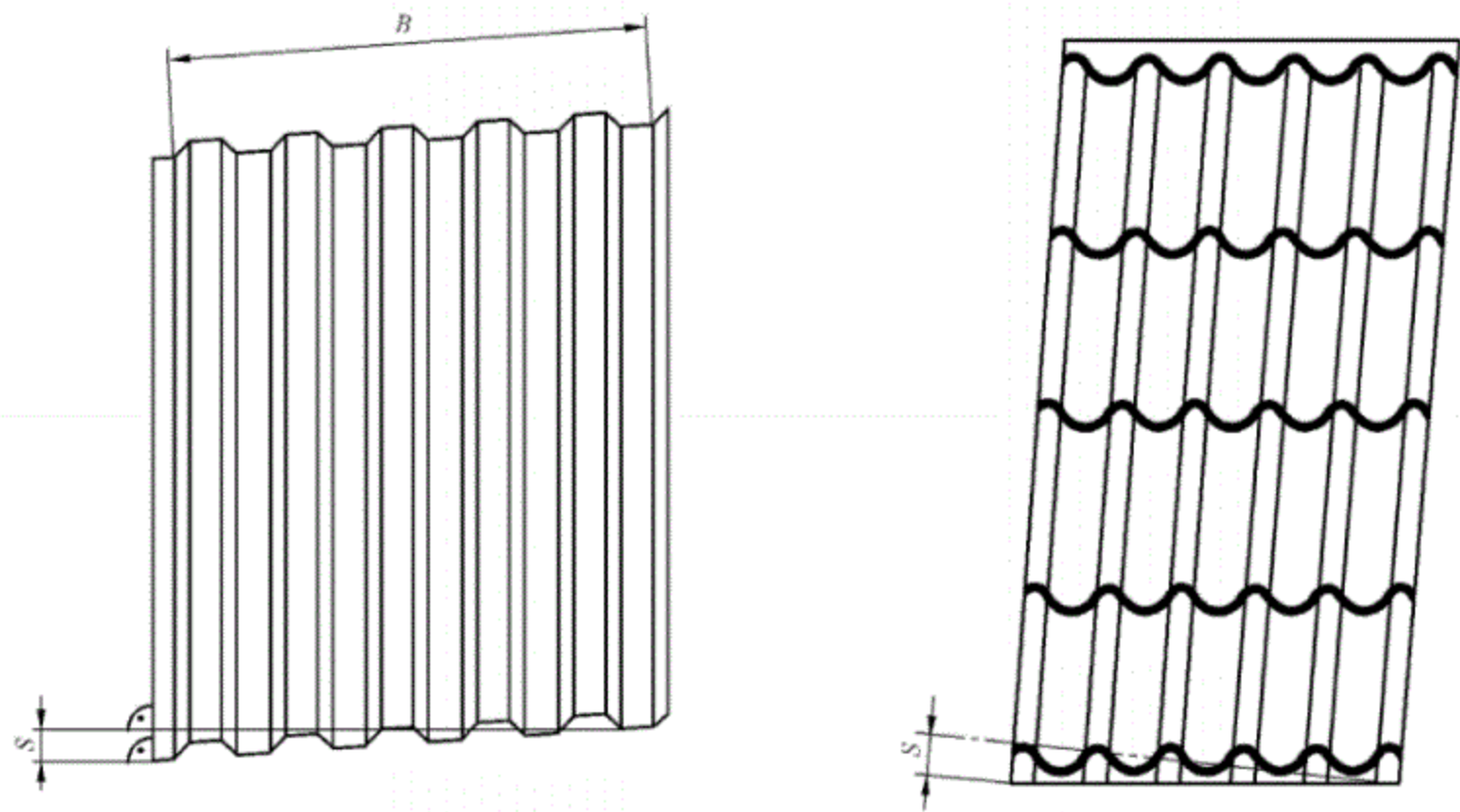
2——沿板肋的直线;

