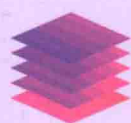


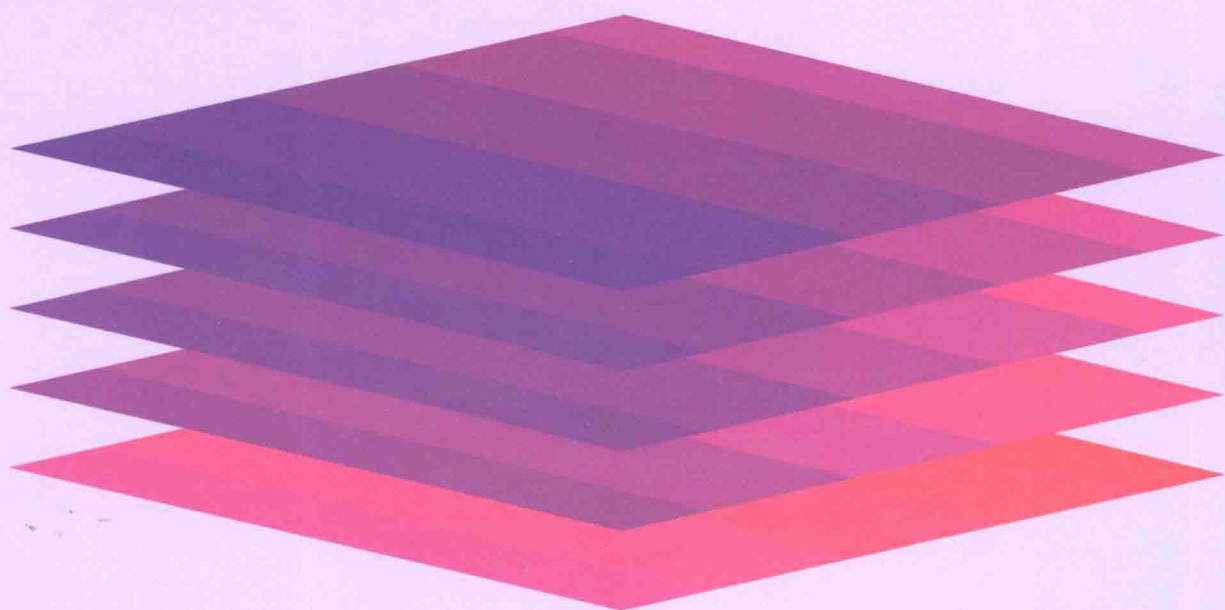
全国涂料和颜料标准化技术委员会
中国石油和化学工业联合会 编
中国质检出版社



涂料与颜料标准汇编

涂 料 产 品

专用涂料卷

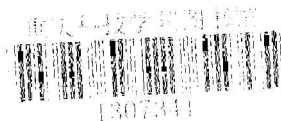


中国质检出版社
中国标准出版社

涂料与颜料标准汇编

涂料产品 专用涂料卷

全国涂料和颜料标准化技术委员会
中国石油和化学工业联合会 编
中国质检出版社



中国质检出版社
中国标准出版社

北京

图书在版编目(CIP)数据

涂料与颜料标准汇编. 涂料产品. 专用涂料卷/全国涂料和颜料标准化技术委员会, 中国石油和化学工业联合会, 中国质检出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2012
ISBN 978-7-5066-6770-8

I. ①涂… II. ①全…②中… III. ①涂料-标准-汇编-中国②颜料-标准-汇编-中国③专用涂料-标准-汇编-中国 IV. ①TQ63-65②TQ62-65③TU56-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2012)第 120048 号

中国质检出版社 出版发行
中国标准出版社

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www. spc. net. cn

总编室: (010)64275323 发行中心: (010)51780235

读者服务部: (010)68523946

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 41.75 字数 1 209 千字
2012 年 8 月第一版 2012 年 8 月第一次印刷

*

定价 215.00 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)68510107

出版说明

涂料是现代合成材料和新材料的一个重要分支。涂料产品虽不是一种主体材料,但在国民经济各行业发展过程中发挥着十分重要的作用。涂料的应用范围广泛,几乎遍及所有的工业和民用领域,在航空航天、国防军事、核电设施等方面也发挥着不可替代的作用。2008年我国涂料总产量已达639万t,仅次于美国位居世界第二,2009年我国涂料总产量首次突破700万t大关,首次超过美国,这意味着我国已成为全球涂料总产量最多的国家。

“十一五”期间是我国标准化工作跨越式发展的重要时期,如此良好的发展机遇为涂料颜料标准化工作营造了广阔的拓展空间。按照国家标准委实施标准化战略和快速提升我国标准化水平的要求,在紧密跟踪研究国际和国外先进标准的基础上,根据涂料颜料行业的需要,全国涂料和颜料标准化技术委员会及时组织制定或修订了近200项国家标准和化工行业标准,进一步建立健全了涂料颜料标准体系。为使涂料相关单位及时了解标准内容,特重新编辑出版《涂料与颜料标准汇编》。本套汇编按照系统完整的原则汇集了全部现行涂料颜料产品与试验方法标准,是同类标准汇编中的最新版本,是相关涂料颜料生产企业、涂料用户、检验机构等非常适用的首选工具书。

