

ICS 91.060.50
CCS P32

团体标准

T/CCMSA *****—2023

铝合金门窗安装技术规程

Technical Specification for Installation of Aluminum Window and Door

(征求意见稿)

2023-**-**发布

2023-**-**实施

中国建筑金属结构协会 发布

前 言

本标准依照《中国建筑金属结构协会团体标准管理办法(试行)》(中建金协【2017】19号)的相关规定制定。

本标准由中国建筑金属结构协会团体标准管理中心归口管理。

本标准编制的技术依托为中国建筑金属结构协会团体标准专家委员会。

本标准在编制过程中,编制组经广泛调查研究,认真总结实践经验,参考有关国内标准,并在广泛征求意见的基础上,最后经审查定稿。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利,本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由北京中新方建筑科技研究中心负责具体技术内容的解释。执行中如有意见或建议,请寄送北京中新方建筑科技研究中心(地址:北京朝阳区管庄东里五色石宾馆,邮编:100024, E-mail: 2070495818@qq.com)。

本标准主编单位:北京中新方建筑科技研究中心、中国建筑金属结构协会铝门窗幕墙分会

本标准参编单位:铭帝集团有限公司 广东贝克洛幕墙门窗系统有限公司 广州市白云化工实业有限公司 上海耀皮玻璃集团股份有限公司 成都硅宝科技股份有限公司 广州集泰化工股份有限公司 浙江时间新材料有限公司 四川新达粘胶科技有限公司 河北奥润顺达窗业有限公司 福建天闽绿色建筑产业有限公司 山东沃赛新材料科技有限公司 亚萨合莱国强(山东)五金科技有限公司 北京东方泰洋幕墙股份有限公司 浙江奇龙建材有限公司 广东合和建筑五金制品有限公司 兴三星云科技有限公司 陕西亿恒天幕科技有限公司

本标准主要起草人员:刘忠伟 董红 李福臣 李洋 倪军 孟凡东 周平 杨月亮 罗思彬 吴静 高新来 陈飞鸿 牟六生 焦长龙 俞凯宸 王涛 孙继超 郑卫兵 邱小丰 林魏新 叶秀挺 陈高敏

本标准主要审查人员:

目次

1 总则.....	5
2 术语.....	6
3 铝合金门窗进场.....	7
3.1 进场检验.....	7
3.2 装卸与存贮.....	7
4 安装.....	9
4.1 一般规定.....	9
4.2 洞口处理.....	12
4.3 附框.....	12
4.4 安装准备.....	12
4.5 安装位置线.....	13
4.6 框.....	13
4.7 玻璃.....	14
4.8 开启扇.....	15
4.9 质量与检测.....	15
5 清洗.....	17
本标准用词说明.....	18
引用标准名录.....	19
附：条文说明.....	21

Contents

1 General provisions.....	5
2 Terms.....	6
3 Doors and windows approach.....	7
3.1 Approach inspection.....	7
3.2 Handling and storage.....	7
4 Installation.....	9
4.1 General requirements.....	9
4.2 Hole disposal.....	12
4.3 Attached box.....	12
4.4 Installation preparation.....	12
4.5 Installation line.....	13
4.6 Door window frame.....	13
4.7 Window glass.....	14
4.8 Open the window.....	15
4.9 Quality inspection.....	15
5 Cleaning.....	17
Explanation of wording in this specification	18
List of quoted standards.....	19
Addition: Explanation of provisions.....	21

1 总则

1.0.1 为使铝合金门窗的安装做到技术先进、质量可靠、经济合理、安全适用，制定本标准。

1.0.2 本标准适用于铝合金门窗的安装和清洗。

1.0.3 铝合金门窗的安装除符合本标准外，尚应符合国家现行有关标准的规定。

2 术语

2.0.1 门窗安装首样 first machining template

正式安装之前，为验证门窗安装工艺和使用功能，按照设计所用实际材料、实际尺寸和构造安装的第一樘门窗。

3 铝合金门窗进场

3.1 进场检验

3.1.1 铝合金门窗进场应检验产品的数量和规格。

3.1.2 材料、构配件和铝合金门窗进场应进行性能检验和必要的复验。检验项目、方法和数量应符合相关产品标准的规定。复验项目应符合国家现行相关验收标准的规定。有合同约定的应按合同约定的内容进行检验。