δ ——肋边缘距理论直线的偏移量。

图 E.7 侧向弯曲偏差

E.8 横向剪切

板的横向剪切偏差 S 按图 E.8 所示进行测量。

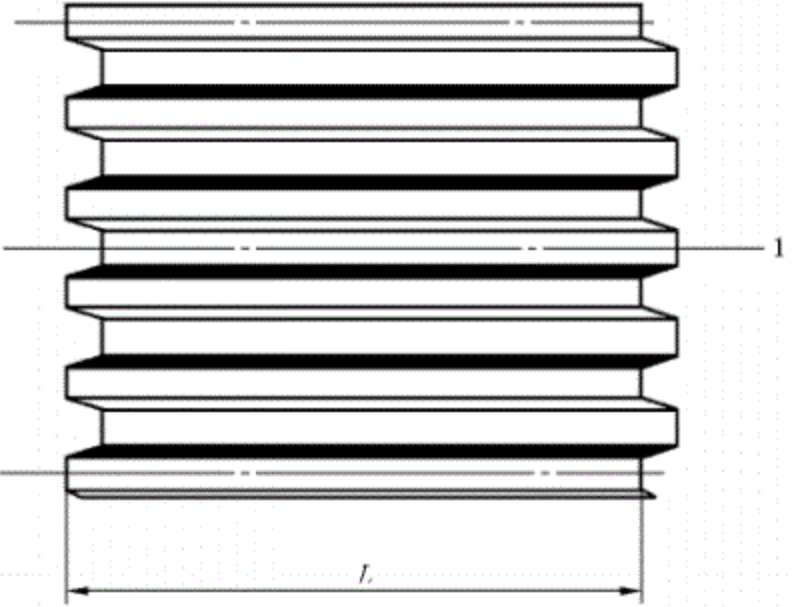


说明：
 B ——覆盖宽度；
 S ——横向剪切偏差。

图 E.8 压型板横向剪切偏差

E.9 板长

板的长度 L 应沿板的中心轴线测量,如图 E.9。

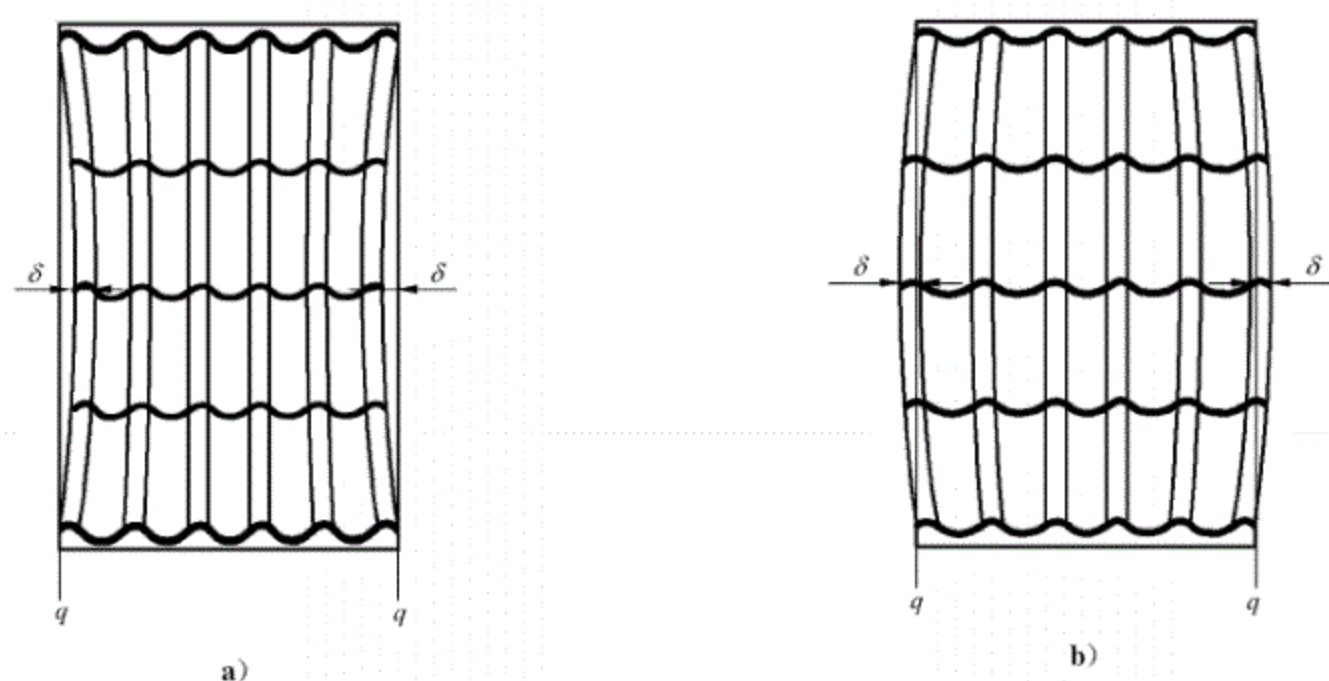


说明：
1——压型板中心轴线。

图 E.9 压型板的长度

E.10 收腰或鼓胀

压型板的收腰或鼓胀测量见图 E.10a)和图 E.10b)。



说明:

q ——侧边的理论直线;

