

ICS 91.060.20
Q 73



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 402—2013

热反射金属屋面板

Roofing products from metal sheet with reflect thermal coating

2013-01-14发布

2013-05-01实施



中华人民共和国住房和城乡建设部 发布



目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类及标记	2
5 要求	3
6 试验方法	6
7 检验规则	8
8 标志、包装、运输和贮存	9
附录 A (规范性附录) 太阳光反射比和近红外反射比测试方法——分光光度计法	11
附录B (规范性附录) 隔热温差的测定	14

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：中国建材检验认证集团股份有限公司、国家建筑材料测试中心。

本标准参加起草单位：联合金属科技(杭州)有限公司、北京航材百慕新材技术工程股份有限公司、福建百花化学股份有限公司、深圳市鑫明光实业有限公司、深圳广田装饰集团股份有限公司、深圳市嘉达高科产业发展有限公司、上海大通高科技材料有限责任公司、广州倍安捷建筑材料科技有限公司、阿克苏诺贝尔涂料(嘉兴)有限公司、大金氟化工(中国)有限公司、立邦涂料(中国)有限公司、苏州东霖节能环保建筑涂料有限公司、常州双欧板业有限公司、深圳主恩神立铝业有限公司、江阴市中江彩板有限公司、东阿蓝天七色金属材料有限公司、常州市丽华金属材料有限公司、上海吉祥科技(集团)有限公司、沈阳紫微机电设备有限公司。

本标准主要起草人：蒋荃、刘翼、刘顺利、龙国忠、徐永祥、吴远光、李少强、关有俊、顾勤英、冯涛、周刚、周德志、谭爱民、韩华、王栋、汤建荣、张德铭、徐铭森、肖双乾、张向晖、朱荣平、李攀、刘婷婷、刘玉军、赵春芝、马丽萍、郑雪颖。

热反射金属屋面板

1 范围

本标准规定了热反射金属屋面板(简称屋面板)的术语和定义、分类及标记、材料、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于建筑屋面用热反射涂层金属板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。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 包装储运图示标志

GB/T 1740 漆膜耐湿热测定法

GB/T 1766 色漆和清漆 涂层老化的评级方法

GB/T 3880.2—2006 一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分:力学性能

GB/T 4956 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法

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 5698—2001 颜色术语

GB/T 6388 运输包装收发货标志

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 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色

GB/T 9780 建筑涂料涂层耐沾污性试验方法

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 11186.2 漆膜颜色的测量方法 第2部分:颜色测量

GB/T 11186.3 漆膜颜色的测量方法 第3部分:色差计算

GB/T 12754—2006 彩色涂层钢板及钢带

GB/T 16259—2008 建筑材料人工气候加速老化试验方法

GB/T 23443—2009 建筑装饰用铝单板

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

热反射金属屋面板 reflect thermal roofing products of metal sheet

表面涂覆热反射涂层,用于建筑屋面的金属板材。

3.2

热反射涂层 reflect thermal coating

在相同明度下,通过提高表面的近红外反射比,使面板表面温度降低的涂层。

3.3

明度 lightness

- a) 物体表面相对明暗的特性。
- b) 在同样的照明条件下，以白板作为基准，对物体表面的视知觉特性给予的分度。颜色的三属性之一。[GB/T 5698—2001]

3.4

近红外反射比 near infrared reflectance

NIR

在近红外波段(780 nm~2500 nm)物体反射到半球空间的辐射通量与入射在物体表面上的辐射通量的比值。

3.5

太阳光反射比 total solar reflectance

TSR

物体反射到半球空间的太阳辐射通量与入射在物体表面上的太阳辐射通量的比值。

3.6

隔热温差 thermal insulation temperature difference

ΔT

在规定的测试工况下，被测试件与参比板背向热源一侧表面温度的差值。

3.7

太阳光反射比保持率 total solar reflectance retention

样品经过人工加速老化与耐沾污试验后的太阳光反射比与初始反射比的比值。

4 分类及标记

4.1 分类

4.1.1 按基材种类分：

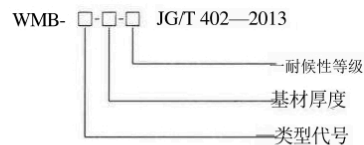
- a) 铝合金：代号为AL
- b) 钢：代号为ST
- c) 其他金属：代号为OTH

