

中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 326—2011

平开玻璃门用五金件

Fittings of glass swing door

2011-06-03 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国住房和城乡建设部 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类、代号和标记	2
5 材料	4
6 要求	5
7 试验方法	9
8 检验规则	12
9 标志、包装、运输、贮存	15
附录 A (规范性附录) 平开玻璃门用五金件安装位置	16

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由住房和城乡建设部标准定额所提出。

本标准由住房和城乡建设部建筑制品与构配件产品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国建筑金属结构协会建筑门窗配套件委员会、广东坚朗五金制品有限公司、国家建筑材料工业建筑五金水暖产品质量监督检验测试中心、多玛门控(苏州)有限公司上海办事处、珠海保税区茵科舒尔特门控科技有限公司、上海市建筑科学研究院(集团)有限公司、格屋贸易(上海)有限公司、松下电工(中国)有限公司。

本标准主要起草人：刘旭琼、李保军、邓贵智、何莉、廖邦宏、房公殿、王苗苗、张海磊。

平开玻璃门用五金件

1 范围

本标准规定了平开玻璃门用五金件(门夹、铰链、拉手)的术语和定义、分类、代号和标记、材料、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于无框平开玻璃门用五金件,其他型式平开门用五金件可参考使用。

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,仅所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 539—2008 耐油石棉橡胶

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 4423 铜及铜合金控制棒

GB 5237.1 铝合金建筑型材 第1部分:基材

GB 5237.2 铝合金建筑型材 第2部分:阳极氧化型材

GB 5237.4 铝合金建筑型材 第4部分:粉末喷涂型材

GB 5237.5 铝合金建筑型材 第5部分:氟碳漆喷涂型材

GB/T 5823 建筑门窗术语

GB/T 6465—2008 金属和其他无机覆盖层 腐蚀膏腐蚀试验(CORR 试验)

GB/T 9799—1997 金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层

GB/T 10125—1997 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 13818 压铸锌合金

GB/T 14436 工业产品保证文件 总则

GB/T 15115 压铸铝合金

GB 21556—2008 锁具安全通用技术条件

JG/T 212—2007 建筑门窗五金件 通用要求

3 术语和定义

GB 5823、JG/T 212—2007 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

平开玻璃门 **side-hung door**

门扇为全玻璃的平开门。

3.2

门夹 **patch fitting**

夹持玻璃,并与其他五金件配合使用的组件。根据安装位置和功能的的不同分为:下夹、上夹、顶夹、

曲夹、锁夹和长门夹等。

3.2.1

锁夹 patch lock

具有锁闭功能的门夹。

3.2.2

方舌 deadbolt

锁夹上的锁舌。

3.3

铰链 glass door hinge

支承门扇实现启闭的组件。

3.4

拉手 pull handle

通过抓握,推拉门扇沿启闭方向运动的组件。

3.5

螺钉安装扭矩

满足连接强度要求,固定玻璃用螺钉的设计安装扭矩。

4 分类、代号和标记

4.1 门夹分类、代号和标记

4.1.1 分类及代号

4.1.1.1 名称代号

门夹分类及代号见表 1,安装位置见附录 A。

表 1 门夹分类及代号

名称	下夹	上夹	顶夹	曲夹	锁夹	下长门夹	上长门夹
代号	M010	M020	M030	M040	M050	MC10	MC20

4.1.1.2 主参数代号

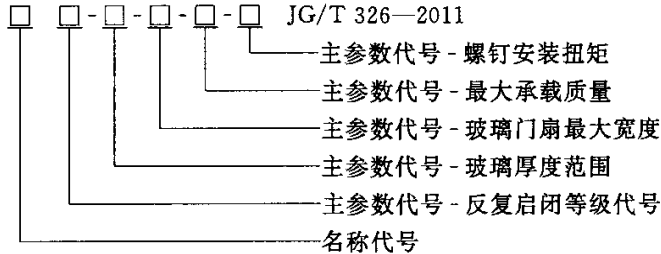
门夹反复启闭分级代号见表 2;玻璃厚度范围、玻璃门扇最大宽度、最大承载质量、螺钉安装扭矩的代号以产品设计数值标记。