本套汇编将分为7册陆续出版,包括:

- 《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 建筑涂料卷》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 通用涂料卷》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 专用涂料卷》
- 《涂料与颜料标准汇编 颜料产品和试验方法 颜料卷》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料试验方法 涂膜性能卷》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料试验方法 液体和施工性能卷》
- 《涂料与颜料标准汇编 涂料试验方法 通用卷》

本册为《涂料与颜料标准汇编 涂料产品 专用涂料卷》,本册包括了建筑涂料及其他专用涂料的标准,共收录了截至2012年5月底批准发布的国家标准及行业标准71项,其中国家标准54项,行业标准17项。

本汇编收集的国家标准的属性已在目录上标明(GB或GB/T),年代号用4位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中的属性请读者注意查对)。

· 标准号中括号内的年代号,表示在该年度确认了该项标准,但没有重新出版。

本套汇编包括的标准,由于出版的年代不同,其格式、计量单位乃至术语不尽相同,本次汇编只对原标准中技术内容上的错误以及其他明显不当之处做了更正。

编 者

2012年5月

目 录

GB 5237.1—2008	铝合金建筑型材	第1部分:基材	1
GB 5237.2—2008	铝合金建筑型材	第2部分:阳极氧化型材	21
GB 5237.3—2008	铝合金建筑型材	第3部分:电泳涂漆型材	31
GB 5237.4—2008	铝合金建筑型材	第4部分:粉末喷涂型材	43
GB 5237.5—2008	铝合金建筑型材	第5部分:氟碳漆喷涂型材	57
GB 5369—2008	船用饮水舱涂料通用技术条件		69
GB/T 6745—2008	船壳漆		81
GB/T 6746—2008	船用油舱漆		87
GB/T 6747—2008	船用车间底漆		93
GB/T 6748—2008	船用防锈漆		105
GB/T 6822—2007	船体防污防锈漆体系		111
GB/T 6823—2008	船舶压载舱漆		129
GB 7105—1986	食品容器过氯乙烯内壁涂料卫生标准		143
GB/T 7788—2007	船舶及海洋工程阳极屏涂料通用技术条件		145
GB 8771—2007	铅笔涂层中可溶性元素最大限量		153
GB/T 9260—2008	船用水线漆		159
GB/T 9261—2008	甲板漆		167
GB/T 9262—2008	船用货舱漆		173
GB 9680—1988	食品容器漆酚涂料卫生标准		179
GB 9682—1988	食品罐头内壁脱模涂料卫生标准		181
GB 9686—1988	食品容器内壁聚酰胺环氧树脂涂料卫生标准		183
GB/T 9755—2001	合成树脂乳液外墙涂料		184
GB/T 9756—2009	合成树脂乳液内墙涂料		193
GB/T 9757—2001	溶剂型外墙涂料		202
GB/T 9779—2005	复层建筑涂料		209
GB 11676—1989	食品容器有机硅防粘涂料卫生标准		220
GB 11678—1989	食品容器内壁聚四氟乙烯涂料卫生标准		222
GB 12441—2005	饰面型防火涂料		225
GB/T 13492—1992	各色汽车用面漆		241
GB/T 13493—1992	汽车用底漆		246
GB/T 14616—2008	机舱舱底涂料通用技术条件		251
GB 14907—2002	钢结构防火涂料		256
GB/T 17371—2008	硅酸盐复合绝热涂料		269
GB 18581—2009	室内装饰装修材料	溶剂型木器涂料中有害物质限量	277
GB 18582—2008	室内装饰装修材料	内墙涂料中有害物质限量	293
GB/T 19250—2003	聚氨酯防水涂料		311
GB/T 20623—2006	建筑涂料用乳液		321

