

ICS 77.140.50
CCS H 46

团 体 标 准

T/GDSS 003—2021
代替 T/GDSS 003—2018

不锈钢装饰板

Stainless steel plate for decoration

2021 - 12 - 17 发布

2022 - 01 - 17 实施

广东省不锈钢材料与制品协会 发布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 分类及代号.....	3
5 技术要求.....	3
6 试验方法.....	7
7 检测规则.....	10
8 包装、标识、合格证、质量证明书、运输、贮存.....	10
附录 A （规范性附录） 落砂试验方法.....	12
附录 B （资料性附录） 各牌号、表面使用场景建议.....	14
附录 C （资料性附录） 不同表面常见污垢的处理方法.....	15

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替T/GDSS 003—2018《装饰用不锈钢板》，与T/GDSS 003—2018相比，主要技术变化如下：

- 更新了范围；
- 更新了规范性引用文件；
- 更新了术语关于砂纹板、镜面板、压纹板、蚀刻板、镀色板、抗指纹板的描述；
- 新增了其他表面的代号；
- 新增了对不锈钢牌号和化学成分的规定；
- 新增了基材力学性能规定；
- 更新了尺寸及外形允许偏差规定；
- 更新了不锈钢基材表面质量要求规定；
- 新增了不锈钢基材表面粗糙度规定；
- 更新了外观规定；
- 更新了镀色板性能要求；
- 更新了试样的制备要求；
- 新增了基材化学成分规定；
- 新增了尺寸偏差要求；
- 更新了运输、贮存的要求；
- 新增了各牌号、表面使用场景建议；
- 新增了不同表面常见污垢的处理方法；
- 更新了规范性引用文件的版本。

本文件由广东不锈钢材料与制品协会提出并归口。

本文件起草单位：广东世创金属科技股份有限公司、佛山市顺德区万佳泓不锈钢制品有限公司、佛山市泰和骏业工贸有限公司、佛山市高明区捷丰裕金属制品有限公司、广东鑫航投资集团有限公司、青拓集团有限公司、佛山市诚德新材料有限公司、佛山市俊兴晟不锈钢制品有限公司、佛山市中成不锈钢管业有限公司、佛山市鑫盛佳不锈钢有限公司、佛山市晓匠人金属科技有限公司、广州海关技术中心、佛山市鑫金利恒不锈钢有限公司、广东省佛山市质量技术监督标准与编码所、佛山市宝惠不锈钢有限公司、佛山明通明金属科技有限公司、佛山市欣盛景达钢业有限公司、抚州市海利不锈钢板有限公司、中国建材市场协会金属建材应用分会。

主要起草人：常玉敏、杜海波、袁伟明、何少凡、王桂茂、任永、邓伟健、林泽榆、黄耿燕、莫明珍、王平龙、梁一斌、邓绍添、叶丽梅、蔡卫旭、何占方、龚悦、万阳、霍泳琪。

本文件及其所替代文件的历次版本发布情况为：

- 2018年首次发布为T/GDSS 003—2018；
- 本次为第一次修订。

不锈钢装饰板

1 范围

本文件规定了不锈钢装饰板的术语和定义、分类及代号、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标识、质量证明书、运输、贮存，并列出了建议使用场景。

本文件适用于不锈钢板为基材，经过表面处理或加工形成装饰效果，用于建筑、家居、景观等装饰使用的不锈钢装饰板。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成文件必不可少的条款。其中，凡是注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.4 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法
- GB/T 223.11 钢铁及合金铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- GB/T 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量
- GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 安息香肟重量法测定钼量
- GB/T 223.37 钢铁及合金 氮含量的测定 蒸馏分离靛酚蓝分光光度法
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.62 钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
- GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠（钾）光度法测定锰量
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.69 钢铁及合金碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法
- GB/T 228.1 金属材料拉伸试验第1部分：室温试验方法
- GB/T 247 钢板和钢带包装/标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 1031 产品几何技术规范（GPS） 表面结构轮廓法 表面粗糙度参数及其数值
- GB/T 2102 钢管的验收、包装、标志和质量证明书
- GB/T 2480 普通磨料 碳化硅
- GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验 取样位置及试样制备
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带
- GB/T 4340.1—2009 金属材料维氏硬度试验第1部分：试验方法
- GB/T 4957 非磁性基体金属上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流法
- GB/T 5270 金属基体上的金属覆盖层 电沉积和化学沉积层 附着强度试验方法 评述
- GB/T 6461 金属基体上金属和其他无机覆盖层 经腐蚀试验后的试样和试件的评级
- GB/T 9754 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85° 镜面光泽的测定
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- YB/T 4333 抗指纹不锈钢装饰板

