**附件1：**

**铝合金大门的要求：**

（一）、基材要求： 铝型材采用6063-T5材质，采用国标挤压的铝型材产品，符合GB5237. 1-2008 (铝合金建筑型材第1部分基材》的要求，粉末喷涂型材符合GB5237. 4 -2008《铝合 金建筑型材第4部分粉末喷涂型材》的要求，需提供铝合金型材采购合同、供货单。

（二）、辅材要求

1、铝压铸铝符合JIS标准中ADC12牌号的材质要求。

2、立柱底部装饰盖、扶手端头装饰盖采用铝合金压铸料。

3、立柱底部内插式底座采用锌钢材质，厚度、长度应满足冲击试验要求。

（三）、加工工艺

1、采用“水雾式自动切割机”下料，它的特点是采用“金钢片"切割，并且转速低(只有250转/分钟)，期间水雾降温。仿孔磨冲孔，一次性成型， 不产生毛边。

2、工艺结构采用角码内焊技术，内焊+角码(8.8级M10台湾THE高强不锈钢紧固件，8mm厚专利角接件)+碳钢螺栓双重加固。

（四）、前处理工艺

1、脱脂:采用“高浓度纯碱脱脂剂"

2、表调:采用高效钛盐表调剂(必须含硫酸钛，胶体钛成分) .

3、高锌磷化/无磷纳米皮膜转化:采用锌铁锰磷酸盐来进行“高锌磷化”。

4、钝化:采用“硼酸盐钝化剂"进行了浸泡处理，提高抗氧化能力，增强了涂层表面的附作力和管材的抗弯曲力。

5、纯水清洗采用热水高压喷淋清洗，管材喷涂前管材表而100%去除残留物。

（五）、表面双层防腐静电喷涂工艺

1、表面经过聚酯彩色粉末涂层(室外粉末厚度为不低于100 um，抗紫外线的稳定性，长久的抗脏性能及表面自洁性能。(参考GB/T13452. 2 -2008)

2、 聚酯彩色粉需采用桑瑞斯邦定粉末，颜色依据甲方提供样板，并甲经方确认。

3、表面涂层要求: 色泽变化率12年不超过5%。

4、高温固化:通过220C高温固化，增强使寿命。在正常使用环境下，不生锈、退色、龟裂、粉化、老化、脱落。

（六）、表面处理要求

1、所有大门组件，包括铝型材、装饰件、装饰花表面均采用阿克苏诺贝尔或桑瑞斯Intermon 134/35聚酯粉末喷涂处理，面层厚度不低于100um， 主要成分树脂含量必须达到65%，光泽达到60，抗冲击强度达到50kg. cm,硬度达到2H级，附着力不低于1级，柔韧性不大于3m。

2、请中标单位保留好桑瑞斯或阿克苏产品进货单

3、表面处理颜色:以招标方确认样板、色号为准。

4、表面处理要求质保10年以上，且产品进场需提供桑瑞斯质保10年证明。