GB/T 21090—2007	可调色乳胶漆基础漆	331
GB/T 22374—2008	地坪涂装材料	339
GB/T 23445—2009	聚合物水泥防水涂料	353
GB/T 23446—2009	喷涂聚脲防水涂料	365
GB/T 23455—2009	外墙柔性腻子	375
GB/T 23994—2009	与人体接触的消费产品用涂料中特定有害元素限量	383
GB/T 23995—2009	室内装饰装修用溶剂型醇酸木器涂料	393
GB/T 23996—2009	室内装饰装修用溶剂型金属板涂料	401
GB/T 23997—2009	室内装饰装修用溶剂型聚氨酯木器涂料	407
GB/T 23998—2009	室内装饰装修用溶剂型硝基木器涂料	415
GB/T 23999—2009	室内装饰装修用水性木器涂料	423
GB/T 24100—2009	X、 γ 辐射屏蔽涂料	433
GB 24408—2009	建筑用外墙涂料中有害物质限量	439
GB 24409—2009	汽车涂料中有害物质限量	465
GB 24410—2009	室内装饰装修材料 水性木器涂料中有害物质限量	487
GB 24613—2009	玩具用涂料中有害物质限量	497
GB/T 25261—2010	建筑用反射隔热涂料	521
GA/T 298—2001	道路标线涂料	531
HG/T 2003—1991(2009)	电子元件漆	542
HG/T 2004—1991(2009)	水泥地板用漆	547
HG/T 2005—1991(2009)	电冰箱用磁漆	551
HG/T 2006—2006	热固性粉末涂料	557
HG/T 2243—1991(2009)	机床面漆	564
HG/T 2244—1991(2009)	机床底漆	569
HG/T 3655—1999(2007)	紫外光(UV)固化木器漆	573
HG/T 3656—1999(2007)	钢结构桥梁漆	579
HG/T 3829—2006	地坪涂料	587
HG/T 3830—2006	卷材涂料	595
HG/T 3832—2006	自行车用面漆	607
HG/T 3833—2006	自行车用底漆	613
HG/T 3950—2007	抗菌涂料	619
HG/T 3951—2007	建筑涂料用水性色浆	631
HG/T 4104—2009	建筑用水性氟涂料	645
HG/T 4109—2009	负离子功能涂料	655



中华人民共和国国家标准

GB 5237.1—2008
代替 GB 5237.1—2004

铝合金建筑型材 第1部分：基材

Aluminium alloy extruded profiles for architecture—
Part 1: Mill finish profiles

2008-08-28 发布

2009-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分第 4.3 条、第 4.4.1.1.2 条是强制性的,表 3 中公称壁厚为 ≤ 1.50 mm 的型材壁厚偏差要求和第 4.5 条的拉伸性能要求是强制性的,其余内容是推荐性的。

GB 5237《铝合金建筑型材》分为六部分:

- 第 1 部分:基材
- 第 2 部分:阳极氧化型材
- 第 3 部分:电泳涂漆型材
- 第 4 部分:粉末喷涂型材
- 第 5 部分:氟碳漆喷涂型材
- 第 6 部分:隔热型材

本部分为 GB 5237 的第 1 部分。本部分主要作为 GB 5237.2、GB 5237.3、GB 5237.4、GB 5237.5、GB 5237.6 的基材标准。

本部分代替 GB 5237.1—2004《铝合金建筑型材 第 1 部分:基材》。

本部分是参考欧盟 EN 755.2—1997《铝及铝合金挤压棒、管、型 第 2 部分:力学性能》、EN 12020.2—2001《6060 及 6063 铝及铝合金精密型材 第 2 部分:尺寸及外形允许偏差》和日本 JIS H4100—1999《铝及铝合金挤压型材》以及美国 ANSI H35.2—2006《铝加工产品的尺寸偏差》进行修订的。

本部分与 GB 5237.1—2004 的主要技术差异如下:

- 增加了 6005、6060、6463、6463A 合金,并增加了 6005-T5、6005-T6、6060-T5、6060-T6、6463-T5、6463-T6、6463A-T5 和 6463A-T6 的力学性能要求,同时规定了断后伸长率 A 和 $A_{50\text{ mm}}$ 的性能值;
- 增加了外接圆的定义;
- 标记中将产品名称改为“基材”;
- 规定了“除压条、压盖、扣板等需要弹性装配的型材之外,型材最小公称壁厚应不小于 1.20 mm”;
- 对尺寸允许偏差值进行了比较大的修改。

设计单位和使用单位使用本部分订购建筑门、窗型材时,应根据其门、窗所在地建筑技术需要和技术规范,正确选择型材壁厚尺寸。

本部分未包括的铝及铝合金型材,可执行 GB/T 6892—2006《一般工业用铝及铝合金挤压型材》。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本部分主要起草单位:广东坚美铝型材厂有限公司、福建省南平铝业有限公司、福建省闽发铝业股份有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、广东兴发铝业有限公司。

本部分参加起草单位:国家有色金属质量监督检验中心、华南有色金属质量监督检验中心、四川广汉三星铝业有限公司、上海浙东建材有限公司、广亚铝业有限公司。

本部分主要起草人:卢继延、范顺科、戴悦星、朱玉华、何则济、黄长远、陈文泗、何耀祖、张中兴。

本部分所取代标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5237—1985、GB/T 5237—1993(未经表面处理的型材部分)、GB/T 5237.1—2000、GB 5237.1—2004。

铝合金建筑型材 第1部分:基材

1 范围

本部分规定了未经表面处理的铝合金建筑型材的要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存及合同(或订货单)内容。