3.1.3 铝合金门窗进场可采用抽检，抽检比例不得低于10%，不少于3樘铝合金门窗。

3.2 装卸与存储

3.2.1 装卸和运输作业人员应经过技术培训。

3.2.2 铝合金门窗卸货时应防止其在工装架移动、倾倒和变形。

3.2.3 超大尺寸或形状特殊的铝合金门窗运输和堆放应编制专项方案。

3.2.4 铝合金门窗宜采用工装架存放和现场水平运输；铝合金门窗宜分层叠放；铝合金门窗与工装架接触处应采用柔性材料衬垫；铝合金门窗应与工装架捆绑牢固，不得有相对移动。工装架的承载力、刚度、稳定性应满足存放、二次搬运的要求。现场水平运输时，工装架应有临时固定措施。

3.2.5 现场运输道路和存放场地应平整、坚实，并应有排水措施。施工现场内道路转弯半径及道路坡度应保证铝合金门窗运输车辆顺利通过。

3.2.6 材料、构配件和铝合金门窗宜在室内存放；露天存储时，应有防尘、防雨等防护措施。

3.2.7 材料、构配件和铝合金门窗存取宜采用信息化方法管理。宜对材料、构配件和铝合金门窗采用信息码标识，信息码可包括名称、规格、尺寸、性能、用途、生产厂家、入库时间、安装位置等信息。信息码应具有永久性，产品质量、安全

问题等可追溯。

3.2.8 铝合金门窗应做好存放区的平面布置规划，铝合金门窗存放应合理、有序。

3.2.9 铝合金门窗存放位置应与安装位置对应。铝合金门窗应分区分层堆放，并应做好规格、数量等标识，且存放位置不宜占用通道。

3.2.10 铝合金外窗应存放在清洁、通风、干燥的地方，且不得与酸、碱、盐类物质接触，应防止雨水侵入。两句话、铝合金门窗不得与地面直接接触，底部垫高不得小于 100mm；铝合金门窗应采用立放，角度不应小于 70°。

4 安装

4.1 一般规定

4.1.1 铝合金门窗安装应实行全过程质量控制。

4.1.2 铝合金门窗安装所使用的材料、构配件和铝合金门窗应满足设计要求，并应符合国家现行相关标准的规定。

4.1.3 铝合金门窗安装和设备使用人员应经过专业培训。

4.1.4 铝合金门窗安装进场前应编制施工组织设计，并通过审查，施工方案应进行交底。方案调整时应及时进行修改和补充，并经审批通过后方可实施。施工组织设计应符合现行国家标准《建筑施工组织设计规范》GB/T50502 的规定，且应包括下列内容：

1 铝合金门窗的装卸及水平运输方案、铝合金门窗存放方案、铝合金门窗和构件进场检验要求、洞口处理方案、附框安装方案、测量方案、铝合金门窗试验方案、铝合金门窗安装方案、铝合金门窗清洗方案等；

2 铝合金门窗安装顺序、安装方法及允许偏差要求。重点、难点和关键施工部位安装方法应单独标出；

3 铝合金门窗安装宜采用建筑信息模型技术对施工全过程及关键工艺进行信息化模拟；

4 铝合金门窗、配件和材料的现场保护方法；

5 质量要求及检查验收计划;

6 安全措施及劳动保护措施。

4.1.5 铝合金门窗安装应建立现场施工样板审查制度。施工样板审查应符合下列规定:

1 现场施工样板审查主要内容应包括:、材料、铝合金门窗立面效果、构件配合偏差、工艺流程、产品外观质量和尺寸偏差、产品水密性能等。

2 根据现场施工样板审查结果,如需调整,应以最终确认方案为准。

4.1.6 铝合金门窗安装前应完成其性能测试,测试结果应符合设计要求。

4.1.7 铝合金门窗安装前应进行下列性能试验:

1 铝合金门窗气密性能试验;

2 铝合金门窗水密性能试验;

3 铝合金门窗抗风压性能试验;

5 对铝合金门窗热工或隔声性能等有要求时,应进行相应的性能试验。

6 其他相关必要的试验。

4.1.8 铝合金门窗性能试验应符合下列规定:

1 所用的面板、型材、胶、胶条、五金件等材料应与设计一致;

2 试验样板应具备铝合金门窗性能代表性;

3 试样应具备实际密封性和受力体系;

4 试样和试验方案应经过审查和批准;

5 性能试验结果如不合格,应对不合格部位或部件进行修理或更换,包括渗漏或有缺陷的工程材料或部位,并重新进行试验;

6 性能试验合格后,应按调整好的方案进行铝合金门窗安装。

4.1.9 建筑外门窗的性能指标需达到《建筑外门窗气密性、水密性、抗风压性能

分级及检测方法》GB/T7106、《建筑外门窗保温性能分级及检测方法》GB/T8484、《建筑门窗空气声隔声性能分级及检测方法》GB/T8485、《建筑外窗采光性能分级及检测方法》GB/T11976 中要求。

4.1.10 中空玻璃应进行玻璃露点、可见光透射比、遮阳系数复试，并应符合设计要求和有关标准的规定。

4.1.11 门窗安装完毕后应进行现场淋水检测及气密性能检测。

4.1.12 门窗性能检测可采取抽样方法进行，检测结果应符合设计要求和有关标准的规定。抽样方法可按表 4.1.12 进行：

表 4.1.12 抽样方法

序号	取样及实验名称	代表批量	复验项目
1	门窗复试	同一工程项目、同一厂家、同一品种门窗抽样复验有代表性的一组，每组为 3 樘试件	气密、水密、抗风压、传热系数
2	门窗玻璃复试	同一工程项目、同一厂家、同一门窗玻璃品种抽样复验不少于 4 块	遮阳系数、可见光透射比、露点
3	现场水密、气密	同一工程项目、同一厂家、同一门窗号 3 樘一组	气密、水密

4.1.13 工程检验批可按下列要求划分：同一厂家的同一品种、类型和规格的门窗，每 100 樘划分为一个检验批，不足 100 樘也为一个检验批，按表 4.1.12 要求进行抽查。

4.1.14 防腐材料、填缝材料、密封材料、防锈漆、水泥、砂、连接板等应符合设计要求和有关标准的规定。

4.1.15 土建工程应经验收合格后方可安装门窗。

4.2 洞口处理

4.2.1 铝合金门窗洞口尺寸应符合现行国家标准《建筑门窗洞口尺寸系列》GB5824的规定。

4.2.2 门窗洞口偏位、不垂直、不方正的应进行剔凿或抹灰处理，洞口尺寸偏差应符合表 4.2.2 的规定：

表 4.2.2 洞口尺寸允许偏差

项目	允许偏差 (mm)
洞口高度、宽度	±5
洞口对角线长度差	≤5
洞口侧边垂直度	1.5/1000 且不大于 2
洞口中心线与基准线偏差	≤5
洞口下平面标高	±5