JB/T 7707 离子镀硬膜厚度试验方法 球磨法
T/CISA 046 铬-锰-镍-氮系奥氏体不锈钢冷轧钢板和钢带

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

砂纹板 Sand plate

通过砂轮、砂带等研磨材料，用机械设备或手工抛磨方式/通过用玻璃或陶瓷（主要以玻璃粉粒为主）粉粒喷覆生产工艺方式（行业俗称——喷砂），形成表面具有各种纹路效果的不锈钢板。

3.2

镜面板 Mirror panel

通过研磨抛光设备和氧化铁（氧化铝）、硝酸、清水等原料组合的研磨液，研磨抛光后形成表面具有镜面效果的不锈钢板。

3.3

压纹板 Embossed plate

通过不同纹路的轧辊或模具加工形成具有各种纹路效果的不锈钢板。

3.4

蚀刻板 Etching plate

通过光致抗酸蚀选择图案曝光、光化学蚀刻（感光工艺）处理，形成表面具有各种纹理图案效果的不锈钢板。

3.5

镀色板 Color plate

通过电解或气相沉积等生产工艺，形成表面具有耐磨、耐腐蚀膜层且具有不同颜色效果的不锈钢板。

3.6

抗指纹板 Anti fingerprint plate

通过喷覆或涂覆生产工艺，形成表面具有抗氧化、抗污染（有亮光/哑光/色油效果）保护涂层的不锈钢板。

3.7

其他表面 Other surfaces

以上定义未列出的其他加工表面。

3.8

整卷加工 Whole roll processing

通过生产设备的技术改进，改变传统张板的各种表面加工生产方式，采用整卷加工生产方式，大大提升生产效率。

4 分类及代号

装饰用不锈钢板类别和代号见表1。

表 1 装饰用不锈钢板类别和代号

序号	类别	代号（拼音首字）
1	砂纹板	SW
2	镜面板	JM
3	压纹板	YW
4	蚀刻板	SK
5	镀色板	DS
6	抗指纹板	KZW
7	其他表面	QT

5 技术要求

5.1 化学性能

5.1.1 不锈钢基材钢的牌号和化学成分应按表 2 的规定进行，并符合 GB/T 3280 的规定。

表 2 钢的牌号和化学成分

标准牌号	流通 牌号	化学成分（质量分数）%										密度 kg/ dm ³
		碳 C	硅 Si	锰 Mn	磷 P	硫 S	镍 Ni	铬 Cr	钼 Mo	铜 Cu	氮 N	
06Cr19Ni10	304	0.07	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00 ~ 10.50	17.50 ~ 19.50	—	—	0.10	7.93
08Cr19Mn6Ni3Cu2N ^a	QN1803	0.10	1.00	4.00 ~ 7.00	0.050	0.005	2.00 ~ 3.50	17.50 ~ 19.50	0.6	1.00 ~ 3.50	0.20 ~ 0.30	7.84
12Cr17Mn7Ni2Cu2N ^a	QN1701	0.15	1.00	5.00 ~ 8.00	0.060	0.010	1.00 ~ 2.00	16.00 ~ 18.00	—	0.80 ~ 3.00	0.20 ~ 0.30	7.84
10Cr14Mn10Ni2CuN ^a	201J1	0.12	0.75	8.00 ~ 11.50	0.060	0.015	1.00 ~ 3.00	13.00 ~ 15.00	—	0.80 ~ 1.00	0.25	7.84
12Cr14Mn10Ni2N ^a	201J2	0.15	0.75	8.00 ~ 11.50	0.060	0.015	1.00 ~ 2.00	13.00 ~ 15.00	—	1.0	0.25	7.84
12Cr14Mn10Ni2N ^a	201J5	0.15	0.75	8.00 ~ 11.50	0.060	0.015	1.00 ~ 2.00	13.00 ~ 15.00	—	1.0	0.25	7.84
注1：表中所列成分除表明范围或最小值，其余均为最大值。												
注2：流通牌号在业务交易中通俗称为材质。												
^a 为 T/CISA 046 中的牌号。												

