

## 中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 419—2014

---

### 免漆饰面门

No lacquer wooden door

2014-01-07 发布

2014-03-01 实施

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由住房和城乡建设部标准定额研究所提出。

本标准由住房和城乡建设部建筑制品与构配件标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：山西孟氏实业有限公司。

本标准参加起草单位：江山欧派门业股份有限公司、浙江金迪门业有限公司、金田豪迈木业机械有限公司、成都天天木业有限公司、汉高(中国)投资有限公司、广东坚朗五金制品股份有限公司、吉象木业集团、乐金华奥斯贸易(上海)有限公司、北京日上工贸有限公司、帝龙永孚新材料有限公司。

本标准主要起草人：孟庆全、周迎、宋钰、郭凯、冯毅、王永虎、邛春生、徐澍、王方先、张家亮、肖学兵、李峻、任德旺、邓超、鄢忠。

# 免漆饰面门

## 1 范围

本标准规定了免漆饰面门的术语和定义、分类、代号、规格型号与标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于建筑室内用免漆饰面门。

本标准不适用于具有防火、防盗、防辐射等特定功能的木门。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的引用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191—2008 包装储运图示标志

GB/T 1931 木材含水率测定方法

GB/T 5824 建筑门窗洞口尺寸系列

GB/T 8485—2008 建筑门窗空气声隔声性能分级及检测方法

GB/T 9158 建筑用窗承受机械力的检测方法

GB/T 14155—2008 整樘门 软重物体撞击试验

GB/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板

GB/T 17657—1999 人造板及人造饰面板理化性能试验方法

GB 18580—2008 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB/T 22636—2008 门扇 尺寸、直角度和平面度检测方法

JGJ 113 建筑玻璃应用技术规程

JG/T 192 建筑门窗反复启闭性能检测方法

LY/T 1279—2008 聚氯乙烯薄膜饰面人造板

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**免漆饰面门 no lacquer wooden door**

