



# 中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 251—2009

---

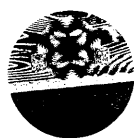
## 建筑用遮阳金属百叶帘

Metal venetian blinds for shading of building

2009-06-18 发布

2009-12-01 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 .....	2
4 分类代号及标记 .....	4
5 材料和配件 .....	5
6 要求 .....	5
7 试验方法 .....	9
8 检验规则 .....	11
9 标志、包装、运输和贮存 .....	11
附录 A (资料性附录) 建筑用遮阳金属百叶帘使用说明书的主要内容 .....	13

## 前 言

本标准与 EN 13659:2004《遮板 包括安全的性能要求》(英文版)、EN 13561:2004《外部百叶帘 包括安全在内的性能要求》、EN 13120:2004《内部百叶帘 包括安全在内的性能要求》(英文版)、BS 3415:1986《活动遮光帘规范》(英文版)的一致性程度为非等效。

本标准和上述标准的主要差异如下:

- 删除了耐雪荷载的要求;
- 删除了误操作的要求;
- 修改了对于操作力,机械耐久性的要求,只做下限规定;
- 增加了对涂层与阳极氧化表面质量的要求;
- 增加对百叶片厚度下限及尺寸偏差的要求;
- 增加了对绳索的强度及耐老化的要求。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由住房和城乡建设部标准定额研究所提出。

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。

本标准负责起草单位:中国建筑材料检验认证中心、国家建筑材料测试中心。

本标准参加起草单位:上海市建筑科学研究院、上海名成智能遮阳技术有限公司、广东创明遮阳科技有限公司、宁波杜亚机电技术有限公司、东莞市坚朗五金制品有限公司。

本标准主要起草人:蒋荃、刘翼、岳鹏、殷文、蔡家定、陈凌云、孙勇、白宝鲲、戚建强、徐晓鹏、刘婷婷、刘玉军、赵春芝、马丽萍。

本标准为首次发布。

## 建筑用遮阳金属百叶帘

### 1 范围

本标准规定了遮阳金属百叶帘的术语和定义、分类、代号及标记、材料和配件、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于建筑用室内外遮阳金属百叶帘、双层幕墙和双层窗中置遮阳金属百叶帘。其他相关用途的产品可参照使用。

### 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/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- 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 1771 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定(ISO 7253:1996, IDT)
- GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分
- GB/T 3880 一般工业用铝及铝合金板、带材
- GB/T 4214.1 声学 家用电器及类似用途器具噪声测试方法 第1部分:通用要求
- GB/T 4942.1 旋转电机整体结构的防护等级(IP 代码)分级
- GB/T 4957 非磁性金属基体上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流法(GB/T 4957—2003  
ISO 2360:1982, IDT)
- GB 5237.4—2008 铝合金建筑型材 第4部分:粉末喷涂型材
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- 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 6543 瓦楞纸箱
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 6739 涂膜硬度铅笔测定方法(ISO 15184:1998, IDT)
- GB/T 8753.2 铝及铝合金阳极氧化 阳极氧化膜的封孔质量评定 硝酸预浸的磷铬酸法
- GB/T 8834 绳索 有关物理和机械性能的测定(ISO 2307:1990, IDT)
- GB/T 9174 一般货物运输包装通用技术条件
- 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之 20°、60°和 85°镜面光泽测量(ISO 2813:  
1994, IDT)
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 11021 电气绝缘的耐热性评定和分级
- GB/T 11942 彩色建筑材料色度测量方法
- GB/T 12350 小功率电动机的安全要求

- GB/T 12754 彩色涂层钢板及钢带  
 GB/T 16259 彩色建筑材料人工气候加速颜色老化试验方法  
 GB/T 20630 聚酯纤维机织带规范  
 JG/T 239—2009 建筑外遮阳产品抗风性能试验方法  
 JG/T 241—2009 建筑遮阳产品机械耐久性能试验方法  
 JG/T 242—2009 建筑遮阳产品操作力试验方法  
 JC/T 480 建筑生石灰粉