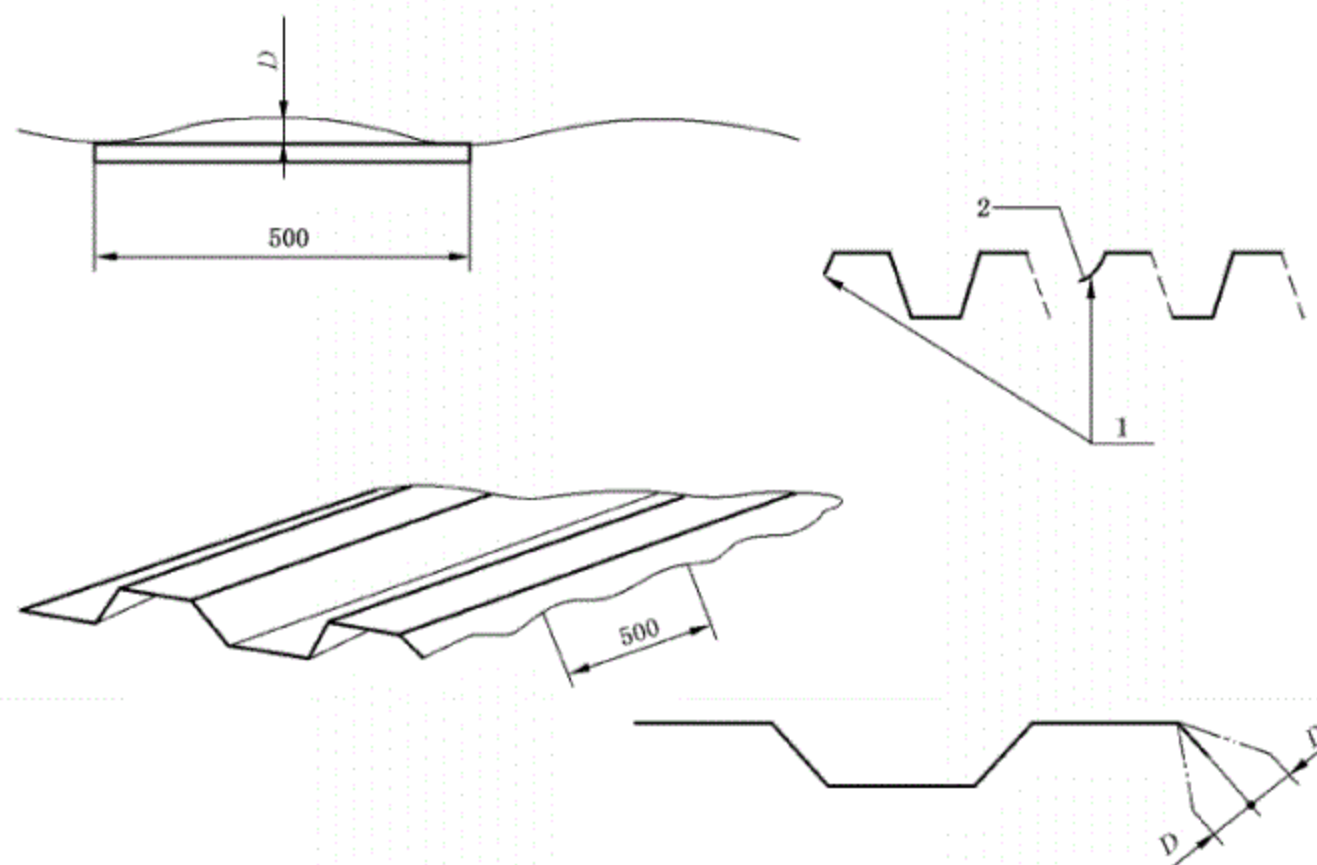
δ ——收腰或鼓胀。

图 E.10 收腰或鼓胀

E.11 搭接侧边不平度

搭接侧边不平度指搭接侧边 500 mm 长度上的偏离值,有两种检测方法。搭接侧边平面度 D 的测量方法(见图 E.11)或采用塞尺检查方法(见图 E.12)。

单位为毫米



说明:

1 ——测量点;

2 ——加劲弯折;

D ——搭接边的偏离。

图 E.11 搭接侧边不平度的测量

搭接侧边不平度也可以用图 E.12 所示的塞尺测量。两块压型板放置于同一平板上,侧面搭接,用 1.5 mm 厚度的塞尺的舌片试插搭接缝,在距板两端 500 mm 或更大两点之间范围内塞尺的舌片不能穿过搭接间隙。如果板的搭接侧边有加劲弯折(见图 E.11),则加劲肋这一部分不检验,以弯折点作为检测点,这种情况下,塞尺的舌片应加宽。

