

ICS 77.140.50
H 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 12755—2008
代替 GB/T 12755—1991

建筑用压型钢板

Profiled steel sheet for building

2008-12-06 发布

2009-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准代替 GB/T 12755—1991《建筑用压型钢板》。

本标准与 GB/T 12755—1991 相比,主要变化如下:

- 增加了术语内容与定义;
- 增加了分类与型号,规定了压型钢板按屋面、墙面、楼盖等用途的分类与型号表示方法;
- 增加了板型与构造内容,提出了典型板型与主要构造要求;
- 按现行 GB 50205《钢结构工程施工质量验收规范》修改补充了质量检验与允许偏差等内容;
- 对技术要求作了重要补充、修改,明确提出了选材要求、材性要求、镀层与涂层要求、公差要求等;
- 增加了订货信息,明确了订货合同中应包括的内容;
- 增加了附录 A 热镀锌、热镀铝锌基板的化学成分与力学性能;
- 增加了附录 B 热镀锌、热镀铝锌基板厚度的允许偏差;
- 增加了附录 C 热镀基板彩涂板的镀层重量与涂层耐久性试验;
- 增加了附录 D 外界条件对冷弯薄壁型钢结构的侵蚀作用分类;
- 增加了附录 E 涂层板的牌号、用途及分类与代号;
- 增加了附录 F 彩涂板使用环境腐蚀性的等级。

本标准附录 A~附录 D 为规范性附录,附录 E、附录 F 为资料性附录。

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归口。

本标准起草单位:中冶集团建筑研究总院、冶金工业信息标准研究院、中国钢结构协会、中国京冶工程技术有限公司、长江精工钢结构(集团)股份有限公司、浙江杭萧钢结构股份有限公司、上海宝冶建设有限公司、鞍山东方钢结构有限公司、浙江东南网架股份有限公司、首都钢铁公司、马鞍山钢铁股份有限公司、北京多维轻钢板材(集团)有限公司。

本标准主要起草人:吴明超、柴昶、蔡昭昀、徐寅、王晓虎、赵荣招、陈友泉、朱卫军、周观根、尹晓东、杨瑞枫、林莉、王宝强、奚铁。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

GB/T 12755—1991。

建筑用压型钢板

1 范围

本标准规定了各类建筑用压型钢板的分类、代号、板型和构造要求、截面形状尺寸、技术要求、质量检验和允许偏差、包装、标志、质量证明书等。

本标准适用于在连续式机组上经辊压冷弯成型的建筑用压型钢板,包括用于屋面、墙面与楼盖等部位的各种类型板。

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 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 1766—1995 色漆和清漆 涂层老化的评级方法

GB/T 1839 钢产品镀锌层质量试验方法(GB/T 1839—2003,ISO 1460:1992, MOD)

GB/T 2518 连续热镀锌钢板及钢带

GB/T 12754 彩色涂层钢板及钢带

GB/T 13448 彩色涂层钢板及钢带试验方法

GB/T 14978 连续热镀铝锌合金镀层钢板及钢带

GB 50018 冷弯薄壁型钢结构技术规范

GB 50205 钢结构工程施工质量验收规范

3 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括下列内容:

- a) 本标准编号;
- b) 产品名称、类别;
- c) 镀层板的牌号、热镀层的种类(锌、铝锌、锌铝、锌铁)、镀层重量、板厚、材质与性能要求;
- d) 彩色涂层的涂层结构、涂层厚度与涂层表面状态;
- e) 面漆种类和颜色;
- f) 包装方式;
- g) 规格(产品型号、厚度、长度);
- h) 数量;
- i) 其他附加要求。

4 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

4.1

压型钢板 **profiled steel sheet**

将涂层板或镀层板经辊压冷弯,沿板宽方向形成波形截面的成型钢板。

4.2

建筑用压型钢板 **profiled steel sheet for building**

用于建筑物围护结构(屋面、墙面)及组合楼盖并独立使用的压型钢板。

4.3

原板 **base steel sheet**

用于制作镀层板的各类薄钢板或钢带。

4.4

基板(镀层板) **steel substrate**

有表面镀层的薄钢板或钢带,包括热镀锌板、热镀铝锌合金板、热镀锌铝合金板等。

4.5

涂层板 **prepainted steel sheet**

在经过表面预处理的基板(镀层板)上连续涂覆有机涂料(正面至少为二层),然后进行烘烤固化而成的涂层(彩涂层)钢板产品。

4.6

正面 **top side**

镀层板及涂层板的上表面或压型钢板的外表面。

4.7

反面 **bottom side**

镀层板及涂层板的下表面或压型钢板的内表面。

4.8

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结构连接的压型钢板。

4.9

咬合板 **standing seam roof 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咬合(180°或360°)并通过固定支架与结构连接的压型钢板。