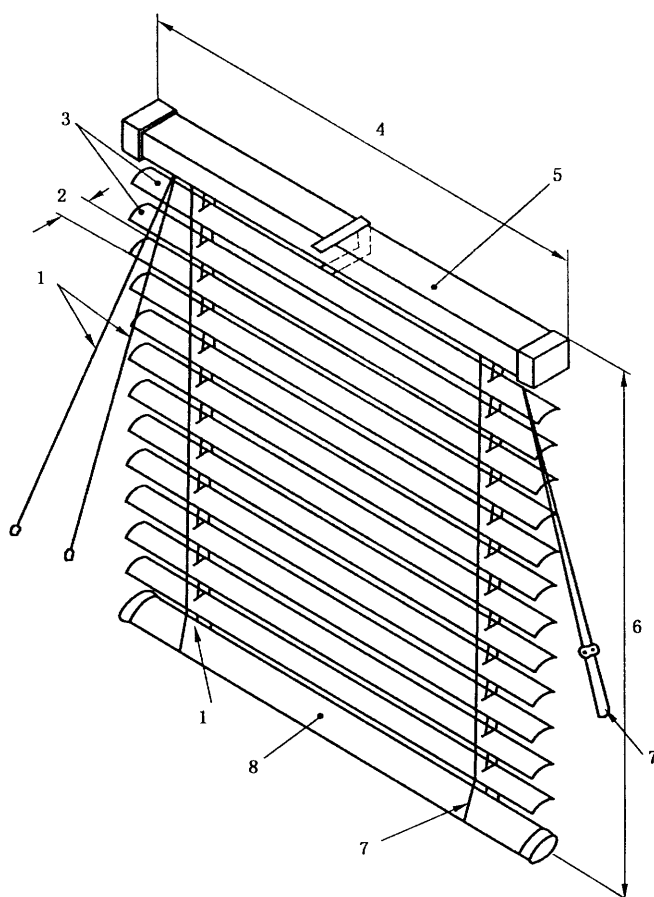
### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

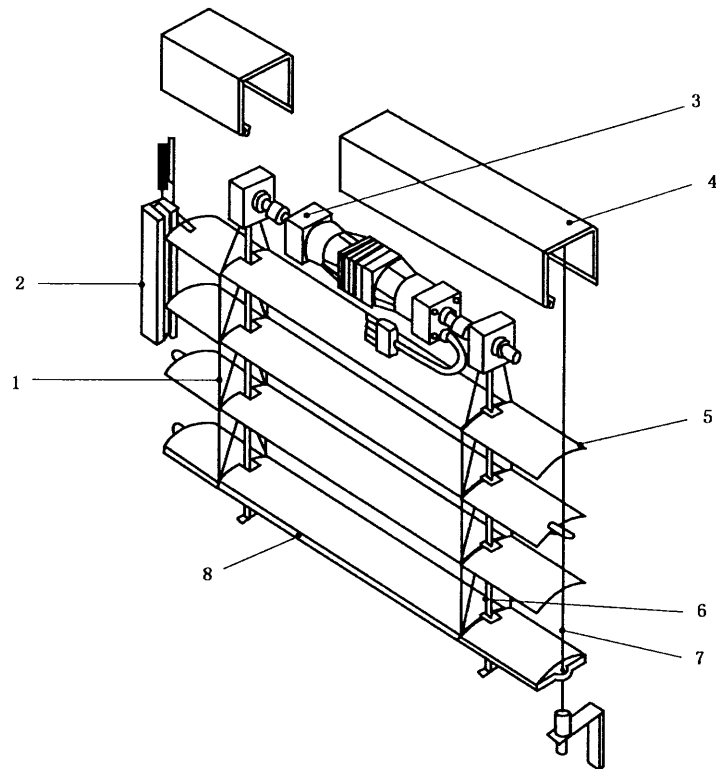
**遮阳金属百叶帘 metal venetian blind for shading**

遮阳百叶帘的叶片为金属材料的百叶帘(见图 1、图 2)。



- |                  |                  |
|------------------|------------------|
| 1——提升绳(带);       | 5——顶槽;           |
| 2—— $B$ (叶片宽度);  | 6—— $H$ (百叶帘长度); |
| 3——叶片;           | 7——转向绳(带);       |
| 4—— $L$ (百叶帘宽度); | 8——底槽。           |