4.2.3 洞口预埋件的间距宜为 500 mm，设置在洞口转角处的埋件宜距转角边缘 100~200 mm。

4.3 附框

4.3.1 新建建筑铝合金门窗应采用附框安装工艺。

4.3.2 附框应符合《建筑门窗附框技术要求》GB/T39866 要求。

4.3.3 附框安装可按照《建筑门窗附框应用技术规程》T/CECS 996-2022 执行。

4.4 安装准备

- 4.4.1 现场情况与施工图纸应一致。
- 4.4.2 检查洞口尺寸，不符合要求的部位应处理完善。
- 4.4.3 可通过挂垂直线确定门窗进出位安装线，每个洞口应做好标记。
- 4.4.4 未经复核的门窗附框不得安装。
- 4.4.5 核对附框两侧连接位置与墙体预留孔洞位置是否吻合。不吻合处应处理完善，并应将预留孔内杂物清理干净。
- 4.4.6 应复核门窗洞口尺寸及规格数量。
- 4.4.7 铝合金门窗的规格、型号和外观质量应符合设计和规范要求，五金配件应配套齐全，并应具有产品出厂合格证明文件。
- 4.4.8 铝合金门窗保护膜应完整，破损处应进行补粘。
- 4.4.9 安装铝合金门窗常用工具可采用切割机、手电钻、冲击钻、小型电焊机、打胶筒、玻璃吸盘、线锯、手锤、錾子、扳手、螺丝刀、木楔、托线板、线坠、水平尺、钢卷尺、墨斗、红外线仪器等。施工工具应有出厂合格证，施工人员应按说明书规范施工。
- 4.4.10 门窗框扇安装中，不得在门窗框扇上加荷，起吊位置应用非金属软质材料衬垫。
- 4.4.11 铝合金门窗安装前应对五金进行检查，及时清理灰尘、沙粒等异物；如长时间存放，应在安装前对五金相应部位进行润滑处理。

4.5 安装位置线

- 4.5.1 应根据图纸和土建提供的坐标基准线和水平标高基准线，在门窗洞口墙体和地面上弹出安装位置线。
- 4.5.2 高层或超高层建筑的外窗窗口，应用经纬仪从顶到底逐层测边线，并确定中心线。