表 2 门夹反复启闭分级

反复启闭等级代号	I 级	II 级	III 级
反复启闭次数	10 万次	30 万次	50 万次

4.1.2 标记方法、示例

4.1.2.1 标记方法



注：锁夹的主参数只标识玻璃厚度范围。

4.1.2.2 标记示例

示例 1：反复启闭次数 30 万次、适用玻璃厚度范围 12 mm~15 mm、适用玻璃门最大宽度 1 000 mm、一组门夹的最大承载质量 100 kg、螺钉安装扭矩 15 N·m 的玻璃门上夹，标记为：

M020 II-12~15-1000-100-15 JG/T 326—2011

示例 2：适用玻璃厚度范围 12 mm~15 mm 的玻璃门锁夹，标记为：

M050 12~15 JG/T 326—2011

4.2 铰链分类、代号和标记

4.2.1 分类、代号

4.2.1.1 名称代号

名称代号为 MJ

4.2.1.2 特性代号

4.2.1.2.1 定位功能代号

- a) 有定位功能，代号为 1；
- b) 无定位功能，代号为 0。

4.2.1.2.2 自动回位功能代号

- a) 有自动回位功能，代号为 D；
- b) 无自动回位功能，代号为 W。

4.2.1.3 主参数代号

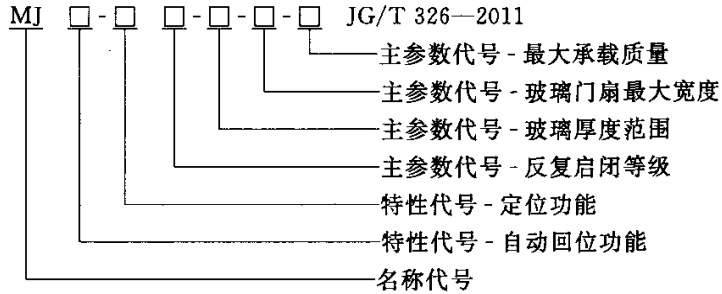
铰链反复启闭分级代号见表 3；玻璃厚度范围、玻璃门扇最大宽度、最大承载质量代号以产品设计数值标记。

表 3 铰链反复启闭分级

反复启闭等级代号	I 级	II 级	III 级
反复启闭次数	5 万次	15 万次	25 万次

4.2.2 标记方法、示例

4.2.2.1 标记方法



4.2.2.2 标记示例

示例：无自动回位功能、有定位功能、反复启闭次数 15 万次、适用玻璃厚度范围为 12 mm~15 mm、玻璃门扇最大宽度 900 mm、最大承载质量为 70 kg 的玻璃门铰链，标记为：

MJ W-1 II-12~15-900-70 JG/T 326—2011

4.3 拉手分类、代号和标记

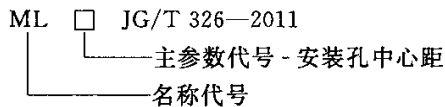
4.3.1 分类、代号

4.3.1.1 名称代号

名称代号为 ML

4.3.2 标记方法、示例

4.3.2.1 标记方法



4.3.2.2 标记示例

示例：最远的两个安装孔中心距为 600 mm 的玻璃门拉手，标记为：

ML 600 JG/T 326—2011

5 材料

5.1 不锈钢

- a) 不锈钢棒宜采用 Cr 含量不低于 GB/T 1220 中 06Cr19Ni10 的材料；
- b) 不锈钢冷轧钢板和钢带宜采用 Cr 含量不低于 GB/T 3280 中 06Cr19Ni10 的材料。

5.2 铜合金

铜和铜合金棒宜采用不低于 GB/T 4423 中 HPb59-1 性能的材料。

5.3 铝合金

- a) 挤压铝合金宜采用不低于 GB 5237.1 中 6063 T5 性能的材料；
- b) 压铸铝合金宜采用不低于 GB/T 15115 中 YZAlSi11Cu3 性能的材料。