图 1 遮阳金属百叶示意图(室内用)



- |            |            |
|------------|------------|
| 1——转向绳(带); | 5——叶片;     |
| 2——导轨;     | 6——提升绳(带); |
| 3——电机;     | 7——导向钢索;   |
| 4——顶槽;     | 8——底槽。     |

图 2 遮阳金属百叶示意图(室外用)

3.2

百叶帘长度( $H$ ) height

顶部边缘到百叶帘最大伸展状态时底部边缘的距离。

3.3

百叶帘宽度( $L$ ) width

遮阳金属百叶帘沿垂直于长度方向的最大尺寸。

3.4

叶片宽度( $B$ ) slat width

百叶帘叶片单片的宽度。

3.5

顶槽 headrail

容纳转向与升降控制机构的金属槽。

3.6

底槽 bottom rail

容纳配重块以保证百叶帘顺利伸展的金属槽。

3.7

提升绳(带) lift cords (tapes)

带动百叶帘片伸展或收回的绳子(带子)。

### 3.8

**转向绳(带) ladder cords (tapes)**

控制百叶叶片等间距及带动百叶帘片转向的绳子(带子)。

### 3.9

**局部膜厚 local film thickness**

在叶片遮阳面上某个面积不大于  $1\text{ cm}^2$  的考察面内做若干次(不少于三次)膜厚测量所得的测量值的平均值。

### 3.10

**平均膜厚 average film thickness**

在叶片遮阳面上测出的若干个(不少于五处)局部膜厚值的算术平均值。

### 3.11

**最小局部膜厚 min film thickness**

在叶片遮阳面上测出的若干个局部膜厚值中的最小值。

### 3.12

**断裂强力 breaking strength**

一定条件下绳索拉断时所能承受的最大拉力。

## 4 分类代号及标记

### 4.1 分类代号

#### 4.1.1 按应用场所分

- a) 内遮阳:代号为 N
- b) 外遮阳:代号为 W
- c) 中置遮阳:代号为 Z

#### 4.1.2 按传动方式分

- a) 手动式:代号为 S
- b) 电动式:代号为 D

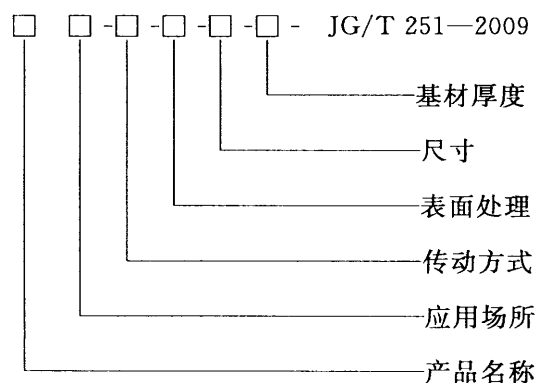
#### 4.1.3 按表面处理材质分

- a) 氟碳:代号为 FC
- b) 聚酯:代号为 PET
- c) 阳极氧化:代号为 AC

### 4.2 标记

#### 4.2.1 标记方法

按百叶帘的产品名称、类型代号、规格型号( $B \times L \times H$ )、基材厚度和标准编号顺序进行标记。



#### 4.2.2 标记示例

示例:基材厚度 0.22 mm,规格 50 mm×1 500 mm×1 500 mm,叶片表面为氟碳的外遮阳电动式金属遮阳百叶帘。其标记为:

金属遮阳百叶帘 W-D-FC-50×1 500×1 500-0.22-JG/T 251—2009

### 5 材料和配件

#### 5.1 铝合金

铝合金的化学成分应符合 GB/T 3190 要求,力学性能应符合 GB/T 3880 要求。

#### 5.2 钢材

钢材的化学成分、厚度偏差(包括镀层)和力学性能应符合 GB/T 12754 要求。

#### 5.3 绳索

金属百叶帘用绳索宜采用性能优良的聚酯纤维,聚酯纤维应符合 GB/T 20630 的要求。

#### 5.4 塑料件

塑料件应使用性能优良的工程塑料,各类工程塑料应符合相应标准的要求。

#### 5.5 电机

##### 5.5.1 整体结构防护等级

外遮阳用电机不应低于 GB/T 4942.1 中 IP54 级的规定,内遮阳、中置遮阳用电机不应低于 IP44 级的规定。

##### 5.5.2 绝缘等级

不应低于 GB/T 11021 中 F 级的规定。

##### 5.5.3 安全

应符合 GB/T 12350 规定。

##### 5.5.4 过热自停保护

应具有 140℃ 过热保护装置。电机连续工作时间不得小于 4 min。

##### 5.5.5 转速

输出转速不宜大于 40 r/min。

### 6 要求

#### 6.1 涂层要求

##### 6.1.1 膜厚

涂层的膜厚应符合表 1 的规定。

表 1 膜厚要求

单位为微米

表面种类		膜厚要求	
氟碳	辊涂	二涂	平均膜厚 $\geq 25$ ,最小局部膜厚 $\geq 23$
		三涂	平均膜厚 $\geq 32$ ,最小局部膜厚 $\geq 30$
	喷涂	二涂	平均膜厚 $\geq 30$ ,最小局部膜厚 $\geq 25$
		三涂	平均膜厚 $\geq 40$ ,最小局部膜厚 $\geq 34$
		四涂	平均膜厚 $\geq 65$ ,最小局部膜厚 $\geq 55$
聚酯	辊涂	平均膜厚 $\geq 10$ ,最小局部膜厚 $\geq 8$	
	喷涂	平均膜厚 $\geq 25$ ,最小局部膜厚 $\geq 20$	
	粉末	最小局部膜厚 $\geq 40$	



表 1 (续)

单位为微米

表面种类		膜厚要求
阳极氧化	AA5	平均膜厚 $\geq 5$ , 最小局部膜厚 $\geq 4$
	AA10	平均膜厚 $\geq 10$ , 最小局部膜厚 $\geq 8$
	AA15	平均膜厚 $\geq 15$ , 最小局部膜厚 $\geq 12$
	AA20	平均膜厚 $\geq 20$ , 最小局部膜厚 $\geq 16$
	AA25	平均膜厚 $\geq 25$ , 最小局部膜厚 $\geq 20$

## 6.1.2 涂层性能

有机涂层性能应符合表 2 的规定, 阳极氧化膜性能应符合表 3 的规定。

表 2 有机涂层性能要求

项    目			要    求	外、中置遮阳	内遮阳
光泽度偏差	低光<30		±5	√	√
	30≤中光<70		±7		
	高光≥70		±10		
附着力			0级	√	√
漆膜硬度			≥HB	√	√
耐酸性			无变化	√	—
耐砂浆性			无变化	√	—
耐冲击/(N·m)			≥4	√	√
耐候性	耐盐雾性,1 500 h		不次于1级	√	—
	耐湿热性,1 500 h		不次于1级	√	—
	耐人工候加速老化性, 1 000 h	色差	$\Delta E\leqslant 3.0$ NBS	√	—
		光泽保持率	≥70%		
		粉化	不次于0级		
		其他老化性能	不次于0级		

表 3 阳极氧化膜性能要求

项    目			要    求	外、中置遮阳	内遮阳
光泽度偏差	低光<30		±5	√	√
	30≤中光<70		±7		
	高光≥70		±10		
封孔质量/(mg/dm <sup>2</sup> )			失重≤30	√	—
耐候性	铜加速乙酸盐雾试验,24 h		≥9 级	√	—
	耐湿热性,1 500 h		不次于 1 级	√	—
	耐人工候加速老化性, 1 000 h	色差	ΔE≤3.0NBS	√	—
		光泽保持率	≥70%		
		其他老化性能	不次于 0 级		