4.5.3 同一楼层水平标高偏差不得超过 5mm，各洞口中心线从顶层到底层偏差不得超过 5mm。

4.5.4 铝合金门窗周边安装缝应满足装饰要求

4.6 框

4.6.1 铝框上保护膜在安装过程中和安装后不得损坏。

4.6.2 下框与下层墙之间应放置垫块，框应安装在洞口安装线上。

4.6.3 框在洞口内应居中，框与洞口四周间隙宜均匀。

4.6.4 调整框正面、侧面垂直度、水平度和对角线，合格后应采用木楔临时固定。

4.6.5 组合门窗框应先进行预拼装后再安装。

4.6.6 铝框上的镀锌连接件可采用焊接方式与洞口预埋件连接。焊接时应做好铝框保护。

4.6.7 铝框可采用膨胀螺栓与洞口连接，砌体墙不宜采用射钉连接。膨胀螺栓距洞口边不得小于 50mm，且应错开墙体缝隙。

4.6.8 门窗框与附框间可采用自攻自钻钉进行固定。窗框与附框间隙宜为 5mm，其偏差不得大于 2mm。

4.6.9 有防雷要求的门窗框应按设计要求在预留连接处与附框进行固定

4.6.10 框与洞口或框与附框之间的间隙可采用聚氨酯泡沫填缝剂填塞，有耐火要求的部分门窗应采用阻燃型聚氨酯泡沫填缝剂填塞。

4.6.11 门窗框安装就位后，门窗框与墙体之间应采用粘接性能良好并与所接触材料相容的密封胶密封。密封胶的施工环境温度不得低于 5℃。

4.6.12 注胶前应清洁粘接表面，应去除灰尘、油污；粘接面应保持干燥，墙体部位应平整洁净。

4.6.13 胶缝采用矩形截面胶缝时，密封胶有效厚度应大于 6mm；采用三角形截面

胶缝时，密封胶截面宽度应大于8mm。

4.6.14 注胶应平整、密实，胶缝应宽度均匀、表面光滑、整洁美观。

4.7 玻璃

4.7.1 玻璃前部余隙、后部余隙、边缘间隙和嵌入深度应满足《建筑玻璃应用技术规程》JGJ113 标准要求。

4.7.2 安装玻璃前应清楚槽口内的灰浆、杂物等，排水孔应畅通。

4.7.3 玻璃板下边应垫支撑块，支撑块不得影响排水通道，并应及时扣好玻璃压条。玻璃支撑块的材质应采用硬质橡胶或邵氏硬度为 80-90 的氯丁橡胶材料。

4.7.4 玻璃板左右两边与槽口两边应塞入定位块，玻璃板前后与槽口两边应塞入弹性止动片。

4.7.5 玻璃与框边缘采用硅酮密封胶密封时，注胶应连续、饱满，胶缝表面应光滑。定位块应与密封胶相容。

4.7.6 玻璃与框边缘采用压条时，压条应平整，且不得遗漏。

4.8 开启扇

4.8.1 开启扇及五金件的装配宜在工厂内组装完成。

4.8.2 开启扇安装前应检查框和扇的配件是否齐全、牢固。开启扇安装位置应符合设计要求。

4.8.3 开启扇安装完毕后应进行位置和五金件调整。开启扇应启闭灵活、无噪音、密封性能良好。

4.8.4 门窗开启锁固五金配件安装位置正确，锁闭状态应符合设计要求。

4.9 质量及检测

4.9.1 门窗安装完毕应进行外观质量和装配尺寸检测。

4.9.2 门窗表面应洁净、无污迹。框扇铝合金型材、玻璃表面应无明显的色差、凹凸不平、划伤、擦伤、碰伤等缺陷。

4.9.3 五金操作应顺畅、传动应灵活，不得有卡阻、异响；轨道、滑槽应无异物，表面应无污迹、碰伤、生锈等缺陷。

4.9.4 镶嵌密封胶缝应连续、平滑，不应有气泡等缺陷；封堵密封胶缝应密实、平整。密封胶缝处的铝合金型材装饰面及玻璃表面不应有外溢密封胶。

4.9.5 密封胶条应平整连续，转角处应镶嵌紧密不应有松脱凸起，接头处不应有收缩缺口。

4.9.6 框扇铝合金型材在一个玻璃分格内的允许轻微表面擦伤、划伤应符合表4.9.7的规定。在许可范围内的型材喷粉、喷漆表面擦伤和划伤，可采用相应的方法进行修饰，修饰后应与原涂层的颜色基本一致。

表 4.9.7 门窗框扇铝合金型材允许轻微的表面擦伤、划伤要求

项目	要求	
	室外侧	室内侧
擦伤、划伤深度	不大于表面处理层厚度	
擦伤总面积 mm ²	≤500	≤300
划伤总长度 mm	≤150	≤100
擦伤和划伤处 数	≤4	≤3

4.9.8 门窗尺寸及形状允许偏差和框扇组装尺寸偏差应符合表4.9.8的规定。

表4.9.8 门窗及框扇装配尺寸偏差 单位为毫米

项目	尺寸范围	允许偏差	
		门	窗
门窗宽度、高度构造尺寸	≤2000	±1.5	
	>2000~3500	±2.0	
	>3500	±2.5	
门窗宽度、高度构造尺寸 对边尺寸差	≤2000	≤2.0	
	>2000~3500	≤2.5	
	>3500	≤3.0	
对角线尺寸差	≤2500	2.5	

	>2500	3.5	
门窗框与扇搭接宽度	——	±2.0	±1.0
框、扇杆件接缝高低差	相同截面型材	≤0.3	
	不同截面型材	≤0.5	
框、扇杆件装配间隙	——	≤0.3	