以木材、木质复合材料为主要基材,表面以聚氯乙烯、聚丙烯、聚乙烯等薄膜或三聚氰胺浸渍纸等饰面材料覆面的免涂饰木门。

### 3.2

**褶皱 wrinkle**

饰面材料和基材在贴覆时造成的折痕。

### 3.3

**反弹 spots of the glue failure**

饰面材料与基材粘贴后,在凹槽、棱角等部位出现的局部隆起现象。

3.4

**脱胶 glue failure**

饰面材料与基材粘贴后,饰面材料与基材出现的部分脱离现象。

3.5

**胶花 glue mark**

饰面材料与基材粘贴后,局部表面出现的胶印痕。

3.6

**透底 substrate revealment**

饰面材料与基材粘贴后,因饰面材料遮盖力不足而在表面显现的缺陷。

3.7

**凹陷、压痕 imprint**

饰面材料与基材粘贴后,表面出现的凹坑或压印等缺陷。

3.8

**麻点 bulge**

饰面材料与基材粘贴后,表面出现的颗粒状缺陷。

3.9

**麻面 rough surface**

饰面材料与基材粘贴后,表面出现的局部粗糙现象。

3.10

**划伤 scratches**

外界硬物在饰面材料表面划下的印痕。

3.11

**缺膜 bare substrate spots due to defective surface covering**

饰面材料在外界硬物的作用下,局部出现破裂、短缺、起翘现象。

3.12

**亮影/暗痕 ark gloss**

饰面材料与基材粘贴后,表面出现的亮度不均匀现象。

3.13

**鼓泡 blisters**

饰面材料与基材局部粘贴不牢所形成的隆起现象。

3.14

**色差 color difference**

产品表面存在的颜色差异。

3.15

**拼缝 splice slit**

产品各部件在连接时所形成的拼接缝隙。

4 分类、代号、规格型号与标记

4.1 分类及代号

4.1.1 按门扇与门框结合方式分类

门扇与门框的结合方式及其代号见表1。

表 1 门扇与门框结合方式代号

门扇与门框结合方式	平口门	企口门
代号	PK	QK

## 4.1.2 按门扇结构分类

门扇的结构及其代号见表 2。

表 2 门扇结构代号

门扇结构	镶板门	夹板门
代号	X	J

## 4.1.3 按开启方式分类

开启方式及其代号见表 3。

表 3 开启方式代号

开启方式	固定	平开	推拉	折叠	弹簧
代号	G	P	T	ZD	H

## 4.2 规格型号

门扇的规格型号用洞口尺寸表示。门扇的洞口尺寸应符合 GB/T 5824 的规定。

## 4.3 标记

## 4.3.1 标记组成

4.3.1.1 门扇标记由：门扇与门框结合方式代号、门扇结构代号、开启方式代号、规格型号组成。



4.3.1.2 当需要表述标记之外内容时，如门性能等级、饰面材料、玻璃品种、颜色、开启方向等可做附加说明。

## 4.3.2 标记示例

示例 1：

PKXP 0921 表示：平口镶板平开门，规格型号适于尺寸为 900 mm×2 100 mm 的洞口。

示例 2:

QKJP 1521 表示:企口夹板平开门,规格型号适于尺寸为 1 500 mm×2 100 mm 的洞口。

## 5 一般要求

免漆饰面门所用有关材料及配件应符合附录 A 中的相关规定。

## 6 要求

### 6.1 外观质量

免漆饰面门外观质量要求应符合表 4 的规定。

表 4 外观质量要求

序号	缺陷名称	检测部位	
		门框	门扇
1	褶皱	不允许	不允许
2	反弹	棱角、凹槽,不明显	棱角、凹槽,不明显
3	脱胶	不允许	不允许
4	胶花	不明显	不明显
5	透底	不允许	不允许
6	压痕	凹陷深度<1 mm、 宽<1.5 mm (不集中)允许 6 个	凹陷深度<1 mm、 宽<1.5 mm (不集中)允许 3 个
7	麻点	直径≤1 mm,3 个/延米	直径≤1 mm,2 个/m <sup>2</sup>
8	麻面	均匀颗粒、手感不刮手不明显	均匀颗粒、手感不刮手不明显
9	划伤	长度≤50 mm、宽度≤0.3 mm 且 深度不划破饰面材料,允许	长度≤50 mm、宽度≤0.3 mm 且 深度不划破饰面材料,允许
10	缺膜	不允许	不允许
11	色差	同一产品不同构件之间不明显	同一产品不同构件之间不明显
12	鼓泡	不允许	不允许
13	拼缝	≤0.5 mm(非设计要求)	≤0.5 mm(非设计要求)
14	亮影/暗痕	面积不超过 50 mm <sup>2</sup> ,≤5 处	面积不超过 50 mm <sup>2</sup> ,≤4 处

注:外观要求“不明显”,是指正常视力在视距小于等于 1 m 时可见的缺陷。

### 6.2 制作精度

#### 6.2.1 框、扇尺寸允许偏差

免漆饰面门框、扇尺寸允许偏差应符合表 5 的规定。

表 5 框、扇尺寸允许偏差

单位为毫米

项次	项 目		允许偏差
1	高度(长度)	横竖框长度	$\leq 1.0$
		扇宽度	0 -2.0
2	宽度	横竖框	0 -1.0
		扇	0 -2.0
3	厚度	横竖框、扇	$\pm 1$
4	对角线长度差	横竖框、扇	$\leq 2.0$
5	裁口、线条结合处高低差	横竖框、扇	$\leq 0.5$
6	曲翘度	扇	1.5/1 000
7	局部表面平整度	扇	1.5/1 000

## 6.2.2 玻璃和五金配件

免漆饰面门上使用玻璃和五金配件时,应符合表 6 的规定。

表 6 玻璃和五金配件要求

项次	项 目		要 求	
1	玻璃	装配玻璃	装配	玻璃安装牢固,无松动
			质量要求	符合 A.5 相关标准要求
		不装配玻璃	玻璃镶嵌构造部分应符合 JGJ 113 最小安装尺寸要求	
2	锁具、合页	位置	符合设计要求,位置允许偏差 $\leq 0.5$ mm	
		槽孔	符合设计要求,尺寸允许偏差 $\leq 0.5$ mm	
		开启方向	符合设计要求	