## 6.2 提升绳(带)和转向绳(带)

### 6.2.1 力学性能

遮阳金属百叶帘的提升绳(带)和转向绳(带)的断裂强力与断裂伸长率应符合表4的规定。

表4 提升绳(带)和转向绳(带)力学性能

种 类	断裂强力/N	伸长率/%
提升绳(带) (外遮阳、中置遮阳)	$\geq 600$	—
提升绳(带) (内遮阳)	$\geq 400$	—
转向绳(带) (外遮阳、中置遮阳)	$\geq 350$	$\leq 2.5$ (50 N的拉力,预加瞬时值5 N)
转向绳(带) (内遮阳)	$\geq 250$	$\leq 2.5$ (28 N的拉力,预加瞬时值3.4 N)

### 6.2.2 提升绳(带)耐老化性能

外遮阳、中置遮阳百叶帘的提升绳(带)经过人工加速老化1 000 h后,断裂强力不应低于初始值的70%。

### 6.3 操作力

手动操作的遮阳金属百叶帘的操作力不应超过表5所限定的值。

表5 操作力的最大值

单位为牛顿

操作类型		操作力
转动操作		30
拉动操作		90
直接(手或杆)操作	垂直面	90
	水平或斜面	50

### 6.4 机械耐久性

机械耐久性试验应符合表6的规定。试验后金属百叶帘整个系统(包括绳/带,滑轮,金属锁扣等)应无任何的破坏,机械部位不得有明显的噪声。叶片倾斜的传动机构应平稳且能保持开启和关闭间任意的角度位置。操作力数值维持在限值内,各绳、带的断裂强力不应低于试验前的75%。

表6 百叶帘机械耐久性次数规定

分 类		循环次数
外遮阳、中置遮阳	伸展、收回	7 000
	开启、闭合	14 000
内遮阳	伸展、收回	5 000
	开启、闭合	10 000

### 6.5 抗风性能

对于外遮阳和中置遮阳金属百叶帘应进行抗风性能试验。在额定测试压力的作用下,金属百叶帘的正常使用不应受影响,不会产生持久变形或损坏,残余变形不得大于宽度(L)的5‰;在安全测试压力的作用下,金属百叶帘不会产生安全危险,即不会从导轨中脱出。

百叶帘应按额定测试风压(P)和安全测试风压(1.5P)确定抗风压等级,抗风性能等级分为1至6级,见表7。

表 7 百叶帘抗风压性能等级

等 级	1	2	3	4	5	6
额定测试压力( $P, \text{N/m}^2$ )	50	70	100	170	270	400
安全测试压力( $1.5P, \text{N/m}^2$ )	75	100	150	250	400	600

## 6.6 噪声

内遮阳百叶帘运行时噪声不应大于 55 dB(A)。

## 6.7 尺寸

## 6.7.1 厚度偏差

铝合金带材厚度偏差应符合 GB/T 3880 的要求。铝合金型材的厚度偏差应符合 GB 5237.1 的要求。外遮阳百叶帘叶片厚度不应低于 0.22 mm。

## 6.7.2 叶片尺寸偏差应满足表 8 的要求。

表 8 叶片尺寸偏差

单位为毫米

项 目	标称尺寸	允许偏差
叶片宽度( $B$ )/mm	$<50$	$\pm 0.1$
	$50 \sim 100$	$\pm 0.2$
	$>100$	$\pm 0.3$

## 6.7.3 叶片其他尺寸还应符合表 9 的要求

表 9 叶片其他尺寸要求

扭转度/(mm/m)	$\leq 2.0$	
弯曲度/mm	$<1\ 500$	5
	$1\ 500 \sim 2\ 500$	10
	$>2\ 500$	15

## 6.7.4 百叶帘高度和宽度偏差应满足表 10 的要求。

表 10 百叶帘高度和宽度偏差

单位为毫米

方 向	标称尺寸	允许偏差
高度( $H$ )	$<1\ 500$	0, -4
	$1\ 500 \sim 2\ 500$	0, -6
	$>2\ 500$	0, -10
宽度( $L$ )	$<1\ 500$	0, -3
	$1\ 500 \sim 2\ 500$	0, -4
	$>2\ 500$	0, -5