5.4 碳素钢

碳素钢宜采用不低于 GB/T 699 中 45# 性能的材料。

5.5 锌合金

锌合金宜采用不低于 GB/T 13818 中 ZZnAl4Y 性能的材料。

5.6 防滑垫用非金属材料

防滑垫应采用不含石棉的非金属材料,宜采用不低于 GB/T 539 中 NY250 性能的材料。

6 要求

6.1 外观

产品装饰面应无明显疵点、划痕、气孔、凹坑、飞边、锋棱、毛刺等缺陷。连接处应牢固、圆整、光滑,不应有裂纹。表面覆盖层外观应符合表 4 的要求。

表 4 表面覆盖层外观要求

表面覆盖层	外观要求
涂层	涂层色泽均匀一致,无气泡、流挂、脱落、堆漆、桔皮等缺陷。
镀层	镀层致密、均匀,无露底、泛黄、烧焦等缺陷。
阳极氧化表面	阳极氧化膜应致密、表面色泽一致、均匀、无烧焦等缺陷。

6.2 耐腐蚀性能和膜厚度及附着力

6.2.1 门夹

6.2.1.1 耐腐蚀性能

碳素钢门夹外表面采用镀锌层的耐腐蚀性能应符合表 5 的要求。

表 5 碳素钢门夹表面覆盖层的耐腐蚀性能要求

覆盖层	要求
镀锌层*	中性盐雾(NSS)试验,96 h 不出现白色腐蚀点,240 h 不出现红锈点(保护等级≥8 级)。
注:在满足以上要求的情况下,在高湿、高腐蚀地区按实际情况可另行约定。	
* 镀锌层腐蚀的判定仅限于产品装饰面,不包括再加工部位。	

6.2.1.2 膜厚度及附着力

覆盖层膜厚度及附着力应符合表 6 的要求。

表 6 门夹覆盖层膜厚度及附着力要求

覆盖层	要 求	
	碳素钢基材	铝合金基材
镀锌层*	平均膜厚 $\geq 12 \mu\text{m}$	—
表面阳极氧化膜	—	平均膜厚度 $\geq 15 \mu\text{m}$
聚酯粉末喷涂	涂层厚度 $45 \mu\text{m} \sim 100 \mu\text{m}$	
	干式附着力应达到 0 级	
氟碳喷涂(二涂)	平均膜厚 $\geq 30 \mu\text{m}$	
	干式、湿式附着力应达到 0 级	
注：在满足以上要求的情况下,在高湿、高腐蚀地区按实际情况可另行约定。		
* 镀锌层平均膜厚的要求应在满足 6.2.1.1 的要求情况下进行。		

6.2.2 铰链

6.2.2.1 耐腐蚀性能

一般环境用铰链各类基材、表面覆盖层的耐腐蚀性能应符合表 7 的要求,湿热(如浴室)环境用铰链各类基材、表面覆盖层的耐腐蚀性能应符合表 8 的要求。

表 7 一般环境用铰链表面覆盖层的耐腐蚀性能要求

覆盖层	要 求		
	碳素钢基材	锌合金基材	铜合金基材
镀锌层*	中性盐雾(NSS)试验,96 h 不出现白色腐蚀点、240 h 不出现红锈点(保护等级 ≥ 8 级)。	中性盐雾(NSS)试验,72 h 不出现白色腐蚀点(保护等级 ≥ 8 级)。	—
Cu+Ni+Cr 或 Ni+Cr	铜加速乙酸盐雾(CASS)试验 16 h、腐蚀菁腐蚀(CORR)试验 16 h、乙酸盐雾(AASS)试验 96 h 试验,外观不允许有针孔、鼓泡以及金属腐蚀等缺陷。	—	中性盐雾(NSS)试验,240 h 不出现红色腐蚀点(保护等级 ≥ 8 级)。
注：在满足以上要求的情况下,在高湿、高腐蚀地区按实际情况可另行约定。			
* 镀锌层腐蚀的判定仅限于产品装饰面,不包括再加工部位。			