本部分适用于表面未经处理的建筑用铝合金热挤压型材(以下简称型材)。

用途相同的热挤压管或其他行业用的热挤压型材也可参照采用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 228—2002 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

YS/T 67 变形铝及铝合金圆铸锭

YS/T 420 铝合金韦氏硬度试验方法

YS/T 436 铝合金建筑型材图样图册

3 术语、定义

3.1

基材 mill finish profiles

基材是指表面未经处理的铝合金建筑型材。

3.2

装饰面 exposed surfaces

装饰面指型材经加工、制作并安装在建筑物上后,处于开启和关闭状态时,仍可看得见的表面。

3.3

外接圆 circumscribing circle

能够将型材横截面完全包围的最小的圆。如图1所示。

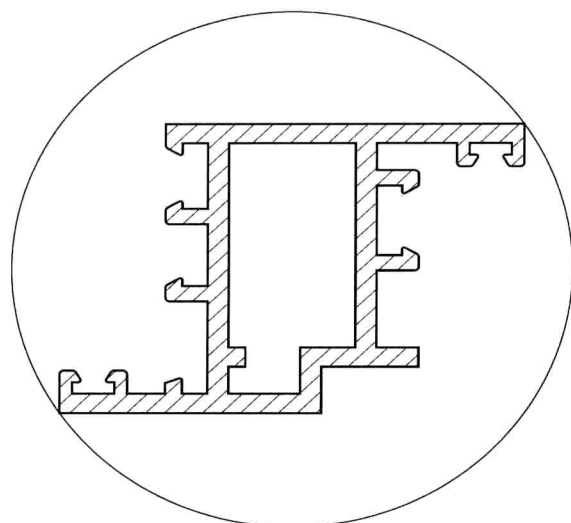


图 1

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 牌号、状态

合金牌号、供应状态应符合表 1 的规定。

表 1 合金牌号及供应状态

合金牌号	供应状态
6005、6060、6063、6063A、6463、6463A	T5、T6
6061	T4、T6

注 1: 订购其他牌号或状态时,需供需双方协商。
 注 2: 如果同一建筑结构型材同时选用 6005、6060、6061、6063 等不同合金(或同一合金不同状态),采用同一工艺进行阳极氧化,将难以获得颜色一致的阳极氧化表面,建议选用合金牌号和供应状态时,充分考虑颜色不一致性对建筑结构的影响。

4.1.2 规格

型材的横截面规格应符合 YS/T 436 的规定或以供需双方签订的技术图样确定,且由供方给予命名;型材的长度由供需双方商定,并在合同中注明。

4.1.3 标记

型材标记按产品名称、合金牌号、供应状态、产品规格(由型材代号与定尺长度两部分组成)和本部分编号的顺序表示。标记示例如下:

用 6063 合金制造的,供应状态为 T5,型材代号为 421001、定尺长度为 6 000 mm 的铝型材,标记为:

基材 6063-T5 421001×6 000 GB 5237.1—2008

4.2 铸锭

制做型材用的铸锭应符合 YS/T 67 的规定。

4.3 化学成分

6463、6463A 牌号的化学成分应符合表 2 规定。其他牌号的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。

表 2 6463、6463A 合金牌号的化学成分

牌号	质量分数 ^a /%								
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	其他杂质		Al
							单个	合计	
6463	0.20~0.60	≤0.15	≤0.20	≤0.05	0.45~0.90	≤0.05	≤0.05	≤0.15	余量
6463A	0.20~0.60	≤0.15	≤0.25	≤0.05	0.30~0.90	≤0.05	≤0.05	≤0.15	余量

^a 含量有上下限者为合金元素；含量为单个数值者，铝为最低限。“其他杂质”一栏系指未列出或未规定数值的金属元素。铝含量应由计算确定，即由 100.00% 减去所有含量不小于 0.010% 的元素总和的差值而得，求和前各元素数值要表示到 0.0×%。

