

分类号: Y71

# QB

## 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3883—1999

---

### 窗 纱 技 术 条 件

1999-04-21 发布

1999-04-21 实施

---

国家轻工业局 发布

QB/T 3883—1999

## 前 言

本标准是原国家标准 GB 8380—1987《窗纱技术条件》，经由国轻行〔1999〕112 号文发布转化标准号为 QB/T 3883—1999，内容不变。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国建筑五金标准化中心归口。

本标准由上海窗纱厂、天津第一金属制品厂、无锡窗纱厂负责起草。

本标准主要起草人：柳广田、顾玉开、邵振源、陈大同。

## 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3883—1999

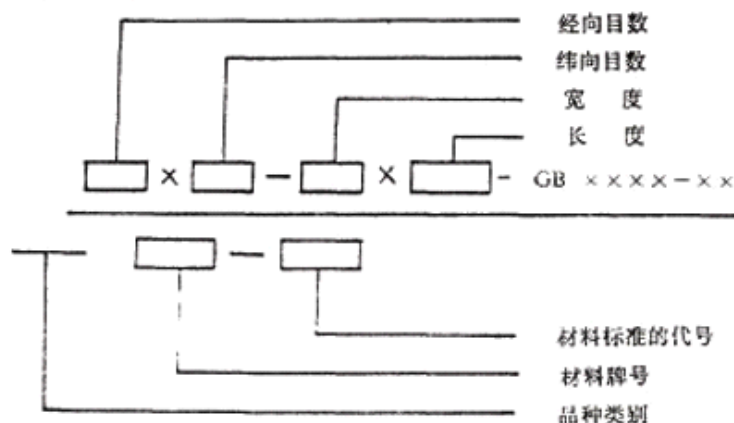
### 窗纱技术条件

本标准适用于金属丝编织，供建筑物和卫生设施上防昆虫使用的窗纱。

#### 1 产品分类

##### 1.1 符号、代号

##### 1.1.1 窗纱标记应符合如下规定：



##### 1.1.2 标记示例：

例：编织材料为B<sub>1</sub>F，经向目数为16目/25.4mm，纬向目数为16目/25.4mm，宽度为1000mm，长度为2500mm的绿漆窗纱标记是：

绿漆窗纱  $\frac{16 \times 16 \text{ --- } 1000 \times 2500 \text{ --- } \text{GB } 8379-87}{\text{B}_1\text{F --- GB } 700-79}$

#### 2 技术要求

##### 2.1 制造

窗纱必须按本标准和GB 8379《窗纱型式尺寸》及经一定程序批准的有关技术文件制造。

##### 2.2 材料

2.2.1 低碳钢涂（镀）层窗纱的材料应符合GB 700《普通碳素结构钢技术条件》中规定的B<sub>1</sub>F、BY-1牌号。

2.2.2 铝窗纱的材料应符合GB 3190《铝及铝合金加工产品的化学成分》中规定的LF<sub>1</sub>牌号。

2.2.3 经验证后，能满足本技术要求的前提下，亦可采用其他材料。

##### 2.3 技术要求

2.3.1 稀密档：纬向每卷不得超过1条，经向每卷不得超过6条，经向长度250mm内不得超过2条。

2.3.2 缩纬：横跨2孔，高度1mm以上的，每卷内不超过30个，经向长度1m纱面内不超过8个，高度1mm

国家轻工业局 1999-04-21 批准

1999-04-21 实施

## QB/T 3883—1999

以下不计。

- 2.3.3 纬丝不直度：其弯曲度大于0.8目者，长度不超过100mm。
- 2.3.4 波幅：纱面边缘周期性波幅高度不超过25mm。
- 2.3.5 松丝：经丝局部松丝，其弯曲度在0.5目以上，单根长度不超过300mm，50~300mm，经向1m内累计长度不超过0.6m，每卷累计长度不超过3m，50mm以下以及边缘3根经丝不计。
- 2.3.6 接头：经、纬丝断头必须接牢。每卷纱面内接头数不超过80个。经向长度2m内不超过60个。手接头与双线长度不超过30mm。缺经或缺纬不超过3目，3目以下每卷不超过3处。
- 2.3.7 边缘：窗纱边缘应整齐，宽度在4~6mm的折边、锯齿形边、缺纬或缺目等局部缺陷累计长度不超过350mm。边缘双经不作考核。大于4mm的毛丝每卷不超过10根。
- 2.3.8 露铁：窗纱涂层应均匀，色泽一致， $12 \times 12 \sim 25 \times 25 \text{ mm}^2$ 的片状露铁不超过5处，零星露铁不计。涂层堵孔每卷不超过30个，边缘3目堵孔不计。
- 2.3.9 镀锌层：镀锌窗纱色泽应呈白色或青白色，镀层厚度不少于 $3 \mu\text{m}$ ，其表面应光泽均匀，不应有严重不匀的条带状色泽存在。纱面上不允许烧灼过的黑斑存在，明显的污迹斑，其尺寸在 $1 \text{ cm}^2$ 以内每卷不超过5处。
- 2.3.10 铅色：铝窗纱表面色泽呈白色或未经处理的本色。
- 2.3.11 拼卷：1.5m以上的窗纱允许由两段拼成，并标有记号“P”。拼卷窗纱短的一段长度不得少于2m，每卷至少应加长200mm，每批拼卷率不超过百分之五。
- 2.3.12 涂层：涂层窗纱应进行耐盐水腐蚀试验，经试验后，单位锈点之和不超过单面交积点的百分之十。