5.1.2 化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

5.2 力学性能

基材的力学性能应按表3的规定进行，并符合GB/T 3280的规定。

表 3 力学性能要求

标准牌号	流通牌号	非比例延伸强度	抗拉强度	断后延长率	硬度
		R _{p0.2} /MPa	R _m /MPa	A/%	HV
		≥			≤
06Cr19Ni10	304	205	515	40	210

08Cr19Mn6Ni3Cu2N	QN1803	355	650	40	250
12Cr17Mn7Ni2Cu2N	QN1701	355	650	40	265
10Cr14Mn10Ni2CuN	201J1	300	700	40	260
12Cr14Mn10Ni2N	201J2	300	700	40	280
12Cr14Mn10Ni2N	201J5	300	700	40	280

5.3 不锈钢基材外形及表面质量

5.3.1 尺寸及外形允许偏差

不锈钢基材的尺寸及外形允许偏差应符合表4的规定。

表4 尺寸及外形允许偏差要求

单位:mm

序号	项目		允许偏差值
1	长度	<2 000	±1.0
		≥2 000	±1.5
2	宽度	<1 000	±0.5
		≥1 000	±1.0
3	厚度	厚度<1.0	+0.01 - 0.02
		1.0≤厚度<2.0	±0.02
		厚度≥2.0	±0.03
4	对角线	< 2 000	≤1.0
		≥ 2 000	≤1.5
5	边浪	厚度<1.0,波长≤300	波高≤6.0
		厚度≥1.0,300≤波长≤600	波高≤6.0
6	不平度	≥1000~<4 000	≤6.0
7	镰刀弯	任意 1 000 长度	≤1.5
8	凸度	横向宽度(钢卷宽度)≥1000,	≤2%
9	楔形度	横向宽度(钢卷宽度)≥1000,	≤1%

5.3.2 不锈钢基材表面质量应符合表5规定。

表5 基材的表面质量要求

检验项目	允许限度(保证面)	备注说明
线性类缺陷	使用600#砂纸打磨往返25次可消除	表面零散分布,经600#砂纸往返25次可除,满足抛光用途
振纹	目测不明显	在降速或静止状态下,经600#砂纸往返25次打磨后不可见
辊印	使用600#砂纸打磨往返25次可消除	若平整后缺陷出现转印,须保证600#砂纸往返25次可除
折印	使用600#砂纸打磨往返25次可消除	目测轻微视觉效果
形状类缺陷	不能有	如:顶伤、冷皱斜视不能有
备注:表面类(污染/污痕、刷印、色差)缺陷,经600#砂纸往返打磨25次可除,可不作要求		

5.3.3 不锈钢基材表面粗糙度应符合表6规定。

表 6 基材的表面粗糙度规定

钢种	厚度区间/mm	粗糙度/ μm
06Cr19Ni10 (304)	≤ 1.0	≤ 0.15
	$> 1.0 \sim 2.0$	≤ 0.20
08Cr19Mn6Ni3Cu2N (QN1803)、 12Cr17Mn7Ni2Cu2N (QN1701)、 10Cr14Mn10Ni2CuN (201J1)、 12Cr14Mn10Ni2N (201J2/J5)、	≤ 1.0	≤ 0.20
	$> 1.0 \sim 2.0$	≤ 0.25