4.10

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结构连接的压型钢板。

4.11

覆盖宽度 **covered width**

压型钢板的有效利用宽度。

5 分类和型号

5.1 建筑用压型钢板分类及代号

5.1.1 建筑用压型钢板分为屋面用板、墙面用板与楼盖用板三类,其型号由压型代号、用途代号与板型特征代号三部分组成。

5.1.2 压型代号以“压”字汉语拼音的第一个字母“Y”表示。

5.1.3 用途代号如下表示:

a) 屋面板用途代号以“屋”字汉语拼音的第一个字母“W”表示;

- b) 墙面板用途代号以“墙”字汉语拼音的第一个字母“Q”表示；
- c) 楼盖板用途代号以“楼”字汉语拼音的第一个字母“L”表示。

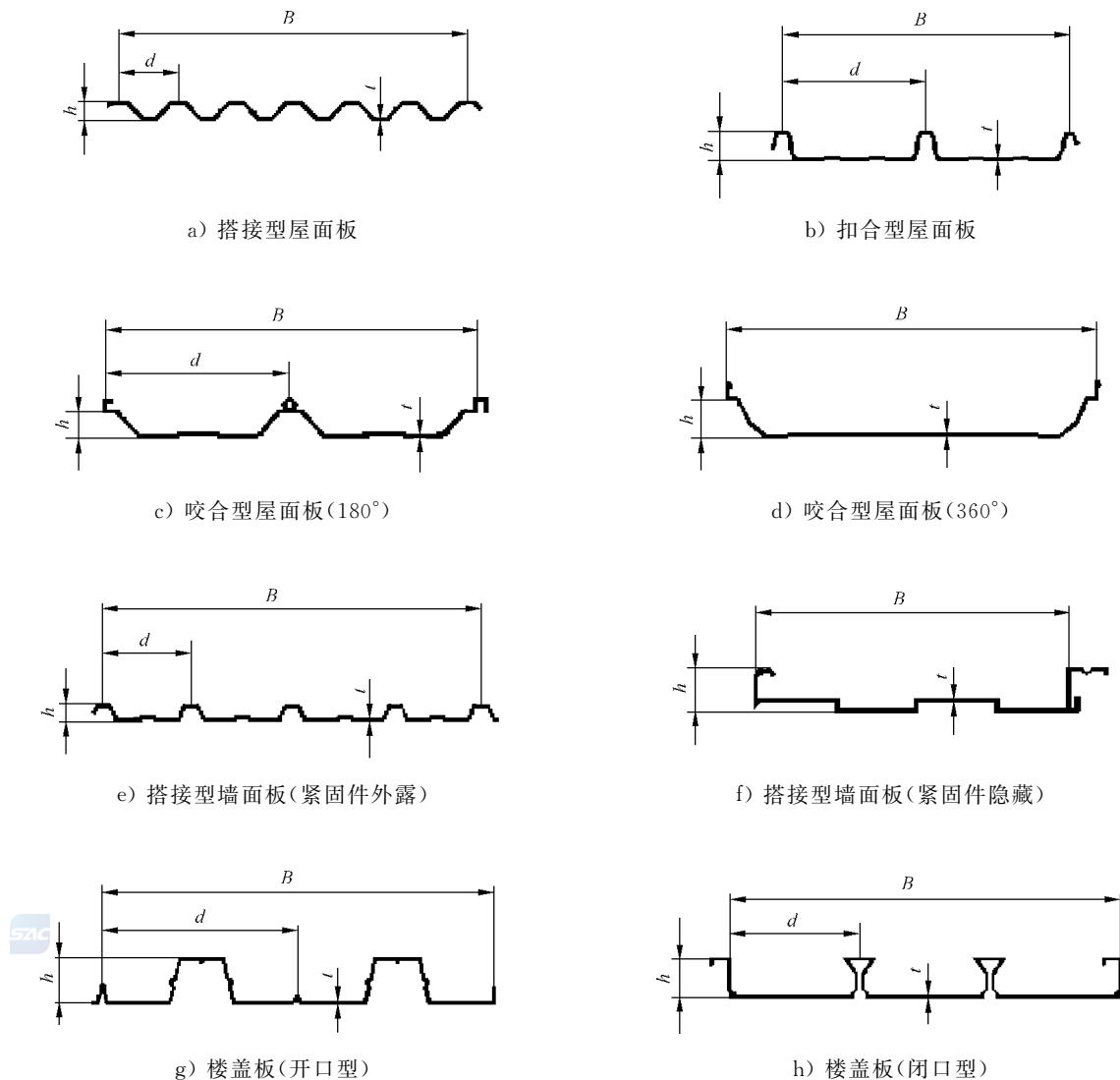
5.1.4 板型特征代号由压型钢板的波高尺寸(mm)与覆盖宽度(mm)组合表示。