4.9.9 门窗外观质量应按 GB/T 12967.6-2008 第 8 章规定的观察条件，采用钢直尺及目视观察法检验。

4.9.10 门窗尺寸框采用钢卷尺、钢直尺、游标卡尺、深度尺、塞尺检验。

5 清洗

5.0.1 门窗安装完毕后应清除施工现场杂物。

5.0.2 门窗安装完成后，应及时清除表面粘附物。

5.0.3 门窗清洁时，保护胶纸应剥离，不得划伤、刮花铝材表面。

5.0.4 门窗清洗应采用中性清洗剂。

5.0.5 门窗清洗应自上而下进行。

本标准用词说明

1 为便于在执行本规范条文时区别对待，对要求严格程度不同的用词说明如下：

1) 表示很严格，非这样做不可的：

正面词采用“必须”，反面词采用“严禁”；

2) 表示严格，在正常情况下均应这样做的：

正面词采用“应”，反面词采用“不应”或“不得”；

3) 表示允许稍有选择，在条件许可时首先应这样做的：

正面词采用“宜”，反面词采用“不宜”；

4) 表示有选择，在一定条件下可以这样做的：

采用“可”。

2 规程中指明应按其他有关标准执行时，写法为：“应符合……的规定”或“应按……执行”。

引用标准名录

- 1 《平板玻璃》 GB 11614
- 2 《建筑用安全玻璃 第1部分：防火玻璃》 GB 15763.1
- 3 《建筑用安全玻璃 第2部分：钢化玻璃》 GB 15763.2
- 4 《建筑用安全玻璃 第3部分：夹层玻璃》 GB 15763.3
- 5 《建筑用安全玻璃 第4部分：均质钢化玻璃》 GB 15763.4
- 6 《紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱》 GB/T 3098.1
- 7 《紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹》 GB/T 3098.2、
- 8 《紧固件机械性能 螺母 细牙螺纹》 GB/T 3098.4
- 9 《紧固件机械性能 自攻螺钉》 GB/T 3098.5
- 10 《紧固件机械性能 不锈钢螺栓 螺钉和螺柱》 GB/T 3098.6
- 11 《紧固件机械性能 自钻自攻螺钉》 GB /T 3098.11
- 12 《紧固件机械性能 不锈钢螺母》 GB/T 3098.15
- 13 《紧固件机械性能 不锈钢自攻螺钉》 GB/T 3098.21
- 14 《变形铝及铝合金化学成份》 GB/T 3190
- 15 《铝合金建筑型材 第1部分：基材》 GB/T 5237.1
- 16 《铝合金建筑型材 第2部分：阳极氧化型材》 GB/T 5237.2
- 17 《铝合金建筑型材 第3部分：电泳涂漆型材》 GB/T 5237.3
- 18 《铝合金建筑型材 第4部分：喷粉型材》 GB/T 5237.4
- 19 《铝合金建筑型材 第5部分：喷漆型材》 GB/T 5237.5
- 20 《铝合金建筑型材 第6部分：隔热型材》 GB/T 5237.6
- 21 《紧固件 螺栓和螺钉通孔》 GB/T 5277