4.1.2 按涂装工艺分：

- a) 辊涂：代号为R
- b) 喷涂：代号为S

4.2 标记方法

按屋面板的产品名称(WMB)、类型代号、基材厚度和耐候性等级、标准编号顺序进行标记。



示例：厚度0.80mm铝合金基材、辊涂、耐候性等级3级的热反射金属屋面板。其标记为：

WMB-AL-R-0.80-3 JG/T 402—2013

5 要求

5.1 基材

5.1.1 铝合金板

铝合金板的力学性能应符合设计要求，且不低于GB/T 3880.2—2006中规定的合金牌号为3004，状态为H24 的要求。

5.1.2 钢板

钢板的力学性能应符合设计要求。镀层重量应符合表1的要求，如使用环境腐蚀性较重时镀层重量由供需双方商定。

表 1 钢板镀层重量要求 单位为克每平方米

镀层类别	镀层重量
热镀锌基板	125/125
热镀铝锌合金基板	60/60

5.2 外观质量

屋面板边部应切齐，无毛刺、裂边。外观应整洁，图案清晰、色泽基本一致，无明显擦伤和毛刺；装饰面不得有明显压痕、印痕和凹凸等痕迹；目视应无明显色差。

5.3 尺寸及偏差

图1所示类型的屋面板的尺寸偏差应符合表2的规定，其他类型屋面板的尺寸偏差由供需双方商定。

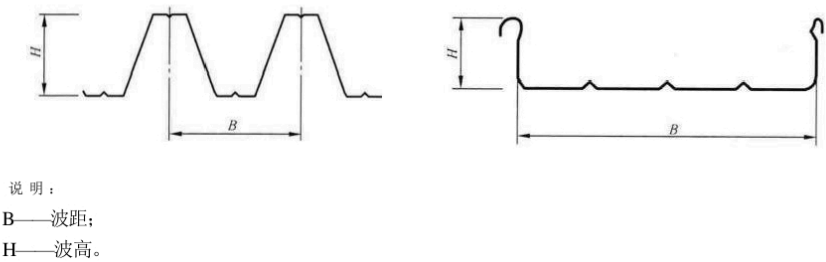


图 1 屋面板尺寸示意图



表 2 屋面板的尺寸偏差 单位为毫米

项 目			允许偏差
波距B		B≤200	±1.0
		B>200	±1.5
波高H	钢板	H≤70	±1.5
		H>70	±2.0
	铝合金板		±2.0
侧向弯曲(在长度范围内)		钢板	20.0
		铝合金板	25.0
覆盖宽度	钢板	H≤70	+8.0,—2.0
		H>70	+5.0,—2.0
	铝合金板	H≤70	+10.0,—2.0
		H>70	+7.0,—2.0
板长			+9.0,0
横向剪切偏差			5.0

5.4 涂层

5.4.1 涂层厚度

屋面板涂层厚度应符合表3的要求。

表 3 涂层厚度要求 单位为微米

分 类		厚 度 要 求	
铝合金基材	辊涂	二涂	平均膜厚≥25, 最小局部膜厚≥23
		三涂	平均膜厚≥32, 最小局部膜厚≥30
	喷涂	二涂	平均膜厚≥30, 最小局部膜厚≥25
		三涂	平均膜厚≥40, 最小局部膜厚≥34
		四涂	平均膜厚≥65, 最小局部膜厚≥55
钢基材		平均膜厚≥20, 最小局部膜厚≥18	

5.4.2 涂层性能

5.4.2.1 热工性能

屋面板涂层的热工性能应符合表4的要求。

表 4 涂层热工性能要求

项 目	要求		
	明度值L范围		
	L≤40	40<L<80	L≥80
近红外反射比/%	≥40	≥L	≥80
太阳光反射比/%	≥25	≥40	≥65
隔热温差/℃	≥7	≥10	≥15