4.4 尺寸偏差

4.4.1 横截面尺寸

4.4.1.1 壁厚(A、B、C)尺寸

4.4.1.1.1 壁厚尺寸分为 A、B、C 三组，如图 2 所示。

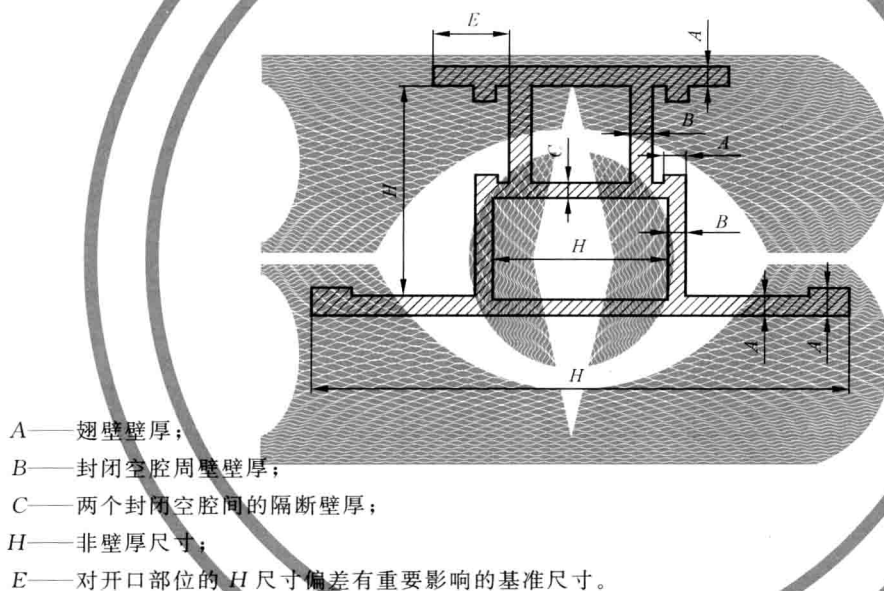


图 2

4.4.1.1.2 除压条、压盖、扣板等需要弹性装配的型材之外，型材最小公称壁厚应不小于 1.20 mm。

4.4.1.1.3 型材壁厚偏差应符合表 3 的规定。

4.4.1.1.4 壁厚偏差等级由供需双方商定，但有装配关系的 6060-T5、6063-T5、6063A-T5、6463-T5、6463A-T5 型材壁厚偏差，应选择表 3 的高精级或超高精级。

4.4.1.1.5 壁厚偏差选择高精级或超高精级时，其允许偏差值应在型材图样中注明，图样中不注明允许偏差值，但可以直接测量的壁厚，其偏差按普通级执行。

4.4.1.1.6 壁厚公称尺寸及允许偏差相同的各个面的壁厚差应不大于相应的壁厚公差之半。

4.4.1.2 非壁厚尺寸(H)

4.4.1.2.1 非壁厚尺寸(如图 3~图 14 所示型材的 H、H₁、H₂ 等 H 尺寸)偏差分为普通级、高精级和超高精级，如表 4、表 5、表 6 所示。偏差等级由供需双方商定，但有装配关系的 6060-T5、6063-T5、6063A-T5、6463-T5、6463A-T5 型材尺寸偏差，应选择高精级或超高精级。选择高精级或超高精级时，其允许偏差值应在型材图样中注明，图样中未注明允许偏差值，但可以直接测量的部位的尺寸，其偏差按普通级执行。经供需双方商定，可供应严于超高精级的型材，但其允许偏差应在合同或图样中注明。

4.4.1.2.2 由两个以上的分尺寸组成一个尺寸时,该尺寸的允许偏差为各分尺寸允许偏差之和。

表 3 壁厚允许偏差

级别	公称壁厚/mm	对应于下列外接圆直径的型材壁厚尺寸允许偏差/mm ^{a,b,c,d}					
		≤100		>100~250		>250~350	
		A	B、C	A	B、C	A	B、C
普通级	≤1.50	0.15	0.23	0.20	0.30	0.38	0.45
	>1.50~3.00	0.15	0.25	0.23	0.38	0.54	0.57
	>3.00~6.00	0.18	0.30	0.27	0.45	0.57	0.60
	>6.00~10.00	0.20	0.60	0.30	0.90	0.62	1.20
	>10.00~15.00	0.20	—	0.30	—	0.62	—
	>15.00~20.00	0.23	—	0.35	—	0.65	—
	>20.00~30.00	0.25	—	0.38	—	0.69	—
	>30.00~40.00	0.30	—	0.45	—	0.72	—
高精级	≤1.50	0.13	0.21	0.15	0.23	0.30	0.35
	>1.50~3.00	0.13	0.21	0.15	0.25	0.36	0.38
	>3.00~6.00	0.15	0.26	0.18	0.30	0.38	0.45
	>6.00~10.00	0.17	0.51	0.20	0.60	0.41	0.90
	>10.00~15.00	0.17	—	0.20	—	0.41	—
	>15.00~20.00	0.20	—	0.23	—	0.43	—
	>20.00~30.00	0.21	—	0.25	—	0.46	—
	>30.00~40.00	0.26	—	0.30	—	0.48	—
超高精级	≤1.50	0.09	0.10	0.10	0.12	0.15	0.25
	>1.50~3.00	0.09	0.13	0.10	0.15	0.15	0.25
	>3.00~6.00	0.10	0.21	0.12	0.25	0.18	0.35
	>6.00~10.00	0.11	0.34	0.13	0.40	0.20	0.70
	>10.00~15.00	0.12	—	0.14	—	0.22	—
	>15.00~20.00	0.13	—	0.15	—	0.23	—
	>20.00~30.00	0.15	—	0.17	—	0.25	—
	>30.00~40.00	0.17	—	0.20	—	0.30	—