5.3.4 表面质量

不锈钢装饰板表面质量（外观）要求应符合表 7 的规定。

表 7 表面质量（外观）要求

装饰板类型	光泽度	麻点	钉眼凹坑	白线	辊印压痕	不平度	折印马蹄印	夹杂线/划伤	贴膜
磨砂板	—	每平方米目视可见 ≤ 5 个	每平方米目视可见 ≤ 2 个大小 $\leq 2.5\text{mm}$ ， 竖直平视不明显	每平方米 ≤ 2 条尺寸 $< 0.5*20\text{mm}$	目视不可见	边浪龟背 $\leq 6\text{mm}$	厚度 $> 0.6\text{mm}$ 不允许出现马蹄印， $\leq 0.6\text{mm}$ 每平方米 ≤ 2 个，长 $\leq 30\text{mm}$ 的折印， 竖直平视不可见	除板边 10mm 外，其他目视不可见	根据不同的表面工艺、特定的加工要求，选用对应性能的保护膜，膜厚 $\geq 50\mu\text{m}$ ，膜层平整无气泡，覆盖均匀，四边切割整齐，无脱胶现象
镜面板	$> 600\text{GU}$								
镀色板	—								
抗指纹板	—								
压纹板	—	—	—	—	—	—	—	—	—
蚀刻板	—	—	—	—	—	—	—	—	—

5.4 镀色板性能要求

镀色板镀膜性能应符合表 8 的规定。

表 8 镀色板镀膜性能要求

项目	技术要求
镀膜厚	膜厚 $\geq 0.10\mu\text{m}$
色差	各种颜色单件 7 个检测点，与样板相比色差范围 a 值 $\leq \pm 1$ ，b 值 $\leq \pm 1.5$ ； 同批板间色差值范围 a 值 $\leq \pm 1$ ，b 值 $\leq \pm 2$
表面耐磨性	耐磨性 $\geq 1000\text{g}/\mu\text{m}$
附着力	膜层从未基体剥落，符合 GB/T 5270 的 2.8 划格试验要求
耐腐蚀性	06Cr19Ni10 (304) 和 08Cr19Mn6Ni3Cu2N (QN1803) 钢种试样盐雾试验 96 小时，外观评级 ≥ 9 级
	12Cr17Mn7Ni2Cu2N (QN1701) 钢种试样盐雾试验 72 小时，外观评级 ≥ 9 级
	10Cr14Mn10Ni2CuN (201J1) 和 12Cr14Mn10Ni2N (201J2/J5) 钢种试样盐雾试验 48 小时，外观评级 ≥ 9 级

耐溶剂性	以二甲苯在涂层表面同一地方以(1000±100)g的力来回擦洗100次后未显露内层
------	---

5.5 蚀刻板蚀刻深度和压纹板压纹深度

5.5.1 蚀刻板蚀刻深度应为(15~30) μm, 或按协议要求。

5.5.2 压纹板压纹深度应 ≥ 15 μm。

5.6 指纹板性能及表面质量

抗指纹板性能及表面质量应符合YB/T 4333 的要求。

6 试验方法

6.1 试样的制备

取样位置应在距产品边部大于50 mm的区域, 试样的尺寸及数量应符合表9的规定。

表9 试样的尺寸及数量

序号	试验项目	取样尺寸及方法 (mm)	取样数量/块
1	通用外观、表面质量	整张原板	≥ 2 (总面积不小于 1 m ²)
2	尺寸、外形	整张原板	3
3	颜色偏差	整张原板	3
4	光泽度偏差	整张原板	3
5	镀膜厚	10mm×10mm	3
6	表面耐磨性	100mm×150mm	3
7	附着力	50mm×75mm	3
8	成品耐腐蚀性	100mm×150mm	3
9	耐溶剂性	100mm×150mm	3
10	蚀刻板蚀刻深度、压纹板压纹深度	100mm×150mm	3

6.2 基材化学成份

6.2.1 应按 GB/T 3280 规定的试验方法进行。

6.2.2 根据需方要求,经供需双方协商,并在合同中注明,可在钢板上进行化学成分检验。

6.2.3 钢板的化学成分分析取样按 GB/T 20066 的规则进行。

6.2.4 化学成分的仪器分析按 GB/T 11170、GB/T 20123、GB/T 20124 的规定进行,湿法分析按 GB/T 223.4、GB/T 223.11、GB/T 223.16、GB/T 223.18、GB/T 223.23、GB/T 223.25、GB/T 223.28、GB/T 223.37、GB/T 223.60、GB/T 223.62、GB/T 223.63、GB/T 223.68、GB/T 223.69 进行相应修改的规定进行。