## 6.8 外观质量

6.8.1 外观应清洁、平整,色泽基本一致,无明显擦伤、划痕和毛刺,叶片无折弯。涂层目视无明显色差,  $\Delta E \leq 2.0 \text{ NBS}$ ,金属色和阳极氧化膜以目视为准。

6.8.2 表面质量还应符合表 11 要求。

表 11 表面质量

分 类	外观质量要求
氟碳	涂层应无流痕、裂纹、气泡、夹杂物或其他表面缺陷。
聚酯(辊涂)	不得有漏涂、波纹、鼓泡或穿透涂层的损伤。
聚酯(粉末喷涂)	涂层应平滑、均匀,不允许有皱纹、流痕、鼓泡、裂纹、发粘。
阳极氧化	不允许有电灼伤、氧化膜脱落及开裂等影响使用的缺陷。

## 7 试验方法

### 7.1 涂层要求

#### 7.1.1 膜厚

按照 GB/T 4957 的规定进行测量,每件试样上沿轴线方向至少要测量五个位置的局部膜厚。

#### 7.1.2 光泽度偏差

按照 GB/T 9754 中规定的 60°进行试验,每件试样上沿轴线方向至少要测量五个位置。试验中应保持试样生产方向的一致性。以全部测量值中最大值和最小值与标称值之差值作为试验结果。

#### 7.1.3 附着力

涂层附着力测量按照 GB/T 9286 的规定进行,取全部测量值中的最差值为试验结果。

#### 7.1.4 漆膜硬度

按照 GB/T 6739 的规定进行。取全部测量值(划破)中的最差值作为试验结果。

#### 7.1.5 耐酸性

用化学纯盐酸( $\rho$ 1.19 g/mL)和 GB/T 6682 规定的三级水配成盐酸试验溶液(体积比 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℃~27℃的环境温度下放置 15 min 后取出,用自来水洗净、晾干。目视检查试验后的涂层表面。

#### 7.1.6 耐砂浆性

取 JC/T 480 规定的石灰粉 75 g 和符合 GB 5237.4—2008 附录 A 中 A.5.2 规定的标准砂 225 g,再加入大约 100 g 符合 GB/T 6682 规定的三级水,混合为糊状砂浆。将糊状砂浆置于试样表面,堆成直径为 15 mm、厚度为 6 mm 的圆柱形。在 38℃±3℃、相对湿度 95%±5%的环境中放置 24 h。去掉砂浆,用湿布擦掉表面残渣,晾干。目视检查试验后的涂层表面。

#### 7.1.7 耐冲击性

按 GB/T 1732 的规定进行试验,冲击锤的质量为 1 000 g±1 g,冲头直径为 15.9 mm±0.3 mm,试样装饰面朝上,冲击高度为 500 mm,冲击后观察试样表面。取全部试样中的最差试验值作为试验结果。

#### 7.1.8 涂层耐候性

##### 7.1.8.1 耐盐雾性

按照 GB/T 10125 的规定进行试验。

铜加速盐雾试验(CASS)按照 GB/T 6461 评级,中性盐雾试验按照 GB/T 1771 评级。

三件试样中有两件通过即为合格。

##### 7.1.8.2 耐湿热性

按照 GB/T 1740 的规定进行试验和评级,三件试样中有两件通过即为合格。

##### 7.1.8.3 耐人工候加速老化

采用氙灯老化试验,黑板温度为 65℃±3℃,相对湿度为 65%±5%。其余按 GB/T 16259 的中 A 法的规定进行。到达规定的时间后,按 GB/T 9754 评定光泽保持率,按 GB/T 1766 评定粉化程度和变

色程度,三件试样中有两件通过即为合格。

#### 7.1.9 封孔质量

按照 GB/T 8753.2 进行,取三组试样试验值的算术平均值作为试验结果。

#### 7.2 提升绳(带)和转向绳(带)

##### 7.2.1 断裂强力、伸长率

装夹在楔形夹具上,按照 GB/T 8834 规定的方法进行。

##### 7.2.2 提绳耐老化性能

采用氙灯老化试验,黑板温度为  $65\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度为  $65\%\pm 5\%$ 。其余按 GB/T 16259 的中 B 法的规定进行。到达规定的时间后,按 7.2.1 的方法测试断裂强力。三件试样中有两件通过即为合格。