5.2 压型钢板型号表示示例

- a) 波高 51 mm、覆盖宽度 760 mm 的屋面用压型钢板,其代号为 YW51-760;
- b) 波高 35 mm、覆盖宽度 750 mm 的墙面用压型钢板,其代号为 YQ35-750;
- c) 波高 50 mm、覆盖宽度 600 mm 的楼盖用压型钢板,其代号为 YL50-600。

6 板型与构造

6.1 压型钢板典型板型示意(见图 1)



B ——板宽;
 d ——波距;
 h ——波高;
 t ——板厚。

图 1 压型钢板典型板型

6.2 压型钢板典型连接构造示意(见图 2)

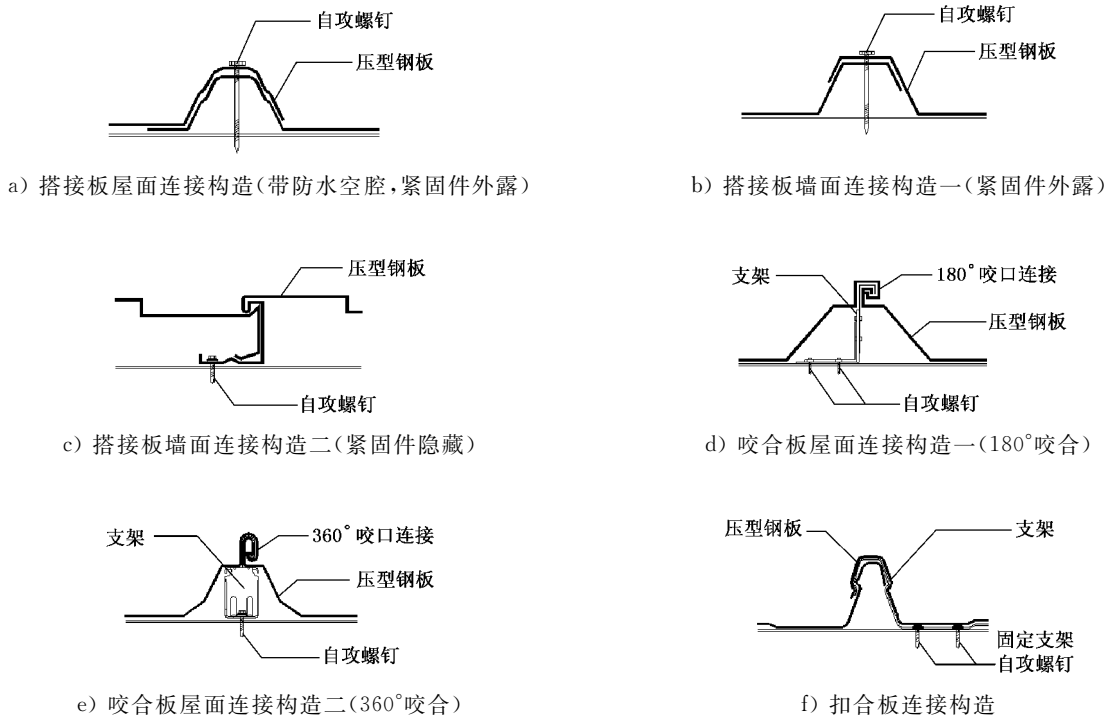


图 2 压型钢板典型连接构造

6.3 压型钢板板型的设计要求及适用条件

6.3.1 压型钢板的波高、波距应满足承重强度、稳定与刚度的要求,其板宽宜有较大的覆盖宽度并符合建筑模数的要求;屋面及墙面用压型钢板板型设计应满足防水、承载、抗风及整体连接等功能要求。