6.2.5 仲裁按湿法分析的规定进行。

6.3 力学性能

6.3.1 非比例延伸强度、抗拉强度、断后延长率按 GB/T 228.1—2010 规定进行。

6.3.2 硬度按 GB/T 4340.1—2009 规定进行。

6.4 基材和成品表面质量

6.4.1 随机取同一批至少两个试样(总面积不小于 1 m²),在非阳光直射的自然光条件下,按同一生产方向并排侧立拼成一面,于距离拼成的面板中心 3 米处垂直目测。

6.4.2 目测检验过程中应保持试样的生产方向的一致性。

6.4.3 抽取和摆放试样者不应参与目测检验。

6.5 尺寸偏差

6.5.1 采用同等精度要求的卷尺、千分尺等通用量具检测。

6.5.2 厚度及凸度的测量方法见图 1

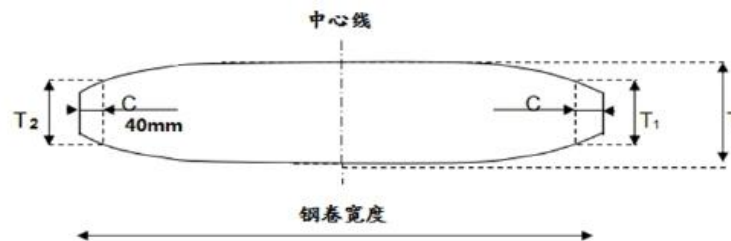


图 1 冷轧不锈钢板凸度测量

注1: T1 和 T2 为两侧距边 40mm 处的测量厚度, T 为板中心线处实测厚度。

注2: 凸度= $[(T-T1) + (T-T2)]/2T*100\%$ 。

注3: 楔形度= $[T1-T2]/T*100\%$ 。

6.5.3 外形的测量

6.5.3.1 不平度

钢板在自重状态下平放于平台上,测量钢板任意方向的下表面与平台间的最大距离。

6.5.3.2 镰刀弯

测量方法见图2，可用符合精度要求的量尺测量。

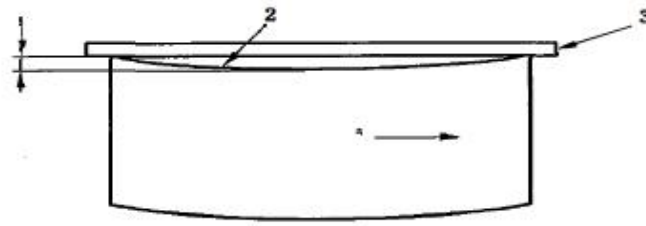


图2 冷轧不锈钢板镰刀弯测量

注：1—镰刀弯；
2—钢带边沿；
3—平直基准；
a—轧制方向。

6.6 光泽度

按照GB/T 9754规定，采用60°入射角进行测量，每件试样上至少要测量四角和中心五个位置。试验中应保持试验生产方向的一致性。以全部试验值与标称值的极限偏差作为试验结果。

6.7 颜色偏差

采用色差计检测，在试样中任选一张作为基准样张，用色差计先测出其CIE L×a×b均匀色空间的L×a×b值，然后分别测出其余试样与基准样张同色、同部位的色差，取最大值为评判值。

6.8 镀膜厚

采取球磨法测量仪测量。按JB/T 7707 测量方法，每件试样上至少要测量四角和中心五个位置的局部膜厚，取五个位置的平均值。

6.9 耐腐蚀性

6.9.1 取试样按 GB/T 10125 规定的中性盐雾试验（NSS）进行，沉降盐液浓度为 (50 ± 5) g / L，pH 值为 6.5~7.2，PH 值的测量应在温度为 (25 ± 2) °C用酸度计测量，时长按表 8 中耐腐蚀性能中的牌号要求，实验结果按 GB/T 6461 规定进行评级。