## 6.2.3 平口平开门整樘门的装配缝隙及允许偏差

平口平开门整樘门的装配缝隙及允许偏差应符合表 7 的规定。

表 7 平口平开门整樘门的装配缝隙及允许偏差

单位为毫米

序号	项 目	配合缝隙	允许偏差
1	门框的正、侧面垂直度	—	$\leq 2$
2	框与扇接缝高低差(非设计要求)	—	$\leq 1$
	扇与扇接缝高低差(非设计要求)		$\leq 1$
3	门扇对口缝	$\geq 1.5$ 且 $\leq 3.5$	—

表 7 (续)

单位为毫米

序号	项 目		配合缝隙	允许偏差
4	门扇与上框间留缝		$\geq 1.5$ 且 $\leq 3(3.5)^a$	—
5	门扇与合页侧框间留缝		$\geq 1.5$ 且 $\leq 3(3.5)^a$	—
6	门扇与锁侧框间留缝		$\geq 1.5$ 且 $\leq 3(3.5)^a$	—
7	门扇与下框间留缝		$\geq 3$ 且 $\leq 5$	—
8	无下框时扇与地面间留缝	内门	$\geq 5$ 且 $\leq 8$	—
		卫生间门	$\geq 8$ 且 $\leq 12(20)^b$	
注：序号 3~7 为门扇厚为小于或等于 50 mm 时的规定值。门窗厚度大时，配合缝隙按设计要求。				
* 括号中的数字，为产品在木材年平衡含水率大于 13% 地区使用时的框扇配合缝隙值。				
b 括号中的数字适用于无百叶的卫生间门。				

## 6.2.4 其他开启方式门的装配

企口门或其他开启方式门的装配应根据安装现场施工的相关要求。

## 6.3 理化性能及有害物质限量

## 6.3.1 物理性能

物理性能应符合表 8 规定。

表 8 物理性能

序 号	项 目	要 求
1	门空气声隔声性能	按 GB/T 8485—2008 中 4.2 的“1 级”规定
2	平开门启闭力	门扇在不大于 50 N 操纵力作用下，能灵活开启和关闭
3	平开门反复启闭性能	反复启闭无异常，使用无障碍，门启闭次数不应少于 10 万次
4	平开门耐撞击性能	撞击后无明显变形、损坏及玻璃脱落，启闭无异常

## 6.3.2 表面性能

表面性能应符合表 9 规定。

表 9 表面性能

序 号	项 目	要 求
1	耐划痕	加载 1.5 N，表面无整圈连续划痕
2	表面耐磨性	磨 80 转后应无露底现象
3	色泽稳定性	表面不允许出现光泽变化
4	饰面材料表面耐剥离力	LY/T 1279—2008 中 5.3.1 的规定

### 6.3.3 表面耐冷热循环性能

确定试件对温度反复变化的抵抗能力。冷热循环后试件表面不得有裂纹、鼓泡、脱胶等情况。

### 6.3.4 含水率

免漆饰面门含水率应控制在 6%~13%，且比使用地区的木材年平均含水率低 1%~3%。

### 6.3.5 有害物质限量

#### 6.3.5.1 甲醛释放量

免漆饰面门甲醛释放量应符合 GB 18580—2008 中 E1 级的规定。

#### 6.3.5.2 其他有害物质限量

其他有害物质限量应符合 GB 18584 中的规定。

## 7 试验方法

### 7.1 外观质量

免漆饰面门外观质量按如下方法进行检测：

- 门框(或扇)水平放置在检验平台上,检验台高度为 700 mm 左右;
- 光源为 40 W 日光灯 3 支,灯管间距约 400 mm,灯管长度方向与框(或扇)长度方向平行,灯管距检验台高度约为 2 m;
- 由视力(或矫正)正常 3 人目测,视角 30°~90°,视距常规为 500 mm~1 500 mm;
- 手触摸、目视及测量工具检测的内容,以多数相同结论为评定值。