a 表中无数值处表示偏差不要求。

b 含封闭空腔的空心型材(如图3~图5所示型材),或含不完全封闭空腔、但所包围空腔截面积不小于豁口尺寸平方的2倍的空心型材(如图6、图7所示型材, $S \geq 2H_1^2$),当空腔某一边的壁厚大于或等于其对边壁厚的3倍时,其壁厚允许偏差由供需双方协商;当空腔对边壁厚不相等,且厚边壁厚小于其对边壁厚的3倍时,其任一边壁厚的允许偏差均应采用两对边平均壁厚对应的B组允许偏差值。

c 图6、图7所示的型材,当型材所包围的空腔截面积(S)不小于70 mm²,且大于等于豁口尺寸(H₁)平方的2倍时(如图6, $S \geq 2H_1^2$),未封闭的空腔周壁壁厚允许偏差采用B组壁厚允许偏差。

d 含封闭空腔的空心型材(如图3~图5所示型材),所包围的空腔截面积(S)小于70 mm²时,其空腔周壁壁厚允许偏差采用A组壁厚允许偏差。

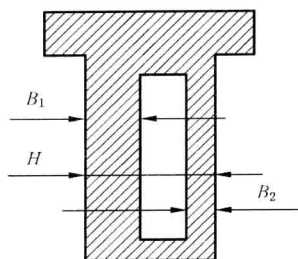


图 3

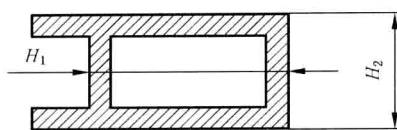


图 4

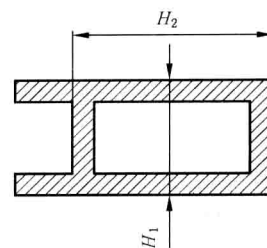


图 5

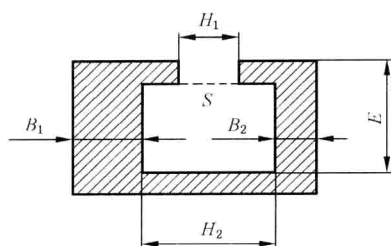


图 6

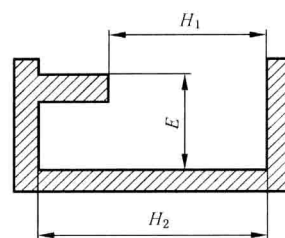


图 7

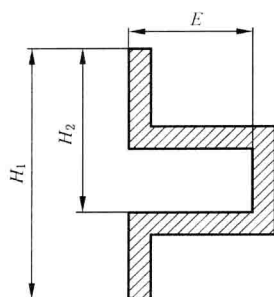


图 8

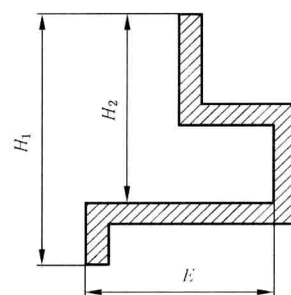


图 9

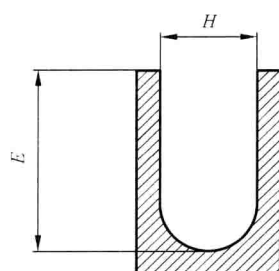


图 10

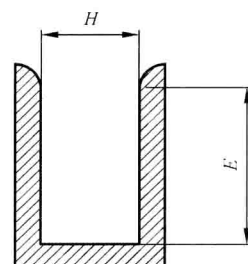


图 11

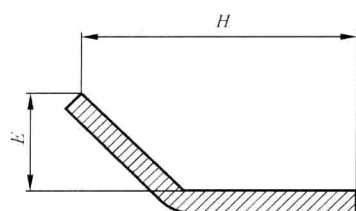


图 12

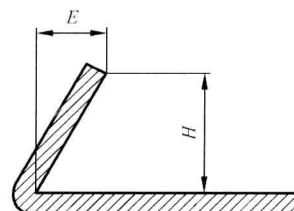


图 13

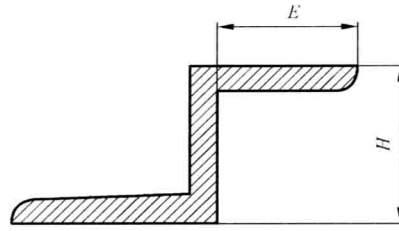


图 14

表 4 非壁厚尺寸(H)允许偏差(普通级)

