



中国认可
检测 No. MGB1710177
TESTING
CNAS L0669

检 测 报 告

TEST REPORT

QS/C07-041

样品名称 Sample Description	门窗用未增塑聚氯乙烯 (PVC-U) 型材
规格型号 Type/Model	90 平开框
委托单位 Client	极景门窗有限公司
检测类别 Test Type	委托送检

山东省建筑工程质量监督检验测试中心

Shandong Provincial Center for Quality Supervision
and Test of Building Engineering



山东省建筑工程质量监督检验测试中心检测报告

Shandong Provincial Center for Quality Supervision and Test of Building Engineering Test Report

QS/C07-041

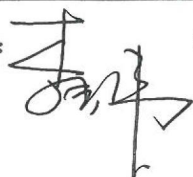
共 2 页 第 1 页(Page 1 of 2)

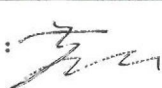
委托单位 Client	极景门窗有限公司	报告编号 NO. of report	MGB1710177
样品名称 Sample description	门窗用未增塑聚氯乙烯 (PVC-U) 型材	试验编号 NO. of test	10-177
生产单位 Manufacture	极景门窗有限公司	规格型号 Type/Model	90 平开框
检测类别 Test type	委托送检	样品数量 Amount of sampling	10 支
检测性质 Test properties	节能认定	注册商标 Brand	/
检测地点 Test place	济南市无影山路 29 号	委托日期 Date of entrustment	2017-10-10
检测设备 Test equipments	微机电子万能试验机、维卡软化点温度测定仪、数显卡尺、简支梁冲击试验机、摆锤式拉伸冲击试验机、角强度试验机、低温冷冻箱控制仪	检测日期 Date of test	2017-10-16
检测依据 Reference documents	GB/T8814-2004 《门、窗用未增塑聚氯乙烯 (PVC-U) 型材》 GB/T1633-2000 《热塑性塑料维卡软化温度 (VST) 的测定》 GB/T9341-2000 《塑料弯曲性能试验方法》 GB/T13525-1992 《塑料拉伸冲击性能试验方法》 ISO 179:2000 《塑料—简支梁冲击强度的测定》 GB/T28887-2012 《建筑用塑料窗》		
检测项目 Test item	维卡软化温度、简支梁冲击强度、弯曲弹性模量、拉伸冲击强度、外观、尺寸和偏差、型材的直线偏差、主型材质量、加热后尺寸变化率、主型材的落锤冲击、150℃加热后状态、主型材的可焊接性		
检测结论 Conclusion	该批产品依据 GB/T8814-2004 标准检测, 所检项目合格。 型材壁厚依据 GB/T28887-2012 标准检测合格。 具体检测数据见附页。 以下空白 检测单位: (盖章) 签发日期: 2017-10-18		
备注 Note	七腔型材。		

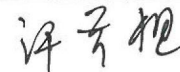
批准 (Approval):

审核 (Verification):

主检 (Chief tester):







山东省建筑工程质量监督检验测试中心检测报告

Shandong Provincial Center for Quality Supervision and Test of Building Engineering Test Report

QS/C07-041

报告编号: MGB1710177

(附页)

共 2 页 第 2 页(Page 2 of 2)

序号	检 测 项 目		标 准 要 求				检测结果	判 定
1	材 料 性 能	维卡软化温度 (VST) B ₅₀ 法	≥75 ℃				78.8℃	合格
2		简支梁冲击强度	≥20 kJ/m ²				21.1kJ/m ²	合格
3		弯曲弹性模量	≥2000MPa				2190MPa	合格
4		拉伸冲击强度	≥600 kJ/m ²				616kJ/m ²	合格
5	外观		型材可视面的颜色应均匀，表面光滑、平整，无明显凹凸，无杂质。型材端部应清洁、无毛刺。				符合要求	合格
6	尺 寸 和 偏 差	厚度 (D=90mm)	D≤80 时，极限偏差±0.3 mm				-0.13 -0.19 mm	合格
			D>80 时，极限偏差±0.5 mm					
7		宽度(W=85mm)	极限偏差±0.5 mm				-0.29 -0.36 mm	合格
8		主型材壁厚	可视面	A 类 ≥ 2.8 mm	B 类 ≥ 2.5 mm	C 类不规 定	2.88mm	A 类
			非可视面	A 类 ≥ 2.5 mm	B 类 ≥ 2.0mm	C 类不规 定	2.57mm	
9	型材的直线偏差		长度为 1 m 的主型材直线度误差应≤1 mm				0.38mm	合格
10	主型材质量（标称质量为 2.134kg/m）		每米质量应不小于每米标称质量的 95%				104.6%	合格
11	加热后尺寸变化率		两个相对最大可视面尺寸变化率应为±2.0%				1.25%	合格
			两可视面尺寸变化率之差应≤0.4%				0.10%	
12	主型材的落锤冲击		落 锤 高 度	I 类 1000mm	可视面上破裂的试样数应 ≤1 个。对于共挤型材，共 挤层不能出现分离		II 类 破裂个数 0 个	II 类合格
		II 类 1500mm						
13	150℃加热后状态		应无气泡、裂痕、麻点。对于共挤型材，共挤层不能出现分离				符合要求	合格
14	主型材的可焊接性		焊角的平均应力≥35 MPa				36.6MPa	合格
			试样的最小应力≥30 MPa				35.4MPa	