



中窗认证检测技术服务(北京)有限公司认证技术规范

CTS CZC-JF01007-2019

建筑用耐火窗产品技术规范

**Certification Criteria for Fire-resistance
Building Windows**

2019-01-31发布

2019-01-31实施

中窗认证检测技术服务（北京）有限公司 发布

前 言

本技术规范由中窗认证检测技术服务（北京）有限公司（简称中窗公司）提出并归口。

本技术规范所有权归中窗公司所有，任何组织及个人未经中窗公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。本技术规范作为耐火窗产品质量的基准，未通过中窗公司认证的产品不得明示符合此技术规范。

本技术规范主要起草单位：中窗认证检测技术服务（北京）有限公司、北京建筑材料检验研究院有限公司。

本技术规范主要起草人：干静、王东旭。

建筑用耐火窗产品技术规范

1 范围

本技术规范规定了建筑用耐火窗产品术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、包装、运输和贮存。

本技术规范适用于耐火完整性不小于 0.5h 要求的建筑用窗产品自愿性认证，不适用于防火门窗产品。

2 规范性引用文件

下列文件对本文件的应用是必不可少的。凡注明日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本技术规范。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本技术规范。

GB 50016 建筑设计防火规范

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 5823-2008 建筑门窗术语

GB/T 8478 铝合金门窗

GB/T 12513 镶玻璃构件耐火试验方法

GB/T 20909 钢门窗

GB/T 28887 建筑用塑料窗

GB/T 29498 木门窗

GB/T 29734.1 建筑用节能门窗第 1 部分：铝木复合门窗

GB/T 29734.2 建筑用节能门窗第 2 部分：铝塑复合门窗

GB/T 31433 建筑幕墙、门窗通用技术条件

JG/T 186 玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)窗

JG/T 207 钢塑共挤门窗

3 术语和定义

GB/T 5823-2008 界定的以及下列术语和定义适用于本技术规范。

3.1 建筑用耐火窗 Fire-resistance Building Windows

在标准耐火试验条件下，某一面受火时，在一定时间内阻止火焰和热气穿透或在背火面出现火焰的建筑用窗称为建筑用耐火窗。

4 分类

4.1 按材质分类

建筑用耐火窗按材质分类主要有：铝合金窗、塑料窗、钢窗、木窗（实木、人造板等）、复合窗（铝木、铝塑、钢塑等）、玻璃钢窗等产品。

4.2 按耐火完整性 E 分类

建筑用耐火窗耐火完整性 E 的分级见表 1。

表 1 建筑用耐火窗耐火完整性分级 单位：小时

分 级	1	2	3
耐火完整性 E	$0.5\text{ h} \leq E < 1.0\text{ h}$	$1.0\text{ h} \leq E < 1.5\text{ h}$	$E \geq 1.5\text{ h}$

注：第 3 级应在分级后同时注明具体耐火完整性 E 值。

5 技术要求

5.1 一般要求

建筑用耐火窗应符合相关产品标准要求，具体依据产品标准见表 2。

表 2 不同门窗产品所依据的产品标准

产品名称	依据产品标准
铝合金窗	GB/T 8478 《铝合金门窗》
建筑用塑料窗	GB/T 28887 《建筑用塑料窗》
钢窗	GB/T 20909 《钢门窗》
木窗	GB/T 29498 《木门窗》
铝木复合窗	GB/T 29734.1 《建筑用节能门窗第1部分：铝木复合门窗》
铝塑复合窗	GB/T29734.2 《建筑用节能门窗第2部分：铝塑复合门窗》
钢塑共挤窗	JG/T 207 《钢塑共挤门窗》
玻璃钢窗	JG/T 186 《玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)窗》

5.2 耐火完整性要求

建筑用耐火窗的耐火完整性 E 应不小于 0.5h，且不低于企业明示要求。

6 试验方法

6.1 一般性能

按表 2 相关产品标准的型式检验要求进行,具体试验方法参见相关表 2 产品标准。

6.2 耐火完整性

耐火完整性按 GB/T 12513 标准的规定进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

出厂检验项目按表 2 相关产品标准要求执行。

7.1.2 组批与抽样规则

参见表 2 相关产品标准要求。

7.1.2 判定与复验规则

抽检产品检验结果全部符合本标准要求时,判该批产品合格。

抽检产品检验结果如有多于 1 槓不符合本标准要求时,判该批产品不合格。

抽检项目中如有 1 槓(不多于 1 槓)不合格,可再从该批产品中抽取双倍数量产品进行重复检验。重复检验的结果全部达到本标准要求时判定该项目合格,复检项目全部合格,判定该批产品合格,否则判定该批产品出厂检验不合格。

7.2 型式检验

型式检验项目为表 2 相关标准要求的型式检验项目+耐火完整性。

7.2.1 检验时机

当遇到下列情况之一时,应进行型式检验:

- ① 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- ② 正式生产后,产品的原材料、构造或生产工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- ③ 停产半年以上重新恢复生产时;
- ④ 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- ⑤ 正常生产时应每两年至少进行一次型式检验。

7.3.2 组批与抽样规则

从出厂检验合格批中任选一批作为型式检验批,随机抽取4樘,其中3樘按表2相关标准型式检验项目检验,1樘用做耐火完整性检验。遮阳系数、可见光透射比两个参数的检验,应准备与申请认证产品相一致的中空玻璃1块,中空玻璃规格:宽300mm×长300mm。。

7.3.3 取样方法

产品型式检验应选取各种用途、类型、品种、系列中常用的门窗立面形式且尺寸规格最大的窗作为代表该产品性能的典型试件。

7.3.4 判定与复验规则

抽检产品全部符合5.1~5.2条项目要求,该产品型式检验合格。

性能检验项目中若有不合格项,可再从该批产品中抽取双倍试件对该不合格项进行重复检验,重复检验结果全部达到本标准要求时判定该项目合格,否则判定该产品型式检验不合格。

8 包装、运输、贮存

8.1 包装

8.1.1 应根据门窗型材、玻璃和附件的实际情况,采取合适的无腐蚀作用材料包装。

8.1.2 包装箱应有足够的承载能力,确保正常运输和保管条件下不受损坏。

8.1.3 包装箱内的各类部件,避免发生相互碰撞、窜动。

8.1.4 包装储运图示标志及使用方法应符合GB/T 191的规定。

8.2 运输

8.2.1 在运输过程中避免包装箱发生相互碰撞。

8.2.2 搬运过程中应轻拿轻放,严禁摔、扔、碰击。

8.2.3 运输工具应有防雨措施,并保持清洁无污染。

8.3 贮存

8.3.1 产品应放置通风、干燥的地方。严禁与酸、碱、盐类物质接触并防止雨水侵入。

8.3.2 产品严禁与地面直接接触,底部垫高大于100mm。

8.3.3 产品放置应用非金属垫块垫平,产品宜立放且立放角度不小于70°。