单位为毫米

外接圆直径	H 尺寸	实体金属部分不小于 75% 的 H 尺寸的允许偏差 ^{k,h} , ±	实体金属部分小于 75% 的 H 尺寸对应于下列 E 尺寸的允许偏差 ^{a,b,c,d,e,f} , ±					
			>6~15	>15~30	>30~60	>60~100	>100~150	>150~200
			3 栏	4 栏	5 栏	6 栏	7 栏	8 栏
≤100	≤3.00	0.15	0.25	0.30	—	—	—	—
	>3.00~10.00	0.18	0.30	0.36	0.41	—	—	—
	>10.00~15.00	0.20	0.36	0.41	0.46	0.51	—	—
	>15.00~30.00	0.23	0.41	0.46	0.51	0.56	—	—
	>30.00~45.00	0.30	0.53	0.58	0.66	0.76	—	—
	>45.00~60.00	0.36	0.61	0.66	0.79	0.91	—	—
	>60.00~100.00	0.61	0.86	0.97	1.22	1.45	—	—
>100~250	≤3.00	0.23	0.33	0.38	—	—	—	—
	>3.00~10.00	0.27	0.39	0.45	0.51	—	—	—
	>10.00~15.00	0.30	0.47	0.51	0.58	0.61	—	—
	>15.00~30.00	0.35	0.53	0.58	0.64	0.67	—	—
	>30.00~45.00	0.45	0.69	0.73	0.83	0.91	1.00	—
	>45.00~60.00	0.54	0.79	0.83	0.99	1.10	1.20	1.40
	>60.00~90.00	0.92	1.10	1.20	1.50	1.70	2.00	2.30
	>90.00~120.00	0.92	1.10	1.20	1.50	1.70	2.00	2.30
	>120.00~150.00	1.30	1.50	1.60	2.00	2.40	2.80	3.20
	>150.00~200.00	1.70	1.80	2.00	2.60	3.00	3.60	4.10
	>200.00~250.00	2.10	2.10	2.40	3.20	3.70	4.30	4.90
>250~350	≤3.00	0.54	0.64	0.69	—	—	—	—
	>3.00~10.00	0.57	0.67	0.76	0.89	—	—	—
	>10.00~15.00	0.62	0.71	0.82	0.95	1.50	—	—
	>15.00~30.00	0.65	0.78	0.93	1.30	1.70	—	—
	>30.00~45.00	0.72	0.85	1.20	1.90	2.30	3.00	—
	>45.00~60.00	0.92	1.20	1.50	2.20	2.60	3.30	4.60
	>60.00~90.00	1.30	1.60	1.80	2.50	2.90	3.60	4.90

表 4 (续)

单位为毫米

外接圆直径	H 尺寸	实体金属部分不小于 75% 的 H 尺寸的允许偏差 ^{a,h} , ±	实体金属部分小于 75% 的 H 尺寸对应于下列 E 尺寸的允许偏差 ^{a,b,c,d,e,f} , ±					
			>6~15	>15~30	>30~60	>60~100	>100~150	>150~200
			1 栏	2 栏	3 栏	4 栏	5 栏	6 栏
>250~350	>90.00~120.00	1.30	1.60	1.80	2.50	2.90	3.60	4.90
	>120.00~150.00	1.70	1.90	2.20	2.90	3.20	3.80	5.20
	>150.00~200.00	2.10	2.30	2.50	3.20	3.50	4.10	5.40
	>200.00~250.00	2.40	2.60	2.90	3.50	3.80	4.40	5.70
	>250.00~300.00	2.80	3.00	3.20	3.80	4.10	4.70	6.00
	>300.00~350.00	3.20	3.30	3.60	4.10	4.40	5.00	6.20

a 当偏差不采用对称的“±”偏差时,则正、负偏差的绝对值之和应为表中对应数值的两倍。
 b 表中无数值处表示偏差不要求。
 c 图 8~图 14 所示型材,尺寸 H(或 H₁、或 H₂)采用其对应 E 尺寸的允许偏差(3 栏~8 栏)。
 d 图 6~图 7 所示型材,尺寸 H₁,采用以尺寸 H₂ 作为 H 尺寸,对应 E 尺寸的允许偏差值(3 栏~8 栏)。
 e 图 3 所示型材,H 尺寸的实体金属部分小于 H 的 75% 时,采用其对应 3 栏的允许偏差值。
 f 图 4、图 5 所示型材,尺寸 H₁,采用尺寸 H₂ 对应 3 栏的允许偏差值,若此偏差值小于 H₁ 对应 2 栏的偏差值时,则采用 H₁ 对应 2 栏的允许偏差值。
 g 图 3 所示型材,H 尺寸的实体金属部分不小于 H 的 75% 时,采用其对应 2 栏的允许偏差值。
 h 图 8、图 9 所示型材,即使尺寸 H₁、H₂ 包含的实体金属部分不小于 75%,也不采用其对应 2 栏的允许偏差,而是采用其对应 E 尺寸的允许偏差(3 栏~8 栏)。

表 5 非壁厚尺寸(H)允许偏差(高精度)