表 8 湿热环境用铰链表面覆盖层的耐腐蚀性能要求

覆盖层	要 求	
	锌合金基材	铜合金基材
镀锌层*	中性盐雾(NSS)试验,96 h 不出现白色腐蚀点(保护等级 ≥ 8 级)。	—
Cu+Ni+Cr 或 Ni+Cr	—	中性盐雾(NSS)试验,240 h 不出现红色腐蚀点(保护等级 ≥ 8 级)。
注：在满足以上要求的情况下,在高湿、高腐蚀地区按实际情况可另行约定。		
* 镀锌层腐蚀的判定仅限于产品装饰面,不包括再加工部位。		

6.2.2.2 膜厚度及附着力

覆盖层膜厚度及附着力应符合表 9 的要求。

表 9 铰链覆盖层膜厚度及附着力要求

覆盖层	要 求	
	碳素钢基材	铝合金基材
镀锌层 ^a	平均膜厚 $\geq 12 \mu\text{m}$	—
表面阳极氧化膜	—	平均膜厚度 $\geq 15 \mu\text{m}$
氟碳喷涂(二涂)	平均膜厚 $\geq 30 \mu\text{m}$	
	干式、湿式附着力应达到 0 级	
注：在满足以上要求的情况下，在高湿、高腐蚀地区按实际情况可另行约定。		
^a 镀锌层平均膜厚的要求应在满足 6.2.2.1 要求情况下进行。		

6.2.3 拉手

6.2.3.1 耐腐蚀性能

表面覆盖层的耐腐蚀性能应符合表 10 的要求。

表 10 拉手表面覆盖层的耐腐蚀性能要求

覆盖层	要 求	
	锌合金基材	铜合金基材
镀锌层 ^a	中性盐雾(NSS)试验,96 h 不出现白色腐蚀点(保护等级 ≥ 8 级)。	—
Cu+Ni+Cr 或 Ni+Cr	—	中性盐雾(NSS)试验,240 h 不出现红色腐蚀点(保护等级 ≥ 8 级)。
注：在满足以上要求的情况下，在高湿、高腐蚀地区按实际情况可另行约定。		
^a 镀锌层腐蚀的判定仅限于产品装饰面,不包括再加工部位。		

6.2.3.2 膜厚度及附着力

覆盖层膜厚度及附着力应符合表 11 的要求。

表 11 拉手覆盖层膜厚度及附着力要求

覆盖层	要 求	
	铝合金基材	锌合金基材
表面阳极氧化膜	平均膜厚度 $\geq 15 \mu\text{m}$	—
聚酯粉末喷涂	涂层厚度 $45 \mu\text{m} \sim 100 \mu\text{m}$	
	干式附着力应达到 0 级	

表 11 (续)

覆盖层	要 求	
	铝合金基材	锌合金基材
氟碳喷涂(二涂)	平均膜厚 $\geq 30 \mu\text{m}$	
	干式、湿式附着力应达到 0 级	
注: 在满足以上要求的情况下, 在高湿、高腐蚀地区按实际情况可另行约定。		