单位为毫米

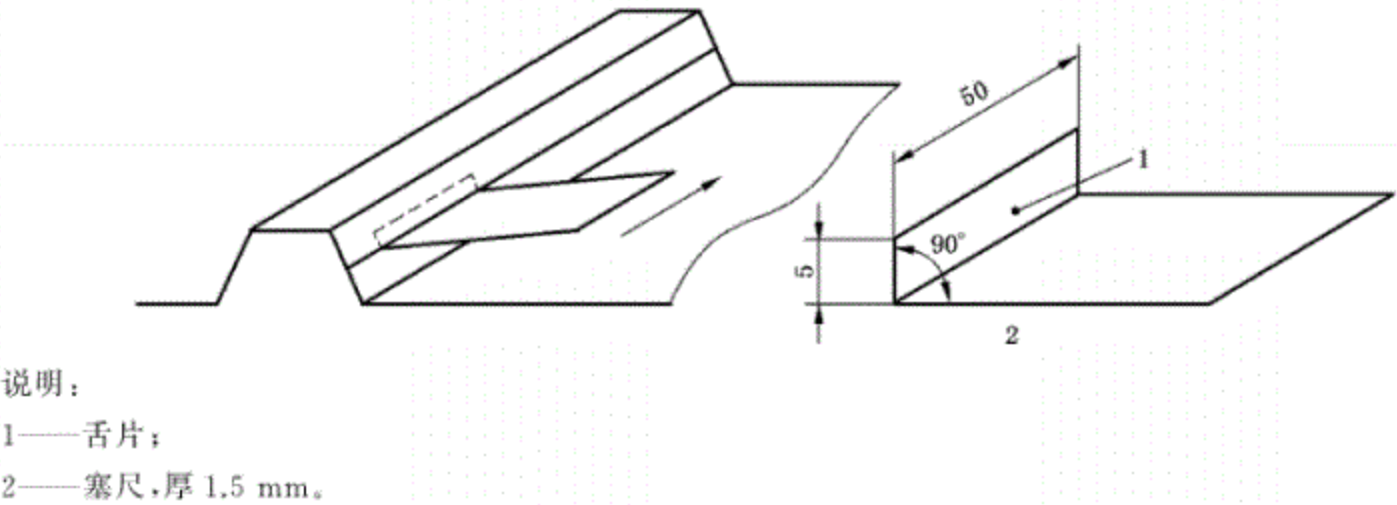
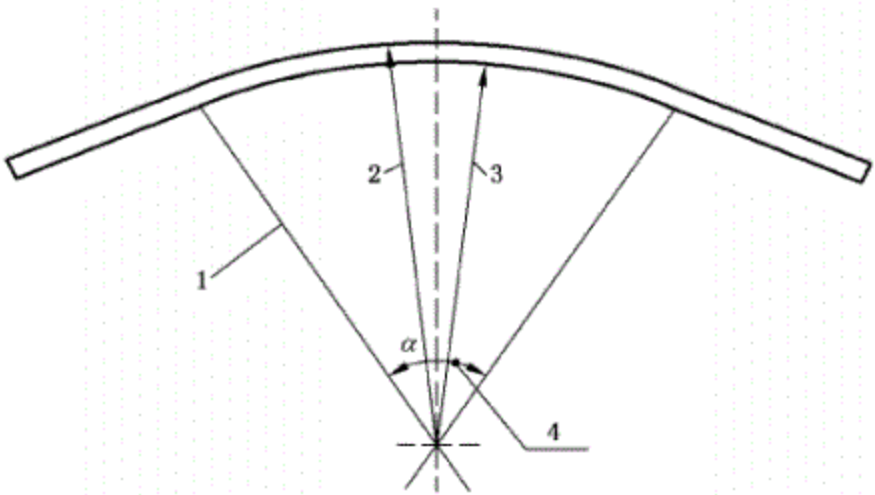


图 E.12 搭接侧边不平度的塞尺检查方法

E.12 曲线的半径和角度

波浪形压型板曲线的半径和角度见图 E.13。内半径或者外径以及角度的允许偏差值应在订货时由供需双方达成一致。



- 说明:
- 1——直段(若有);
 - 2——外皮半径;
 - 3——内皮半径;
 - 4——圆弧对应角度。

图 E.13 波形板

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
建筑用不锈钢压型板
GB/T 36145—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年5月第一版

*

书号: 155066 · 1-60147

版权专有 侵权必究



GB/T 36145—2018