### 7.2 制作精度

#### 7.2.1 框、扇尺寸及允许偏差

按表 10 规定的方法检验木门框、扇制作精度。所用计量器具应符合相关标准规定,参见附录 B。

表 10 框、扇尺寸及允许偏差检测方法

序号	项 目	构件名称	检测方法
1	高度	横竖框、扇	按 GB/T 22636—2008 中 4.1、4.2 方法测定
2	宽度	横竖框、扇	
3	厚度	扇	
4	对角线长度差	横竖框	钢卷尺测量对角线长度,框量裁口里角,扇量外角,计算两对角线之差,精确至 0.5 mm
		扇	
5	裁口、线条和结合处高低差	横竖框、扇	钢板尺、塞尺

表 10 (续)

序号	项 目	构件名称	检测方法
6	翘曲度	门扇	将产品凹面向上放置在水平台上,用细钢丝连接门的两对角,用钢板尺量取最大弦高,精确至 0.5 mm。最大弦高与对角线之比即为翘曲度,以百分比表示,精确至 0.01%
7	局部表面平整度	扇	按 GB/T 22636—2008 中 4.4.3 方法测定

### 7.2.2 玻璃与五金孔位

玻璃与五金安装位置应按照如下方法检测:

- 表 6 第 1 项,要求装配玻璃时,按表 11 第 4 项的试验方法检测,玻璃无脱落;玻璃质量按照 A.5 中相关玻璃标准检测;
- 表 6 第 1 项,不要求装配玻璃时,用卡尺,钢卷尺测量镶嵌部分预留尺寸,按 GB/T 22636—2008 中 4.1、4.2 方法测定;
- 表 6 第 2 项,锁具、合页开孔位置与孔位大小用精确度不小于 0.1 mm 卡尺测定;
- 表 6 第 2 项,门扇开启方向目测锁具与合页孔位根据设计要求判定开启方向。

### 7.2.3 平口平开整樘门的装配

平口平开整樘门的装配检测方法如下:

- 表 7 第 1 项,门窗框的正、侧面垂直度,用线锤、钢直尺检测或用相关仪器检测;
- 表 7 第 2 项,框与扇接缝高低差、扇与扇接缝高低差,用钢直尺和塞尺检测;
- 表 7 其余各项,门窗扇对口缝、框间留缝、框扇间留缝、门扇与地面间留缝,用钢直尺和斜形塞尺检测。

## 7.3 理化性能及有害物质限量

### 7.3.1 物理性能

物理性能应按表 11 规定方法测定。

表 11 免漆饰面门主要物理性能试验

序号	项 目	试验方法
1	平开门空气声隔声性能	按 GB/T 8485 的规定试验
2	平开门启闭力	按 GB/T 9158 的规定试验
3	平开门反复启闭性能试验	按照 JG/T 192 的规定试验
4	平开门耐撞击性能	按 GB/T 14155—2008 中第 5 章及第 6 章的规定进行试验,落高 300 mm,门与撞击体的夹角 $\alpha$ 为 45°,撞击锁闭状态的门扇把手或中横挺 3 次(不撞击玻璃)

### 7.3.2 表面性能

7.3.2.1 三聚氰胺浸渍纸饰面性能按 GB/T 15102—2006 中 6.3 规定测定。

7.3.2.2 聚氯乙烯、聚丙烯、聚乙烯薄膜饰面性能按 LY/T 1279—2008 中 6.3 规定测定。

### 7.3.3 表面耐冷热循环性能

7.3.3.1 仪器与材料应符合以下要求：

- a) 空气对流干燥箱,恒温灵敏度 $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ,温度范围 $40\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 200\text{ }^{\circ}\text{C}$ ;
- b) 低温冰箱,温度可达 $-25\text{ }^{\circ}\text{C}$ ;
- c) 乙醇,95%(V/V),工业级;
- d) 脱脂纱布。

7.3.3.2 试件尺寸应符合以下要求：

长应为 $200\text{ mm}\pm 2\text{ mm}$ ;宽应为 $200\text{ mm}\pm 2\text{ mm}$ 或产品宽度。

7.3.3.3 方法：

用脱脂纱布蘸少许乙醇将试件表面擦净、晾干。将试件置于温度 $(60\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的干燥箱内处理 $(120\pm 10)\text{ min}$ ,再在温度为 $(-20\pm 3)^{\circ}\text{C}$ 的冰箱中处理 $(120\pm 10)\text{ min}$ 为一个周期。如此循环4个周期后,在室温下放置1 h以上。在自然光线下,距试件表面约400 mm处,目测任意角度观察试件表面情况。