6.3 性能

6.3.1 门夹性能

6.3.1.1 反复启闭

a) 门夹的反复启闭

按 1.2 倍的实际承载质量反复启闭达到表 2 规定的次数后, 门扇自由端垂直方向位置的残余下垂量不应大于 2 mm; 门夹无变形或损坏, 能正常使用。

b) 方舌的反复启闭

带有方舌的锁夹, 方舌反复启闭次数不应小于 50 000 次。

6.3.1.2 方舌承载性能

方舌承受不小于 1 500 N 的侧向静荷载、承受不小于 500 N 的轴向静荷载后, 仍能正常使用。

6.3.2 铰链性能

6.3.2.1 转动力

铰链的转动力不应大于 25 N。

6.3.2.2 定位功能

对于有定位功能的铰链, 应保证其定位角度偏差在 $\pm 1.5^\circ$ 内, 且在规定的位置或区域停门并易于脱开。

6.3.2.3 自动回位

对于有自动回位功能的铰链, 应保证其回位角度偏差在 $\pm 1.5^\circ$ 内。

6.3.2.4 反复启闭

按实际承载质量以表 3 规定的次数进行反复启闭后, 铰链能转动、无严重变形或损坏; 扇自由端垂直方向、水平方向位置的变化值不应大于 2 mm。

6.3.2.5 极限承载力

承受 1.5 倍承载质量作用后, 铰链不得有可见破裂、脱落。

6.3.3 拉手性能

6.3.3.1 杆件承载力

承受 300 N 的水平推、拉力后, 拉手最大位移量不应大于 1 mm。

6.3.3.2 联接承载力

各联接点承受 1 000 N 的静拉、推力作用后,联接点应无脱落、松动,无凹坑、压扁、弯曲等变形现象。

7 试验方法

7.1 外观

应在自然光或光照度在 300 lx~600 lx 范围内的近自然光下,相距为 400 mm~500 mm 的距离下目测检查。

7.2 耐腐蚀性能、膜厚度及附着力试验

7.2.1 耐腐蚀性能

镀层 NSS 试验、AASS 试验、CASS 试验按 GB/T 10125—1997 规定进行,CORR 试验按 GB/T 6465—2008 规定进行。

7.2.2 膜厚度及附着力

镀锌层膜厚度的测试按 GB/T 9799—1997 进行。表面阳极氧化膜厚度的测量按 GB 5237.2 进行,聚酯粉末喷涂涂层厚度、附着力的测量按 GB 5237.4 进行,氟碳喷涂膜厚度、附着力的测量按 GB 5237.5 进行。

7.3 性能

7.3.1 试件制备及试验顺序

7.3.1.1 试验模拟门扇尺寸 1 000 mm(宽)×2 100 mm(高),安装后门扇两侧门缝为 3 mm。试验应采用委托方提供的适合于门夹型号的地弹簧,并记录地弹簧相关的技术参数。

7.3.1.2 门夹的试验应按 6.1、6.3.1.1、6.3.1.2 的顺序在一套门夹上进行,6.2.1 在另一套门夹上进行。

7.3.1.3 铰链的试验应按 6.1、6.3.2.1、6.3.2.2、6.3.2.3、6.3.2.4、6.3.2.5 的顺序在一组铰链上进行,6.2.2 在另一组铰链上进行。

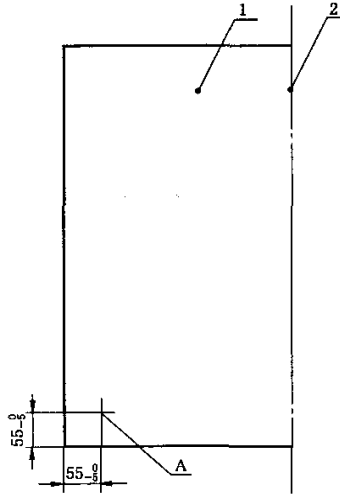
7.3.1.4 拉手的试验应按 6.1、6.3.3.1、6.3.3.2 的顺序在一副拉手上进行,6.2.3 在另二副拉手上进行。

7.3.2 门夹

7.3.2.1 反复启闭

7.3.2.1.1 门夹的反复启闭

- a) 将门夹以实际使用状态、用产品标记的螺钉安装扭矩安装在模拟门上,门扇质量为门夹最大承载质量的 1.2 倍,将门扇关闭并保证在整个测试过程中锁舌处于缩回状态,用精度为 0.1 mm 的量具测量门扇上 A 点(见图 1)竖直初始位置 L_0 ,并记录。



说明:

- 1——玻璃门扇;
- 2——旋转轴。

图 1 测试 A 点位置示意图

- b) 单向门扇:在门扇水平中心线上、通过外力装置作用将门扇开启到大于 70°,在地弹簧作用下完成完全关闭,为 1 次;试验周期为 10 s~15 s。
- c) 双向门扇:在门扇水平中心线上、通过外力装置作用将门扇开启到大于 70°,至关闭位置;再反向开启到大于 70°,再回到关闭位置为 2 次。其中开门试验周期为 7 s~10 s,关闭试验周期为 3 s~5 s,试验中应确保在下一个开门动作开始之前,被测试的门扇已完全回到关门状态。
- d) 试验后,用精度为 0.1 mm 的量具测量 A 点的位置 L_1 ;按公式(1),计算残余下垂量 ΔL (mm)。

$$\Delta L = L_0 - L_1 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- ΔL ——残余下垂量,单位为毫米(mm);
- L_0 ——测量点的初始位置读数,单位为毫米(mm);
- L_1 ——测量点反复启闭试验后的位置读数,单位为毫米(mm)。