6.3.2 屋面压型钢板宜采用紧固件隐藏的咬合板或扣合板,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(图 2a)。

6.3.3 楼盖压型钢板宜采用闭口式板型。

6.3.4 竖向墙面板宜采用紧固件外露式的搭接板;横向墙面板宜采用紧固件隐藏式的搭接板。

7 质量检验与允许偏差

7.1 质量检验

7.1.1 压型钢板的质量检查与验收要求应符合本标准及国家标准 GB 50205 的规定。

7.1.2 压型钢板质量检查的项目与方法应符合表 1 的规定。

表 1 压型钢板质量检查项目

序号	检查内容与要求	检查数量	检查方法
1	所用镀层板、涂层板的原板、镀层、涂层的性能和材质是否符合相应材料标准	同牌号、同板型、同规格、同镀层重量及涂层厚度、涂料种类和颜色相同的镀层板或涂层板为一批,每批重量不超过 30 t	对镀层板或涂层板产品的全部质量报告书(化学成分、力学性能、厚度偏差、镀层重量、涂层厚度等)进行检查
2	压型板成型部位的基板不应有裂纹	按件数抽查 5%,且不应少于 10 件	观察和用 10 倍放大镜检查
3	压型钢板成型后,涂层、镀层不应有肉眼可见的裂纹,剥落和擦痕等缺陷		观察检查

表 1 (续)

序号	检查内容与要求	检查数量	检查方法
4	压型板成型后,应板面平直,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、凹凸与波浪型,并不应有皱褶	按计件数抽查 5%,且不应少于 10 件	观察检查
5	压型板尺寸允许偏差应符合表 2 的要求		用拉线和钢尺检查
			用钢尺、角尺检查

7.2 允许偏差

7.2.1 压型钢板制作的允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2 压型钢板制作的允许偏差

单位为毫米

项 目		允许偏差
波高	截面高度 ≤ 70	± 1.5
	截面高度 > 70	± 2.0
覆盖宽度	截面高度 ≤ 70	+10.0 -2.0
	截面高度 > 70	+6.0 -2.0
板 长		+9.0 -0.0
波 距		± 2.0
横向剪切偏差(沿截面全宽)		1/100 或 6.0
侧向弯曲	在测量长度 L_1 范围内	20.0
注: L_1 为测量长度,指板长扣除两端各 0.5 m 后的实际长度(小于 10 m)或扣除后任选的 10 m 长度。		

7.2.2 当板型复杂或精度要求较高时,可针对单项工程补充制定相应的允许偏差。

8 技术要求

8.1 原板

8.1.1 原板应采用冷轧、热轧板或钢带。其尺寸外形及允许偏差应符合 GB/T 708 或 GB/T 709 的规定。

8.1.2 压型钢板板型的展开宽度(基板宽度)宜符合 600 mm、1 000 mm 或 1 200 mm 系列基本尺寸的要求。常用宽度尺寸宜为 1 000 mm。

8.2 基板与涂层板

8.2.1 基板与涂层板均可直接辊压成型为压型钢板使用。热镀锌基板与热镀铝锌基板的化学成分与力学性能应符合附录 A 的规定。

8.2.2 基板钢材按屈服强度级别宜选用 250 级(MPa)与 350 级(MPa)结构级钢。其强度设计值等计算指标可参照 GB 50018 的规定取值。当有技术经济依据时,压型钢板基板钢材可采用更高强度的钢材。

8.2.3 工程中墙面压型钢板基板的公称厚度不宜小于 0.5 mm,屋面压型钢板基板的公称厚度不宜小于 0.6 mm,楼盖压型钢板基板的公称厚度不宜小于 0.8 mm。基板厚度(包括镀层厚度在内)的允许偏

差应符合附录 B 的规定,负偏差大于附录 B 规定的板段不得用于加工压型钢板。

8.2.4 基板的镀层(锌、铝、铝锌)应采用热浸镀方法,镀层重量应按需方要求作为供货条件予以保证,并在订货合同中注明。当需方无要求时,镀层重量(双面)应分别不小于 90/90 g/m²(热镀锌基板)、50/50 g/m²(镀铝锌合金基板)及 65/65 g/m²(镀锌铝合金基板)。不同腐蚀介质环境中应用时推荐镀层重量可见附录 C,环境腐蚀条件的分类可见附录 D。