## 3 试验方法

- 3.1 窗纱丝径一般不作检验，如有疑问时，除边缘4根经丝外，可以从纱面两端任意抽取5根金属丝，除去涂层或退去镀锌层并矫直，用刻度0.01mm量具在金属丝同一截面的任意方向进行直径测量，计算平均值。
- 3.2 测量窗纱边缘周期性波幅时，将窗纱任意展开2m平放于检验台上，用刻度0.5mm的量具，以平面为基准进行测量，但头尾二端各3m不作测量。
- 3.3 测量窗纱目数时，应在窗纱面而不含稀密档的任意部位用刻度0.5mm的量具进行测量，但边缘15mm内不作测量。
- 3.4 测量经、纬丝稀密档时，用刻度0.5mm的量具，任选 $0.35 \text{ mm} (\frac{1}{4}'' )$ 在窗纱纱面进行测量检查，偏差值大于 $(\frac{1}{2})$ 目为稀密档。
- 3.5 检查窗纱表面质量一般用目测，如有疑问时，可用3倍放大镜检查。
- 3.6 窗纱涂层耐盐水腐蚀试验
- 3.6.1 盐水的配制：称取氯化钠（化学纯）3g溶解于100ml蒸馏水中即成。
- 3.6.2 取样：除两端3.5m之外，在窗纱纱面中部，任意部分取 $50 \text{ mm} \times 100 \text{ mm}$ 的试样，并将试样用原漆（或石蜡和松香1:1混合物）封闭剪断截面，待干燥后进行试验。
- 3.6.3 试验方法：将试样浸入温度为 $25 \pm 1^\circ\text{C}$ 的盐水中，保温2小时后取出，用蒸馏水洗除盐迹，并用滤纸吸干，立即检测。
- 3.7 镀锌窗纱镀锌层厚度的测定。
- 3.7.1 计算镀锌层厚度公式：

$$t = 276.1 \times d \times \frac{W_1 - W_2}{W_0}$$

式中：t—镀锌层厚度， $\mu\text{m}$ ；

$W_1$ —锌与钢丝的重量之和，g；

QB/T 3683-1999

$W_0$ —钢丝重量, g;

$d$ —钢丝的平均直径, mm。

3.7.2 取样: 除窗纱两端3.5m之外, 在窗纱纱面任意取25mm×25mm作试样。

3.7.3 测定方法: 用酒精、汽油或苯等去污剂清除试样表面的油污, 待干燥后放在刻度为0.1~0.4mg的分析天平上, 称出锌与钢丝的重量之和 $W_1$ , 然后放入测定用溶液中退去锌层, 待激烈反应结束后马上取出, 清洗烘干后, 称出钢丝的重量 $W_2$ 。

3.7.4 测定用溶液应符合GB 2973.1《镀锌钢丝锌层重量试验方法》规定的1—测定用溶液。

3.8 检测长度: 用刻度1cm的量具测量。

3.9 检测宽度: 用刻度1mm的量具测量。

#### 4 检验规则

4.1 每卷窗纱应经质量检验部门检验合格后方可出厂。

4.2 每批窗纱提交验收时, 规格、色别应一致。

4.3 抽样方法应按GB 2828《逐批检查计数抽样程序及抽样表》特殊检查水平S-3二次抽样方案的规定。

4.4 缺陷类别及AQL按附录A(补充件)的规定。

4.5 用户有权对产品进行检查。如该批产品不合格时, 经工厂整修后可再次提交复验。对无法整修的产品应作降级处理。

注 缺陷名称参照附录B(参考件)

#### 5 标志、包装、运输、贮存

5.1 每卷窗纱用镀锌钢丝或其它代用品, 从一端到另一端卷绕, 捆扎整齐, 用包装纸严密包装并封闭两端。

5.2 每卷窗纱内包装应贴有商标, 附有合格证, 并有下列标记:

- a. 制造厂名称;
- b. 产品名称、规格(长度与宽度);
- c. 产品色别、等级;
- d. 产品出厂日期;

5.3 窗纱外包装, 应采用比较牢固而不影响产品质量的包装材料。

箱外应有下列标记:

- a. 制造厂名称;
- b. 产品名称、规格;
- c. 产品色别、等级、数量;
- d. 产品体积(长×宽×高)、净重、毛重;

5.4 产品运输中严禁受潮, 并需轻搬轻放。

5.5 窗纱贮存: 必须放置于离地面200mm以上, 通风良好, 干燥的室内, 不得与酸碱或腐蚀性的化学物品共贮一室。

QB/T 3883—1999

---

附录 B  
窗纱缺陷名称注解  
(参考件)