单位为毫米

外接圆直径	H 尺寸	实体金属部分不小于 75% 的 H 尺寸的允许偏差 ^{a,h} , ±	实体金属部分小于 75% 的 H 尺寸对应于下列 E 尺寸的允许偏差 ^{a,b,c,d,e,f} , ±					
			>6~15	>15~30	>30~60	>60~100	>100~150	>150~200
			1 栏	2 栏	3 栏	4 栏	5 栏	6 栏
≤100	≤3.00	0.13	0.21	0.25	—	—	—	—
	>3.00~10.00	0.15	0.26	0.31	0.35	—	—	—
	>10.00~15.00	0.17	0.31	0.35	0.39	0.43	—	—
	>15.00~30.00	0.21	0.35	0.39	0.43	0.48	—	—
	>30.00~45.00	0.26	0.45	0.49	0.56	0.65	—	—
	>45.00~60.00	0.31	0.52	0.56	0.67	0.77	—	—
	>60.00~100.00	0.52	0.73	0.82	1.04	1.23	—	—
>100~250	≤3.00	0.15	0.25	0.30	—	—	—	—
	>3.00~10.00	0.18	0.30	0.36	0.41	—	—	—
	>10.00~15.00	0.20	0.36	0.41	0.46	0.51	—	—
	>15.00~30.00	0.23	0.41	0.46	0.51	0.56	—	—

表 5 (续)

单位为毫米

外接圆直径	H 尺寸	实体金属部分不小于 75% 的 H 尺寸的允许偏差 ^{g,h} , ±	实体金属部分小于 75% 的 H 尺寸对应于下列 E 尺寸的允许偏差 ^{a,b,c,d,e,f} , ±					
			>6~15	>15~30	>30~60	>60~100	>100~150	>150~200
			3 栏	4 栏	5 栏	6 栏	7 栏	8 栏
>100~250	>30.00~45.00	0.30	0.53	0.58	0.66	0.76	0.89	—
	>45.00~60.00	0.36	0.61	0.66	0.79	0.91	1.07	1.27
	>60.00~90.00	0.61	0.86	0.97	1.22	1.45	1.73	2.03
	>90.00~120.00	0.61	0.86	0.97	1.22	1.45	1.73	2.03
	>120.00~150.00	0.86	1.12	1.27	1.63	1.98	2.39	2.79
	>150.00~200.00	1.12	1.37	1.57	2.08	2.51	3.05	3.56
	>200.00~250.00	1.37	1.63	1.88	2.54	3.05	3.68	4.32
>250~350	≤3.00	0.36	0.46	0.51	—	—	—	—
	>3.00~10.00	0.38	0.48	0.56	0.71	—	—	—
	>10.00~15.00	0.41	0.51	0.61	0.76	1.27	—	—
	>15.00~30.00	0.43	0.56	0.69	1.02	1.52	—	—
	>30.00~45.00	0.48	0.61	0.86	1.52	2.03	2.54	—
	>45.00~60.00	0.61	0.86	1.12	1.78	2.29	2.79	4.32
	>60.00~90.00	0.86	1.12	1.37	2.03	2.54	3.05	4.57
	>90.00~120.00	0.86	1.12	1.37	2.03	2.54	3.05	4.57
	>120.00~150.00	1.12	1.37	1.63	2.29	2.79	3.30	4.83
	>150.00~200.00	1.37	1.63	1.88	2.54	3.05	3.56	5.08
	>200.00~250.00	1.63	1.88	2.13	2.79	3.30	3.81	5.33
	>250.00~300.00	1.88	2.13	2.39	3.05	3.56	4.06	5.59
>300.00~350.00	2.13	2.39	2.64	3.30	3.81	4.32	5.84	

- a 当偏差不采用对称的“±”偏差时,则正、负偏差的绝对值之和应为表中对应数值的两倍。
- b 表中无数值处表示偏差不要求。
- c 图 8~图 14 所示型材,尺寸 H(或 H₁、或 H₂)采用其对应 E 尺寸的允许偏差(3 栏~8 栏)。
- d 图 6~图 7 所示型材,尺寸 H₁,采用以尺寸 H₂ 作为 H 尺寸,对应 E 尺寸的允许偏差值(3 栏~8 栏)。
- e 图 3 所示型材,H 尺寸的实体金属部分小于 H 的 75% 时,采用其对应 3 栏的允许偏差值。
- f 图 4、图 5 所示型材,尺寸 H₁,采用尺寸 H₂ 对应 3 栏的允许偏差值,若此偏差值小于 H₁ 对应 2 栏的偏差值时,则采用 H₁ 对应 2 栏的允许偏差值。
- g 图 3 所示型材,H 尺寸的实体金属部分不小于 H 的 75% 时,采用其对应 2 栏的允许偏差值。
- h 图 8、图 9 所示型材,即使尺寸 H₁、H₂ 包含的实体金属部分不小于 75%,也不采用其对应 2 栏的允许偏差,而是采用其对应 E 尺寸的允许偏差(3 栏~8 栏)。