6.9.2 合格标准为三块试样中至少有两块通过盐雾试验。

6.10 耐磨性

采用落砂法检测，试验方法见附录A。

6.11 附着力

按GB/T 5270—2005中2.8规定的划格试验进行试验。

6.12 耐溶剂性

6.12.1 用一柔性擦头裹四层医用棉纱，吸饱二甲苯后立即在试样涂层表面同一地方以(1000±100)g的力来回擦洗100次，目测擦洗处是否有显露内层现象。擦洗行程约100mm，频率约100次/min，擦头与试样接触面积为2cm²。

6.12.2 试验过程中应使纱布保持浸润。

6.12.3 应以三块试样中性能最差的为试验结果。

6.13 蚀刻板、压纹板深度

6.13.1 应采用深度千分尺进行测量。

6.13.2 在每件试样上测量四个角和中心五个相同位置的局部深度值，取五个位置的最深部位深度值的平均值。

6.14 抗指纹板

按YB/T 4333进行试验。

7 检测规则

7.1 出厂检验

7.1.1 组批：以相同的生产工艺连续生产的同一规格产品每500张为一批，不足500张的按一批计算。

7.1.2 抽样：从每批出厂产品中随机抽取三张进行检验。

7.1.3 检验项目：按照本标准第5章——技术要求相对应的检验项目。

7.1.4 检验结果如有不合格项目，可从同批产品中加倍抽样进行复检，如仍不合格，则判定该批产品不合格。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产时；
- b) 原材料、工艺有较大改变时；
- c) 正常生产时，每六个月进行一次；
- d) 停产半年以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.2.2 抽样：从出厂检验合格的产品中随机抽取三张进行检验。