7.3.2.1.2 方舌的反复启闭

将带有方舌的锁夹安装在模拟门或试验台上,试验周期不大于 6 s。用钥匙驱动方舌,以方舌从完全缩回—最大伸出—完全缩回为一个循环。

7.3.2.2 方舌承载试验

方舌承受静荷载试验应按 GB 21556—2008 中 5.4.12、5.4.13 的方法进行。

7.3.3 铰链

7.3.3.1 转动力

将一组铰链按实际使用状态安装在模拟门上。用精度为 0.5 N 的测力计、在扇宽中心线上,缓慢地

开启门扇,测量运动过程中所施加的最大力。测量三次,取平均值。

7.3.3.2 定位功能

一组铰链按实际使用状态安装在模拟门上,将门扇开启到设计定位的停门区域后撤除外力,检查是否能够停门;用精度为 1' 的量具,测量距完全关闭位置的停门角度;重复三次,取平均值,计算角度偏差。

7.3.3.3 自动回位

将一组铰链按实际使用状态安装在模拟门上。在最大开启位置向关闭位置缓慢推动,到设计自动回位位置范围时任其自动关闭后,停置 5 s,用精度为 1',量具,测量距离完全关闭位置的角度。测量三次,取平均值,计算角度偏差。

7.3.3.4 反复启闭

- a) 将一组铰链按实际使用状态安装在模拟门上,开启至 $92.5^\circ \pm 2.5^\circ$,用精度 0.01 mm 量具测量门扇上 A 点(见图 1)竖直方向的初始位置,记录初始位置读数 L'_0 后进行关闭。试验周期 5 s~8 s,反复启闭试验后检查铰链能否转动,目测铰链有无严重变形或损坏。
- b) 用精度 0.01 mm 量具测量反复启闭试验后门扇上 A 点(见图 1)竖直方向的残余下垂量,记录读数 L'_1 ,按公式(2)计算变化量。

$$\Delta L' = L'_0 - L'_1 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

- $\Delta L'$ ——变化量,单位为毫米(mm);
- L'_0 ——测量点的初始位置读数,单位为毫米(mm);
- L'_1 ——测量点试验后的位置读数,单位为毫米(mm)。

7.3.3.5 极限承载力

将一组铰链按实际使用状态安装在模拟门上,在扇宽中心线上附加 0.5 倍的承载质量,反复启闭三次后保持 2 min;卸载后检查铰链的损坏情况。

7.3.4 拉手

7.3.4.1 杆件承载力

将拉手按实际使用状态固定,在拉手两联接点中间位置、垂直于门扇方向施加 300 N 推力(见图 2 中 F_1)、拉力(见图 2 中 F_2),保持 30 s,卸载后观察拉手变形情况,用精度为 0.02 mm 的量具测量任意位置与初始位置的差值,记录最大差值。