#### 7.3 操作力

按照 JG/T 242—2009 规定的方法进行。

#### 7.4 机械耐久性

按照 JG/T 241—2009 规定的方法进行。

#### 7.5 抗风性能

按照 JG/T 239—2009 规定的方法进行。

#### 7.6 噪声

按照 GB/T 4214.1 规定的方法进行。

#### 7.7 尺寸偏差

##### 7.7.1 厚度偏差

先用最小分度值为  $0.001\text{ mm}$  的厚度测量器具测量试样某一点的总厚度,然后按照 GB/T 4957 的规定测量该点的局部膜厚,以总厚度与局部膜厚的差值为该点的基材厚度。每件试样上至少测量四角和中心五个位置。以测量值的最大值与标称值之间的偏差作为试验结果。

##### 7.7.2 叶片宽度

用最小分度值为  $0.02\text{ mm}$  的游标卡尺测量。每片至少测量 3 处的宽度值。以测量值的最大值与标称值之间的偏差作为试验结果。

##### 7.7.3 扭拧度

将叶片置于平台上,并使其一端紧贴平台。叶片借自重达到稳定时,测量叶片翘起端的两侧端点与平台间的间隙值  $T_1$  和  $T_2$ ,如图 3 所示, $T_2$  与  $T_1$  的差值即为叶片的扭拧度。

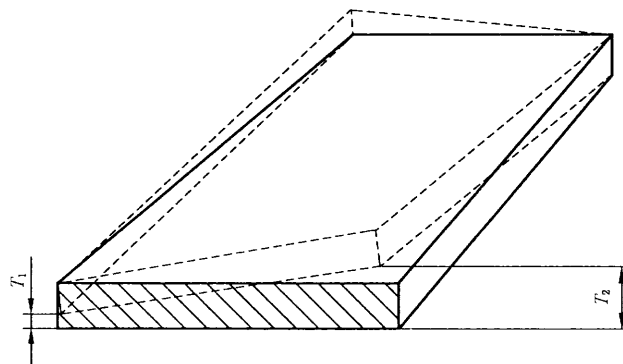


图 3 扭拧度测试示意图

##### 7.7.4 弯曲度

如图 4 所示,将叶片放在平台上,借自重达到稳定时,沿叶片长度方向用塞尺测量叶片底面与平台间的最大间隙值( $h_1$ ),该值( $h_1$ )即为叶片全长上的弯曲度。

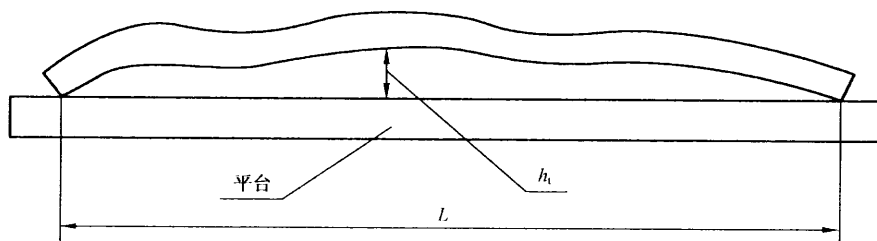


图 4 弯曲度测试示意图

### 7.7.5 高度

用最小分度值为 1 mm 的钢卷尺测量。每幅百叶帘测量至少 3 处。以全部测量值与标称值之间的极限偏差作为试验结果。

### 7.7.6 宽度

用最小分度值为 1 mm 的钢卷尺测量。每幅百叶帘测量至少 3 处。以全部测量值与标称值之间的极限偏差作为试验结果。

## 7.8 外观质量

目视检测。对色差有争议时配合仪器测量,按 GB/T 11942 的方法进行试验。

## 8 检验规则

产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 8.1 出厂检验

#### 8.1.1 检验项目

出厂检验项目包括:外观、6.7.4 规定的尺寸偏差

8.1.2 产品经质量检验部门逐件检验,检验合格并附上合格证方可出厂。

#### 8.1.3 判定规则和复验规则

出厂检验项目全部合格,判定产品合格。若有 3 项以下不合格,可进行一次复验。若复验合格则判为合格。超过 3 项以上不合格或复验后仍有项目不合格,须返修后再检验所有项目合格方可判定合格。