8.3 涂层板

8.3.1 压型钢板用涂层板的涂层类别、性能、质量等技术要求及检验方法均应符合国家标准 GB/T 12754 的规定。彩涂板的牌号、用途及分类与代号可见附录 E,其镀层、涂层与耐久性试验应符合附录 C 的规定。

8.3.2 压型钢板用涂层板的涂层种类与涂层结构均应按需方要求作为供货条件予以保证,并在订货合同中约定与明示。当需方无要求时,涂层结构可按面漆正面二层、反面一层的做法交货。

8.4 其他

8.4.1 建筑用压型钢板不应采用电镀锌钢板或无任何镀层与涂层的钢板(带)。

8.4.2 组合楼盖用压型钢板应采用热镀锌钢板。

8.4.3 压型钢板复合屋面的下板为穿孔吸声板时,其孔径、孔距等应专门设计确定。

8.4.4 同一屋面工程或同一墙面工程的压型钢板,宜按同一批号彩涂板订货与供货,以避免色差。

9 包装、标志、运输、贮存及质量证明书

9.1 包装

9.1.1 应将压型钢板成叠后,用打包带或钢带包装捆扎,每捆包装重量不宜大于 10 t。捆扎时需用木板或泡沫块隔垫,不得损伤压型钢板。包装应能防雨。

9.1.2 压型钢板长度宜按使用与运输条件妥善确定,不大于 3 m 者捆扎不得少于 2 道;长度为(3~6)m者捆扎不得少于 3 道;长度大于 6 m 者捆扎不宜少于 4 道。

9.1.3 一个包装件内容宜为同型号、同长度的压型钢板。如混装时应分隔标记,以易于识别和取用。

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钢板,应在包装外皮上有明显标志。

9.2.2 标志上应注明标准号、供方名称或厂标、原材料牌号、色彩、厚度、产品型号、批号、长度、张数及捆号等。

9.3 运输

9.3.1 产品可以用汽车、火车、船舶或集装箱运输,汽车可以捆装运输,其他运输工具只能箱装运输。

9.3.2 运输过程中,应有可靠的支垫与固定措施,并避免受压、机械损伤和雨淋受潮。

9.4 贮存

9.4.1 原材料与成品应在干燥、通风的仓库内贮存,贮存时,应远离热源,不得与化学药品或有污染的物品接触,短期露天贮存时需采取可靠的防雨防潮措施。

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钢板变形,底部应用木条铺垫,垫木间距不宜过大。

9.5 质量证明书

每批交货的压型钢板必须附有证明该批压型钢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；
- e) 原材料标准号及牌号、镀层、涂层种类及颜色(涂层板)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

(规范性附录)

热镀锌、热镀锌铝锌基板的化学成分与力学性能

(根据 GB/T 2518、GB/T 14978)

A.1 热镀锌、铝锌基板的化学成分(熔炼分析)应符合表 A.1 的规定。

表 A.1 化学成分

钢 种	化学成分(质量分数)/%, 不大于			
	C	Mn	P ^a	S
结构级钢	0.25	1.7	0.05	0.035
^a 350 以上级别的磷含量不应大于 0.2%。				

A.2 热镀锌、铝锌基板的力学性能应符合表 A.2 的规定。

表 A.2 力学性能^a

结构钢强度级别/ MPa	上屈服强度 ^b (R _{eH})/ MPa 不小于	抗拉强度(R _m)/ MPa 不小于	断后伸长率(L _a =80 mm, b=20 mm)/%, 不小于	
			公称厚度/mm	
			≤0.70	>0.70
250	250	330	17	19
280	280	360	16	18
320	320	390	15	17
350	350	420	14	16
550	550	560	—	—
^a 拉伸试验样的方向为纵向(延轧制方向)。				
^b 屈服现象不明显时采用 R _{p0.2} 。				

附录 B

(规范性附录)

热镀锌、热镀铝锌基板厚度的允许偏差

(根据 GB/T 2518、GB/T 14978)