### 7.3.4 含水率测定

7.3.4.1 免漆饰面门出厂检验,应按 GB/T 1931 规定使用电测法(木材含水率测定仪)测定。含水率测定仪误差不大于 $\pm 1\%$ 。测试部位取门扇离边部100 mm以内位置,任选3个点测定的最大值为该扇门的含水率。3个部位的平均值,为该试件的含水率。

7.3.4.2 免漆饰面门型式检验或要求仲裁时,应按 GB/T 17657—1999 中 4.3 的规定,分别对门的饰面板和木材进行测定。

### 7.3.5 有害物质限量

#### 7.3.5.1 免漆饰面门甲醛释放量

免漆饰面门甲醛释放量按 GB 18580—2008 规定测定。

#### 7.3.5.2 其他有害物质限量

其他有害物质限量按 GB 18584 规定测定。

## 8 检验规则

### 8.1 检验类别与项目

8.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

8.1.2 出厂检验和型式检验的项目应符合表 12 中的规定。

表 12 出厂检验与型式检验项目

项目名称		出厂检验	型式检验
6.1	外观质量	√	√
6.2.1	框、扇尺寸允许偏差	√	√
6.2.2	玻璃与五金孔位	玻璃装配	√
		锁具、合页孔位	√
		门扇开启方向	√
6.2.3	平口平开门整樘门的装配	△	√
6.3.1	物理性能	空气声隔声性能	—
		启闭力	—
		门反复启闭性能试验	—
		门耐撞击性能	—
6.3.2	表面性能	耐划痕	—
		表面耐磨性	—
		色泽稳定性能	—
		饰面材料表面耐剥离力	—
6.3.3	冷热循环性能	—	√
6.3.4	含水率	△	√
6.3.5	甲醛释放量	—	√
	其他有害物质限量	—	√

注：“√”为检测项目；“△”为根据要求进行检测项目；“—”为不检测项目。

## 8.2 出厂检验

### 8.2.1 出厂检验抽样方案

出厂检验时，抽检量应按批号随机抽检该批产量的 5%，且最少不应少于 3 樘。

### 8.2.2 出厂检验判定规则

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 樘不符合本标准要求，判该批产品不合格；抽检产品如有 1 樘（不多于 1 樘）不合格，可再从该批未检验产品中抽取双倍数量进行重复检验。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，否则判定该批产品为不合格。

## 8.3 型式检验

### 8.3.1 检验时机

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品生产的试制定型鉴定；
- 正常生产每年检测一次；

- c) 更改主要原、辅材料、关键工艺、主要设备有较大改变而有可能影响产品性能时；
- d) 停产一年以上，恢复生产时；
- e) 发生重大质量事故时；
- f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- g) 国家质量监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

### 8.3.2 型式检验抽样方案

在同类同批次产品中随机抽取，样品数量不低于3橙。

### 8.3.3 型式检验判定规则

抽检产品检验结果全部符合本标准要求时，判该本次型式检验合格；抽检产品检验结果不符合本标准要求时，应启用原样品未检样品或重新从同一批成品中双倍抽样，对不合格项进行复检。复检合格，则判定本次型式检验合格；若仍不合格，则判定本次型式检验不合格。

## 9 标志、包装

### 9.1 标志

免漆饰面门包装物上应标明下列内容：

- a) 空气对流干燥箱，恒温灵敏度 $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，温度范围 $40\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 200\text{ }^{\circ}\text{C}$ ；
- b) 制造商单位名称、厂址、联系方式；
- c) 产品名称、型号、规格尺寸、颜色；
- d) 商标；
- e) 产品检验合格标志；
- f) 制造日期或批号；
- g) 储运图示标志应符合 GB/T 191—2008 的规定。