### 8.2 型式检验

#### 8.2.1 检验项目

型式检验包括第 6 章规定的全部技术指标要求。

#### 8.2.2 在下列情况下,应进行型式检验

- a) 正常生产时,每年进行一次型式检验;
- b) 新产品试制或老产品转厂;
- c) 产品结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- d) 产品停产半年以上,恢复生产时;
- e) 质量监督部门提出型式检验要求时。

#### 8.2.3 型式检验样本

在生产批次中随机抽取 4 副。

#### 8.2.4 型式检验判定规则

型式检验时,如有不合格项目应加倍抽样检验不合格项,如仍不合格则判该批产品不合格。

## 9 标志、包装、运输和贮存

### 9.1 标志

每套产品应具备产品说明,产品合格证,使用说明书。

9.1.1 产品说明上应清晰地标出以下内容:

- a) 注册商标;
- b) 产品名称;
- c) 产品型号;
- d) 规格尺寸;
- e) 制造商名称及详细地址;
- f) 制造日期;
- g) 出厂编号;
- h) 产品执行的标准代号;
- i) 产品性能。

9.1.2 使用说明书

使用说明书应包括产品说明、安装说明、使用说明和维护保养说明等主要方面,具体内容参见附录 A。

9.1.3 随行文件

- a) 产品合格证;
- b) 使用说明书;
- c) 装箱单;
- d) 其他应有的技术资料。

9.2 包装

9.2.1 产品应用牢固的包装箱包装,并有防潮保护措施,纸箱应符合 GB 6543 规定。

9.2.2 包装箱应保证在正常运输和保管条件下,不致因颠簸、装卸、受潮或侵入灰尘,而使产品受到损伤。

9.2.3 对尺寸较小的百叶帘允许一个包装箱装两个或多个。

9.2.4 包装箱上的标志应符合以下规定:

- a) 贮运图示标志应符合 GB/T 191 规定;
- b) 发货标志应符合 GB/T 6388 规定。

9.3 运输

产品在装卸及搬运过程中应轻放,在不影响箱体变形下允许堆高,应符合 GB/T 9174 规定。

9.4 贮存

产品装箱后应保存于通风干燥无腐蚀品的室内,贮存超过六个月应开箱抽检。

## 附录 A

### (资料性附录)

#### 建筑用遮阳金属百叶帘使用说明书的主要内容

##### A.1 产品说明。应包括

- 产品名称、特点(包括材料及附件)及主要用途和适用范围,设计使用年限;
- 产品命名和标记代号的组成及其代表意义;
- 产品型式检验的检验报告。

##### A.2 安装说明。应包括:

- 百叶帘安装条件和安装技术要求,包括安装程序、方法、所用材料及器具;
- 安装调整注意事项,安装验收检验项目和方法;
- 安装施工时应采取的安全技术措施。

##### A.3 使用说明。应包括:

- 百叶帘正确的伸展/收回、开启/关闭操作方法,已出现的错误操作和防范措施等,宜以图文并茂的形式表述清楚;
- 使用时的注意事项,包括不允许在百叶帘上额外悬挂或施加重物、启闭障碍物等;
- 清洁百叶帘的正确清洗方法和正确使用清洁材料,以及清洁百叶帘时应注意的安全问题等。

##### A.4 维护保养说明,应包括:

- 百叶帘的转向与升降控制机构需定期进行润滑、调整和紧固的要求;
  - 五金配件、紧固件等易损件需及时检查和更换的要求;
  - 绳索出现断裂或叶片从导轨中脱出时应采取的措施及更换时的安全措施等注意事项。
-



中华人民共和国建筑工业  
行 业 标 准

建筑用遮阳金属百叶帘

JG/T 251—2009

\*

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 29 千字

2009年8月第一版 2009年8月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-19809 定价 21.00 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



JG/T 251—2009

打印日期: 2010年2月26日