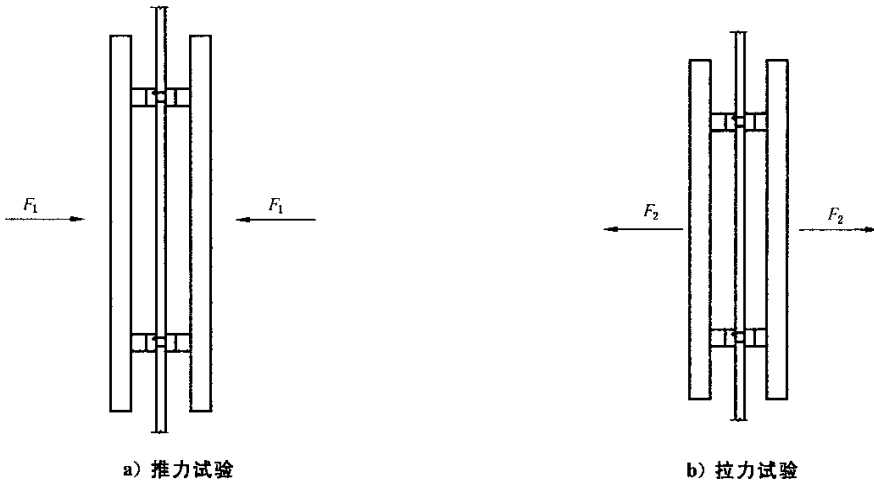


图2 杆件承载力试验示意图

7.3.4.2 联接承载力

将拉手按实际使用状态安装,在各联接点处平行于门扇的上、下、左、右四个方向(见图3),距离联接点 30 mm 处和轴向方向分别施加 1 000 N 的静拉力、压力,保持 30 s。试验后检查各联接点有无脱落、松动,目测检查有无凹坑、压扁、弯曲等变形现象。

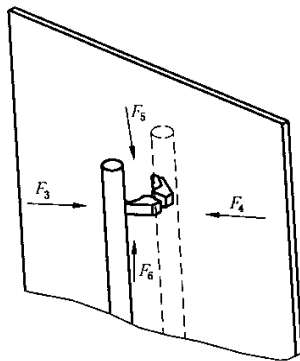


图3 联接承载力试验示意图

8 检验规则

8.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 出厂检验项目

门夹检验项目应符合表 13 的规定,铰链检验项目应符合表 14 的规定,拉手检验项目应符合表 15

的规定。

8.2.2 组批和抽样方案

外观逐件检查。其余出厂检验项目组批和抽样方案以同一批次按照 GB/T 2828.1 规定,采用正常检查一次抽样方案,取特殊检查水平 S2,接收质量限 AQL 为 2.5(常用批量组批和抽样方案、接收质量限见表 12)。

表 12 常用组批和抽样方案

单位套或副

批量	特殊检查水平 S2 的样本量	接收质量限 AQL 2.5	
		接受数 Ac	拒收数 Re
501~1 200	5	0	1
1 201~10 000	8	1	2

8.2.3 合格判定

合格判定规则:若有一项检验项目不符合标准要求时,应从原批中加倍复检,当复检仍不合格时则判为不合格产品。

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验项目

门夹检验项目应符合表 13 的规定、铰链检验项目应符合见表 14 的规定、拉手检验项目应符合表 15 的规定。

表 13 门夹出厂检验与型式检验项目

序号	检验项目	出厂检验	型式检验
1	6.1 外观	√	√
2	6.2.1.1 耐腐蚀性能	—	√
3	6.2.1.2 膜厚度及附着力	√	√
4	6.3.1.1 反复启闭	—	√
5	6.3.1.2 方舌承载性能	—	√

注:表中符号“√”表示需检测的项目,符号“—”表示不需检测的项目。

表 14 铰链出厂检验与型式检验项目

序号	检验项目	出厂检验	型式检验
1	6.1 外观	√	√
2	6.2.2.1 耐腐蚀性能	—	√
3	6.2.2.2 膜厚度及附着力	√	√
4	6.3.2.1 转动力	—	√
5	6.3.2.2 定位功能	—	

表 14 (续)

序号	检验项目	出厂检验	型式检验
6	6.3.2.3 自动回位	—	√
7	6.3.2.4 反复启闭	—	√
8	6.3.2.5 极限承载力	—	√

注：表中符号“√”表示需检测的项目，符号“—”表示不需检测的项目。

表 15 拉手出厂检验与型式检验项目

序号	检验项目	出厂检验	型式检验
1	6.1 外观	√	√
2	6.2.3.1 耐腐蚀性能	—	√
3	6.2.3.2 膜厚度及附着力	√	√
4	6.3.3.1 杆件承载力	—	√
5	6.3.3.2 联接承载力	—	√