### 9.2 包装

9.2.1 产品及其附件的包装应牢固、安全、便于装卸、运输和贮存。

9.2.2 包装箱内应附有装箱单、产品合格证、安装使用说明书等。

## 10 运输、贮存

### 10.1 运输

10.1.1 装卸时应轻拿轻放，小心磕碰，严禁抛丢、重压、碰撞货物，谨防利器钩挂与防日晒雨淋。运输车辆应平整、洁净、干燥，严禁产品悬空放置，严禁与具有腐蚀性、污染性、易燃等物品混装。

10.1.2 货物装车完毕后，应将空余部位用软质材料垫平，加盖防雨篷布，用绳索捆扎牢固，捆扎部位用软质材料或纸板垫牢。

### 10.2 贮存

10.2.1 免漆饰面门应放置在通风干燥、防雨防晒、阴凉清洁、平整的环境中，严禁与腐蚀性、溶剂和挥发性物质混存。

10.2.2 产品应分类存放、叠加平放，高度不应大于1500 mm，垫板距地不应小于100 mm。

附录 A  
(规范性附录)  
主要材料标准

A.1 木材

- GB/T 153—2009 针叶树锯材
- GB/T 4817—2009 阔叶树锯材
- GB/T 4822—1999 锯材检验
- GB/T 6491—2012 锯材干燥质量

A.2 人造板

- GB/T 4897.1—2003 刨花板 第1部分：对所有板型的共同要求
- GB/T 4897.2—2003 刨花板 第2部分：在干燥状态下使用的普通用板要求
- GB/T 4897.3—2003 刨花板 第3部分：在干燥状态下使用的家具及室内装修用板要求
- GB/T 5849—2006 细木工板
- GB/T 9846(所有部分)—2004 胶合板
- GB/T 11718—2009 中密度纤维板
- GB/T 13010—2006 刨切单板
- GB/T 15104—2006 装饰单板贴面人造板
- GB/T 21140—2007 指接材 非结构用
- GB/T 20241—2006 单板层积材
- LY/T 1580—2010 定向刨花板
- LY/T 1787—2008 集成材 非结构用

A.3 聚氯乙烯、聚丙烯、聚乙烯材

- GB/T 3830—2008 软聚氯乙烯压延薄膜和片材

A.4 五金配件

- GB 21556—2008 锁具通用安全技术条件
- JG/T 125—2007 建筑门窗五金件 合页(铰链)
- JG/T 212—2007 建筑门窗五金件 通用要求
- JG/T 214—2007 建筑门窗五金件 插销
- JG/T 268—2010 建筑用闭门器

A.5 玻璃

- GB 11614—2009 平板玻璃

- GB/T 11944—2002 中空玻璃  
 GB 15763.2—2005 建筑用安全玻璃 第2部分:钢化玻璃  
 GB 15763.3—2009 建筑用安全玻璃 第3部分:夹层玻璃  
 GB 15763.4—2009 建筑用安全玻璃 第4部分:均质钢化玻璃  
 GB/T 17841—2008 半钢化玻璃  
 GB/T 18915.1—2002 镀膜玻璃 第1部分:阳光控制镀膜玻璃  
 GB/T 18915.2—2002 镀膜玻璃 第2部分:低辐射镀膜玻璃  
 JGJ 113—2003 建筑玻璃应用技术规程  
 JC/T 511—2002 压花玻璃

#### A.6 胶粘剂

- GB/T 14732—2006 木材工业胶粘剂用 尿醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂  
 GB/T 14074—2006 木材胶粘剂及其树脂检验方法  
 GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量  
 HG/T 2727—2010 聚乙酸乙烯酯乳液木材胶粘剂

#### A.7 安装用密封材料

- GB/T 12002—1989 塑料门窗用密封条  
 GB/T 14683—2003 硅酮建筑密封胶  
 GB/T 24498—2009 建筑门窗、幕墙用密封胶条  
 HG/T 3100—2004 硫化橡胶和热塑性橡胶 建筑用预成型密封垫的分类、要求和试验方法  
 JC/T 365 建筑门窗密封毛条技术条件  
 JC/T 482 聚氨酯建筑密封膏  
 JC/T 484 丙烯酸酯建筑密封膏
-