7.2.3 检验项目：按照本标准第5章——技术要求相对应的检验项目。

7.2.4 判定规则：型式检验结果如有不合格，允许加倍抽样复检不合格项目，如仍不合格，则判定该次型式检验不合格。

8 包装、标识、合格证、质量证明书、运输、贮存

8.1 包装、标识、合格证、质量证明书

包装、标志、合格证和质量证明书应符合GB/T 247的规定，如有特殊要求，由供需双方确定。

8.2 运输

8.2.1 产品运输过程中装卸时应轻装轻卸，严禁重压、摔扔和激烈碰撞。

8.2.2 应防止烈日暴晒、雨雪淋袭。

8.3 贮存

8.3.1 应贮存在通风、防潮、无泥灰、无腐蚀性介质的仓库内，距离地面高度 200mm 以上。

8.3.2 应按类别、规格分类堆放，避免阳光直射对保护膜性能的损害，并防止压伤、划伤表面。

8.3.3 应遵从先进先出、同批同用的原则，贮存时间不宜超过 3 个月。

附录 A
(规范性附录)
落砂试验方法

A.1 范围

本附录规定了采用落砂试验测定镀色不锈钢装饰板镀膜耐磨性的方法。

A.2 方法提要

用规定的磨料在一定高度自由落下，冲刷试样表面的膜，直至磨穿膜层并露出规定大小尺寸的基材不锈钢为止，用落下磨料的体积或质量评定耐磨性能。

A.3 试验用磨料及仪器

A.3.1 试验用磨料

镀色板镀膜采用符合GB/T 2480—2008规定的80号黑碳化硅（每次使用之前应在105℃温度下烘干）。

A.3.2 试验用仪器

试样用仪器如图A.1所示，落砂流量为320 g/min。

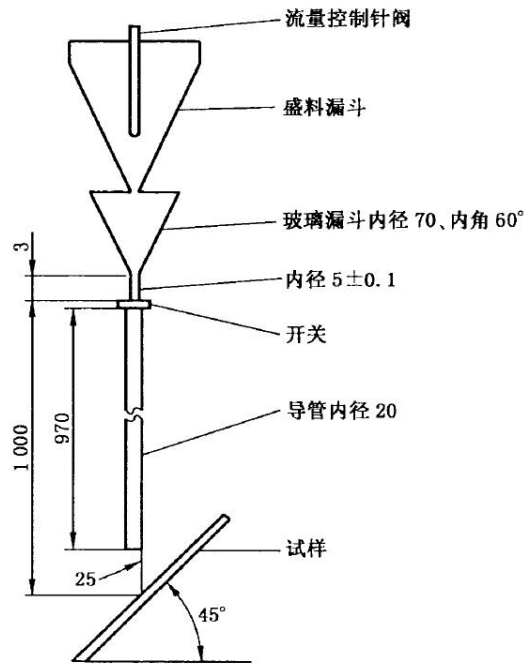


图 A.1 镀色板膜层落砂试验仪器结构示意图

A.4 试样的准备

试样在镀色板的装饰面上截取。试样尺寸为150 mm×200 mm。

A.5 试验环境

试验应在相对湿度不大于80%的环境下进行。

A.6 试验步骤

A.6.1 在每个试样表面划出三个直径25 mm的圆形区域作为带试验部位，按照GB/T 4957在每个区域内多次（至少三次）测量膜厚并算出平均值T作为该区域的膜厚值。

A.6.2 将试样安放到仪器上，使其中一个圆形区域的中心正好位于导管的正下方。在漏斗中不断加入试验用砂，通过导管中的落砂连续冲刷试样表面。

A.6.3 镀色板镀膜试样受检面上出现一个小黑点，并逐渐扩大至2 mm左右时计算总的用砂量。

A.7 试验结果计算

镀色板镀膜耐磨性按式A.1计算：

$$f = \frac{m}{T} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中：

f—耐磨性，单位为克每微米（g/μm）；

m—所消耗磨料的质量，单位为克（g）；

T—圆形区域内的膜厚，单位为微米（μm）。

应取全部耐磨性能试验值的平均值作为试验结果。

附 录 B
(资料性附录)
各牌号、表面使用场景建议

表 B.1 各牌号、表面使用场景建议

材质及板面类型		使用场景				
		室内	街市	田园/山丘	沿海	工业区
304 QN1803	砂纹板	√	√	√	√	√
	镜面板	√	√	√	√	√
	镀色板	√	√	√	√	√
	压纹板	√	√	√	√	√
	蚀刻板	√	√	√	√	√
	抗指纹板	√	√	√	√	√
QN1701	砂纹板	√	√	√		
	镜面板	√	√	√		
	镀色板	√	√	√	√	
	压纹板	√	√	√		
	蚀刻板	√	√	√		
	抗指纹板	√	√	√	√	
201J1 201J2 201J5	砂纹板	√				
	镜面板	√	√	√		
	砂镀色板	√				
	镜面镀色板	√	√	√		
	压纹板	√				
	蚀刻板	√				
	抗指纹板	√	√	√		
注： 1.所有砂纹镀色板、镀铜板，应做抗指纹处理，增强抗氧化、抗污染性能。抗指纹油应根据室内、室外区分选用。； 2.电解/氧化工艺镀色板（俗称：水镀。如：镀铜、黑钛），不宜使用于室外场景。						

附 录 C
(资料性附录)
不同表面常见污垢的处理方法

表 C.1 不同表面常见污垢的处理方法

严禁情形	砂纹板、镜面板、压纹板、蚀刻板严禁使用百洁布、钢丝刷、研磨工具、漂白成分及酸碱成分含研磨剂、洗涤剂清洗； 镀色板、抗指纹板严禁使用百洁布、钢丝刷、研磨工具、漂白成分及酸碱成分含研磨剂、洗涤剂氢氟酸、双氧水清洗。					
表面 介质	砂纹板	镜面板	压纹板	蚀刻板	镀色板	抗指纹板
锈斑	轻微锈斑采用使用酒精加滑石粉洗擦，半小时后用柔软布巾擦干； 先用10%硝酸、氢氟酸溶液洗涤轻擦→再用清水冲洗→擦干			先用10%硝酸轻擦→再用清水清洗→擦干→涂防腐油	先用专用清洗液→再用清水清洗→擦干	
灰尘	滑石粉、酒精、温水轻擦→擦干					
粘结剂	先用酒精或专用有机溶液洗涤→再用清水清洗→擦干					
指印	先用柔软布沾酒精加滑石粉洗擦轻擦→再用清水清洗→擦干					
脂肪、油性污染	轻微情况用滑石粉柔软布巾或纸巾擦干→专用中性洗涤剂或氨溶液清洗→用清水清洗→擦干					