**B1 经向稀密档：** 由于配丝不慎或机轴过度磨损造成的目孔稀密的条状档子(见图1)。

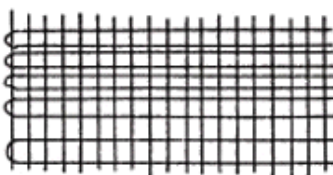


图 1

**B2 纬向稀密档：** 由于钢筋眼孔不均造成孔差(见图2)。

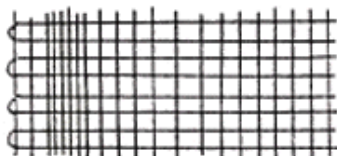


图 2

**B3 缩结：** 纬丝局部弯曲,网孔变形,亦叫苍蝇脚(见图3)。

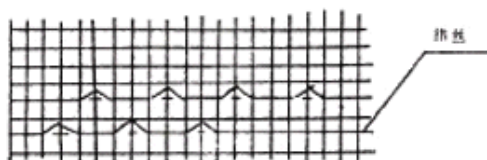


图 3

**B4 纬丝不直度：** 亦叫小稀路,编织时纬丝不直引起眼孔不均(见图4)。

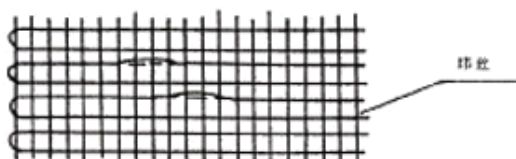


图 4

QB/T 3883—1999

**B5 边缘波幅：**亦叫荷叶边，即窗纱边缘连续呈现周期性波浪形（见图5）。

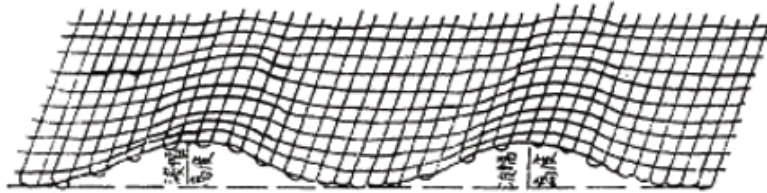


图 5

**B6 经丝松动：**个别经丝松动弯曲（见图6）。

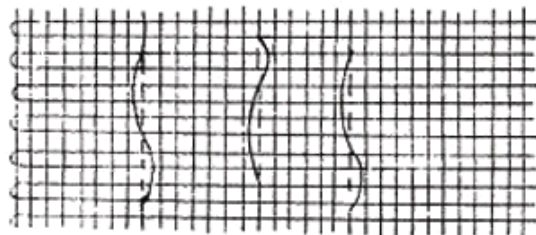


图 6

**B7 双线（搭头、纬双线）：**纬丝断头不拆除，而把纬丝拼上一段立即开机而造成（见图7）

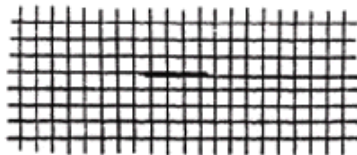


图 7

**B8 毛边：**由于编织原因纬丝出现的毛丝头（见图8）。

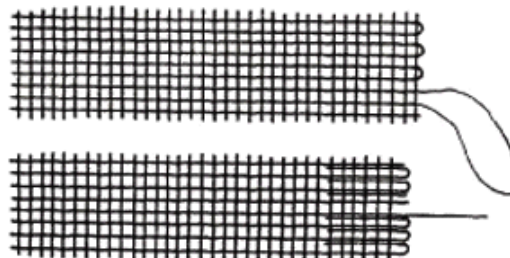


图 8

QB/T 3883—1999

---

**B 9 锯齿形边：** 在编织时造成边缘凹进或凸出，丝呈锯齿形状（见图9）。

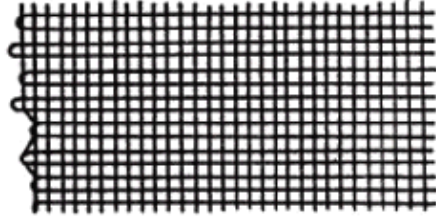


图 9

**B 10 缺目：** 断经丝、纬丝而不能交接现象（见图10）。

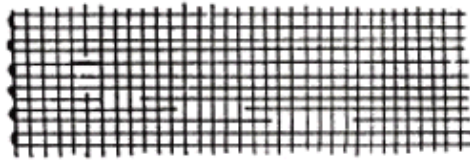


图 10

QB/T 3883—1999

中 华 人 民 共 和 国  
轻 工 行 业 标 准  
窗 纱 技 术 条 件  
QB/T 3883—1999

\*

轻工业标准化编辑出版委员会编辑  
地址：北京朝阳区光华路12号  
(中国制浆造纸研究院内1号楼3层)

邮政编码：100020

电话：(010)65811585

\*

印数：1—200册