B.1 热镀锌基板的厚度允许偏差应符合表 B.1 的规定。

表 B.1 热镀锌基板的厚度允许偏差^a

单位为毫米

公称宽度	公称厚度							
	≤0.6	>0.6 ≤0.8	>0.8 ≤1.0	>1.0 ≤1.2	>1.2 ≤1.6	>1.6 ≤2.0	>2.0 ≤2.5	>2.5 ≤3.0
≤1 200	±0.05	±0.06	±0.07	±0.08	±0.11	±0.14	±0.16	±0.19
>1 200 ≤1 500	±0.06	±0.07	±0.08	±0.09	±0.13	±0.15	±0.17	±0.20
>1 500	±0.07	±0.08	±0.09	±0.11	±0.14	±0.16	±0.18	±0.20
^a 成卷供货钢带的头、尾总长度 30 m 内的厚度偏差允许比表中规定值大 50%，焊缝区 15 m 内的厚度允许偏差允许比表中规定值大 60%。								

B.2 热镀铝锌基板的厚度允许偏差应符合表 B.2 的规定。

表 B.2 热镀铝锌基板的厚度允许偏差^a

单位为毫米

公称宽度	公称厚度							
	≤0.6	>0.6 ≤0.8	>0.8 ≤1.0	>1.0 ≤1.2	>1.2 ≤1.6	>1.6 ≤2.0	>2.0 ≤2.5	>2.5 ≤3.0
≤1 200	±0.05	±0.06	±0.07	±0.08	±0.11	±0.14	±0.16	±0.19
>1 200 ≤1 500	±0.06	±0.07	±0.08	±0.09	±0.13	±0.15	±0.17	±0.20
>1 500	±0.07	±0.08	±0.09	±0.11	±0.14	±0.16	±0.18	±0.20
^a 成卷供货钢带的头、尾总长度 30 m 内的厚度偏差允许比表中规定值大 50%，焊缝区 15 m 内的厚度允许偏差允许比表中规定值大 60%。								

附 录 C

(规范性附录)

热镀锌基板彩涂板的镀层重量与涂层耐久性试验

(根据 GB/T 12754)

C.1 热镀锌基板在各类侵蚀性环境中推荐使用的最小公称镀层重量按符合 C.1 的规定。

表 C.1

单位为克/平方米

基板类型	公称镀层重量		
	使用环境的腐蚀性		
	低	中	高
热镀锌基板	90/90	125/125	140/140
热镀锌铁合金基板	60/60	75/75	90/90
热镀锌铝合金基板	50/50	60/60	75/75
热镀锌铝合金基板	65/65	90/90	110/110
注 1: 使用环境的侵蚀程度分类可参照附录 D 和附录 F。 注 2: 表中分子、分母值分别表示正面、反面的镀层重量。 注 3: 使用环境的腐蚀性很低和很高时, 镀层重量由供需双方在订货时协商。			

C.2 涂层耐中性盐雾试验时限符合表 C.2 的规定。

表 C.2

单位为小时

面漆种类	耐中性盐雾试验时间, 不小于
聚酯 (PE)	480
硅改性聚酯 (SMP)	600
高耐久性聚酯 (HDP)	720
聚偏氟乙烯 (PVDF)	960
注 1: 耐中性盐雾试验三个试样值均应符合表值的相应规定。 注 2: 在表中规定的时间内, 试样起泡密度等级和起泡大小等级应不大于 GB/T 1766 中规定的 3 级, 但不允许起泡密度等级和起泡大小等级同时为 3 级。	

C.3 紫外灯老化试验时限应符合表 C.3 的规定。

表 C.3

单位为小时

面漆的种类	实验时间, 不小于	
	UVA-340	UVB-313
聚酯	600	400
硅改性聚酯	720	480
高耐久性聚酯	960	600
聚偏氟乙烯	1 800	1 000
注 1: 紫外灯加速老化试验三个试样均值应符合表值的相应规定。 注 2: 在表中的规定的时间内, 试样应无起泡、开裂, 粉化应不大于 GB/T 1766 中规定的 1 级。 注 3: 面漆为聚酯和硅改性聚酯时通常用 UVA-340 进行评价, 如用 UVB-313 进行评价应在订货时说明。面漆为高耐久性聚酯和聚偏氟乙烯时通常用 UVB-313 进行评价, 如用 UVA-340 进行评价应在订货时说明。		

附 录 D

(规范性附录)

外界条件对冷弯薄壁型钢结构的侵蚀作用分类

(根据 GB 50018)