注：表中符号“√”表示需检测的项目，符号“—”表示不需检测的项目。

8.3.2 检验条件

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 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；
- 产品停产半年后，再恢复生产时；
- 正常生产时，每两年进行一次；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 国家质量监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

8.3.3 组批和抽样方案

- 门夹的组批和抽样方案以同一批次、承重级别、规格，10 000 套以下（但不得少于 100 套）抽取一组；10 000 套以上抽取二组。每组包括门夹二套。
- 铰链以同一批次、承重级别、规格，10 000 套以下（但不得少于 100 套）抽取一组；10 000 套以上抽取二组。每组包括铰链二套。
- 拉手以同一批次、规格，1 000 套以下（但不得少于 100 套）抽取一组；1 000 套以上抽取二组。每组包括拉手三副。

8.3.4 合格判定

产品检测有一项不符合本标准要求时，应重新加倍抽取进行复检；仍不符合要求时，则判为不合格产品。

9 标志、包装、运输、贮存

9.1 标志

9.1.1 在产品上应标明下列永久性标志:生产厂名或商标或标记。

9.1.2 在产品包装的明显部位应标明下列内容,且符合 GB/T 14436 的规定:

- a) 生产厂名和商标;
- b) 产品适用的标准号,产品名称、型号和标记,数量或质量;
- c) 生产日期、检验批号或编号。

9.1.3 在产品包装箱内应附有合格证(合格证应符合 GB/T 14436 的规定)及安装、使用、保养、维护内容的说明书。

9.2 包装、运输、贮存

9.2.1 产品应采用塑料袋、纸箱或木箱等包装,防止受潮和碰撞。

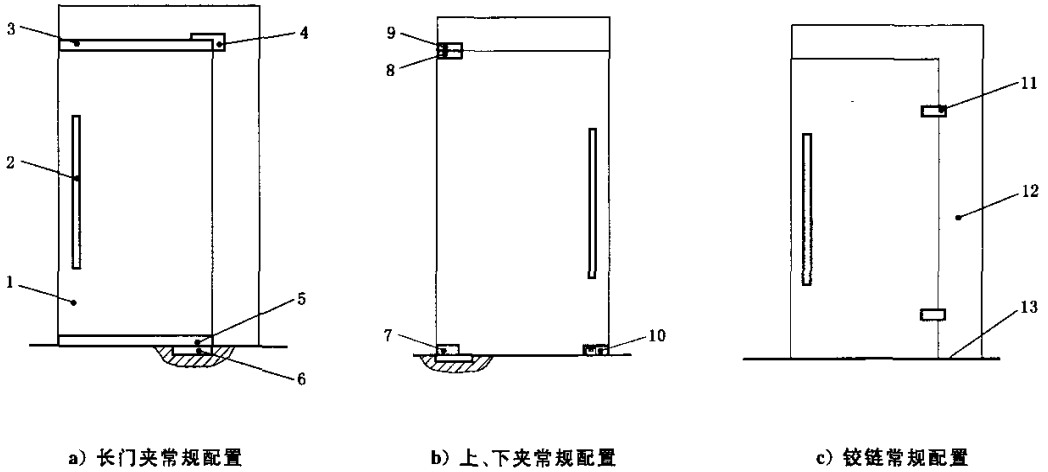
9.2.2 运输过程中应避免雨淋和撞击,防止腐蚀、变形或损坏。

9.2.3 贮存时应保持室内通风、干燥,并避免腐蚀性介质的侵蚀。

附录 A
(规范性附录)
平开玻璃门用五金件安装位置

A.1 平开玻璃门用五金件安装位置

平开玻璃门用五金件安装位置应符合图 A.1 的要求。



说明:

- 1—玻璃门扇;
- 2—拉手;
- 3—上长门夹;
- 4—曲夹;
- 5—下长门夹;
- 6—地弹簧;
- 7—下夹;
- 8—上夹;
- 9—顶夹;
- 10—锁夹;
- 11—铰链;
- 12—门框;
- 13—地面。

图 A.1 平开玻璃门用五金件安装位置示意图