- 22 《工业用橡胶板》 GB/T 5574
- 23 《铝合金门窗》 GB/T 8478
- 24 《中空玻璃》 GB/T 11944
- 25 《硅酮和改性硅酮建筑密封胶》 GB/T 14683
- 26 《半钢化玻璃》 GB/T 17841
- 27 《镀膜玻璃 第1部分：阳光控制镀膜玻璃》 GB/T 18915.1
- 28 《镀膜玻璃 第2部分：低辐射镀膜玻璃》 GB/T 18915.2
- 29 《铝合金建筑型材用隔热材料 第1部分：聚酰胺型材》 GB/T 23615.1
- 30 《铝合金建筑型材用隔热材料 第2部分：聚氨酯隔热胶》 GB/T 23615.2
- 31 《防火封堵材料》 GB 23864
- 32 《建筑用阻燃密封胶》 GB/T 24267
- 33 《建筑窗用内平开下悬五金系统》 GB/T 24601
- 34 《中空玻璃用弹性密封胶》 GB/T 29755
- 35 《建筑门窗、铝门窗用密封胶条》 GB/T 24498
- 36 《建筑门窗五金件 通用要求》 GB/T32223
- 37 《真空玻璃》 GB/T38586
- 38 《建筑橡胶密封胶垫预成型实心硫化的结构密封胶垫用材料规范》 HG/T 3099
- 39 《建筑门窗密封毛条》 JC/T 635
- 40 《中空玻璃用丁基热熔密封胶》 JC/T 914
- 41 《单组份聚氨酯泡沫填缝剂》 JC/T936
- 42 《釉面钢化及釉面半钢化玻璃》 JC/T 1006
- 43 《超白浮法玻璃》 JC/T 2128
- 44 《建筑门窗五金件 传动机构用执手》 JG/T 124
- 45 《建筑门窗五金件合页（铰链）》 JG/T 125
- 46 《建筑门窗五金件 传动锁闭器》 JG/T 126
- 47 《建筑门窗五金件 滑撑》 JG/T 127
- 48 《建筑门窗五金件 撑挡》 JG/T 128
- 49 《建筑门窗五金件 滑轮》 JG/T 129
- 50 《建筑门窗五金件 单点锁闭器》 JG/T 130
- 51 《建筑用硬质塑料隔热条》 JG/T 174
- 52 《建筑用隔热铝合金型材》 JG/T175
- 53 《建筑门窗五金件 旋压执手》 JG/T 213

- 54 《建筑门窗五金件 插销》 JG/T 214
- 55 《建筑门窗五金件 多点锁闭器》 JG/T215
- 56 《建筑门窗五金件 双面执手》 JG/T 393
- 57 《建筑门窗铝合金门窗用钢化玻璃》 JG/T455
- 58 《铝合金门窗工程技术规范》 JGJ214

中国建筑金属结构协会标准

铝合金门窗安装技术规程

T/CCMSA *****—2023

条文说明

目次

1 总则.....	36
3 基本规定.....	37
4 材料.....	38
4.1 一般规定.....	38
4.2 铝合金型材.....	38
4.3 玻璃.....	38
4.4 密封及弹性材料.....	39
4.5 五金件及紧固件.....	39

制订说明

《铝合金门窗安装技术规程》T/CCMSA ****—2023，经中国建筑金属结构协会 2023 年**月**日以中建金协[2023***号文件批准、发布。

本标准在编制过程中，编委会进行了铝合金门窗安装技术的调研，总结了铝合金门窗安装技术方面的实践经验，同时参考了国内外先进法规、技术标准，通过分析总结，取得了相应的重要技术参数。

为了便于广大建筑铝门窗工程项目的建设业主、设计、制作、施工以及监理、材料生产、科研、教育等单位的有关人员，在使用本标准时能正确理解和执行条文规定，《铝合金门窗安装技术规程》编委会按章、节、条顺序编制了本标准的部分条文说明，对相关条文规定的目的、依据以及执行中需要注意的有关事项进行了说明。鉴于本标准在安装工艺章节表达的足够详尽，条文说明不再赘述。

本条文说明不具备与本标准正文同等的法律效力，仅供使用者作为理解和把握本标准规定的参考。

1 总则

1.0.1 铝合金门窗的安装非常重要，它是铝合金门窗质量链中的最后一环。目前铝合金门窗的安装各自为政，技术要求、工艺衔接、设备水平参差不齐，致使铝合金门窗的品质也无法保证，铝合金门窗漏雨、变形事件很多。为提高铝合金门窗的整体品质，制订铝合金门窗安装技术规程显得尤为重要和及时。

1.0.3 铝合金门窗的现行相关标准中有部分标准对铝合金门窗的安装有简单的规定；铝合金门窗所用材料都应采用符合国家和行业现行标准的材料，因此本条规定：铝合金门窗的安装及所用材料，除应符合本标准外，尚应符合国家现行有关标准的规定。