D.1 外界条件对冷弯薄壁型钢结构的侵蚀作用分类按表 D.1 的规定。

表 D.1

序号	地 区	相对湿度/%	对结构的侵蚀作用分类		
			室内 (采暖房屋)	市内 (非采暖房屋)	露天
1	农村、一般城市的 商业区及住宅	干燥, <60	无侵蚀性	无侵蚀性	弱侵蚀性
2		普通, 60~75	无侵蚀性	弱侵蚀性	中等侵蚀性
3		潮湿, >75	弱侵蚀性	弱侵蚀性	中等侵蚀性
4	工业区、沿海地区	干燥, <60	弱侵蚀性	中等侵蚀性	中等侵蚀性
5		普通, 60~75	弱侵蚀性	中等侵蚀性	中等侵蚀性
6		潮湿, >75	中等侵蚀性	中等侵蚀性	中等侵蚀性

注 1: 表中的相对湿度系指当地的年平均相对湿度, 对于恒温恒湿或有相对湿度指标的建筑物, 则按室内相对湿度采用。

注 2: 一般城市的商业区及住宅区泛指无侵蚀性介质的地区, 工业区是包括受侵蚀介质影响及散发轻微侵蚀性介质的地区。

附 录 E

(资料性附录)

涂层板的牌号、用途及分类与代号

(根据 GB/T 12754)

E.1 涂层板的牌号及用途见表 E.1。

表 E.1 涂层板的牌号及用途

涂层板的牌号					用 途
热镀锌基板	热镀锌铁合金基板	热镀铝锌合金基板	热镀锌铝合金基板	电镀锌基板	
TDC51D+Z	TDC51D+ZF	TDC51D+AZ	TDC51D+ZA	TDC01+ZE	一般用
TDC52D+Z	TDC52D+ZF	TDC52D+AZ	TDC52D+ZA	TDC03+ZE	冲压用
TDC53D+Z	TDC53D+ZF	TDC53D+AZ	TDC53D+ZA	TDC04+ZE	深冲压用
TDC54D+Z	TDC54D+ZF	TDC54D+AZ	TDC54D+ZA	—	特深冲压用
TS250GD+Z	TS250GD+ZF	TS250GD+AZ	TS250GD+ZA	—	结构用
TS280GD+Z	TS280GD+ZF	TS280GD+AZ	TS280GD+ZA	—	
—	—	TS300GD+AZ	—	—	
TS320GD+Z	TS320GD+ZF	TS320GD+AZ	TS320GD+ZA	—	
TS350GD+Z	TS350GD+ZF	TS350GD+AZ	TS350GD+ZA	—	
TS550GD+Z	TS550GD+ZF	TS550GD+AZ	TS550GD+ZA	—	
注：结构板牌号中 250、280、320、350、550 分别表示其屈服强度的级别；Z、ZF、AZ、ZA 分别表示镀层种类为锌、锌铁、铝锌与锌铝。					

E.2 涂层板的分类及代号参见表 E.2。

表 E.2 涂层板的分类及代号

分 类	项 目	代 号
用途	建筑外用	JW
	建筑内用	JN
	家电	JD
	其他	QT
基板类型	热镀锌基板	Z
	热镀锌铁合金基板	ZF
	热镀铝锌合金基板	AZ
	热镀锌铝合金基板	ZA
	电镀锌基板	ZE
涂层表面状态	涂层板	TC
	压花板	YA
	印花板	YI

表 E.2 (续)

分 类	项 目	代 号
面漆种类	聚酯	PE
	硅改性聚酯	SMP
	高耐久性聚酯	HDP
	聚偏氟乙烯	PVDF
涂层结构	正面二层、反面一层	2/1
	正面二层、反面二层	2/2
热镀锌基板表面结构	光整小锌花	MS
	光整无锌花	FS



附 录 F
(资料性附录)
彩涂板使用环境腐蚀性的等级
(根据 GB/T 12754)

F.1 彩涂板使用环境腐蚀性的等级分类见表 F.1。

表 F.1

腐蚀性	腐蚀性等级	典型大气环境示例	典型内部气氛示例
很低	C1	—	干燥清洁的室内场所,如办公室、学校、住宅、宾馆
低	C2	大部分乡村地区、污染较轻的城市	室内体育场、超级市场、剧院
中	C3	污染较重的城市、一般工业区、低盐度海滨地区	厨房、浴室、面包烘烤房
高	C4	污染较重的工业区、中等盐度滨海地区	游泳池、洗衣房、酿酒车间、海鲜加工车间、蘑菇栽培场
很高	C5	高湿度和腐蚀性工业区、高盐度海滨地区	酸洗车间、电镀车间、造纸车间、制革车间、染房