5.4.2.2 耐候性

屋面板涂层的耐候性按照表5进行分级。经耐候性试验后，涂层性能应符合表6的要求。

表 5 涂层耐候性分级

单位为小时

等级	1	2	3
试验时间	4000	5000	6000

注：对耐候性如有特殊要求由供需双方商定。

表 6 涂层耐候性能要求

项 目		要 求
盐雾试验		不次于1级
湿热试验		不次于1级
人工加速老化试验	色差	$\Delta E \leq 5$
	粉化	不次于1级
	光泽保持率	≥50%
太阳光反射比保持率		≥80%

5.4.2.3 涂层其他性能

屋面板涂层的其他性能应分别符合表7的要求。

表 7 涂层其他性能要求

基材类型	项 目	要求
铝合金基材	光泽度偏差、附着力、铅笔硬度、耐化学腐蚀性、耐磨性、耐冲击	符合GB/T 23443—2009
钢基材	光泽度偏差、铅笔硬度、T弯、反向冲击	符合GB/T 12754—2006



6 试验方法

6.1 试验环境

试验前，试样应在温度为23℃±2℃，相对湿度为50%±10%的标准环境下放置24 h。除特殊规定外，试验也应在该条件下进行。

6.2 试样制备

试样的制取位置应在距产品边部大于50 mm 的区域内，试样的尺寸及数量见表8。

表 8 试样尺寸及数量

试验项目	试样尺寸/mm	试样数量/块
镀层重量	50×50	3
外观质量	整张板	3
尺寸及偏差		
涂层厚度		
光泽度偏差		
近红外反射比、太阳光反射比	50×50	3
隔热温差	400×400	3
盐雾试验	100×150	4
湿热试验	100×150	4
人工加速老化试验	100×150	4
附着力	50×75	3
铅笔硬度	50×75	3
耐酸性	100×100	3
耐砂浆性	100×100	3
耐硝酸性	100×100	3
耐溶剂性	100×430	3
耐磨性	100×150	3
耐冲击性	75×150	3

6.3 基材性能

6.3.1 铝合金板

按 GB/T 3880.2—2006的规定进行试验。

6.3.2 钢材

按 GB/T 12754—2006的规定进行试验。

6.4 外观质量

按 GB/T 9761的规定，在非阳光直射的自然光条件下进行试验。将板并排侧立拼成一面且面积不



小于 1m², 距拼成的板面中心 3 m 处垂直目测, 试验中应保持试样生产方向的一致性。

6.5 尺寸及偏差

6.5.1 基材厚度

将样品表面有机涂层去除后进行测量。基材厚度的测量应至少在整张板的四角和中心五个位置取点, 用最小分度值为 0.001 mm 的千分尺测量。基材厚度以全部测量值的最小值作为试验结果, 基材厚度偏差以全部测量值与标称值之间的极限偏差作为试验结果。

6.5.2 长度、宽度

用最小分度值为 1mm 的钢卷尺测量。其中宽度在距离端部 200 mm 以上的位置测量, 每件样品上至少测量三点。以全部测量值与标称值之间的极限偏差作为试验结果。

6.5.3 波距、波高

在距离端部 150 mm 以上的位置用最小分度值为 0.01 mm 游标卡尺测量, 至少测两头和中间三个位置。以全部测量值与标称值之间的极限偏差作为试验结果。

6.5.4 侧向弯曲

将屋面板放在平台上, 沿长度方向用钢直尺配合最小分度值为 1mm 的钢卷尺测量屋面板边部与钢直尺间的间隙, 以最大值作为试验结果。

6.5.5 横向剪切偏差

将屋面板置于平台上, 并使其一端紧贴平台。屋面板借自重达到稳定时, 用最小分度值为 1 mm 的钢直尺测量屋面板翘起端的端点与平台间的间隙值。每张屋面板应分别测量两端并以最大值作为试验结果。

6.6 涂层

6.6.1 涂层厚度

按 GB/T 4956 或 GB/T 4957 的规定进行测量, 每件试样上至少要测量四角和中心五个位置的局部涂层厚度。

6.6.2 热工性能

6.6.2.1 明度

按 GB/T 11186.2 的规定进行试验。

6.6.2.2 近红外反射比、太阳光反射比

按附录 A 的规定进行试验。

6.6.2.3 隔热温差

按附录 B 的规定进行试验。

6.6.3 耐候性

6.6.3.1 盐雾试验

按 GB/T 10125 规定的中性盐雾试验方法进行试验, 按 GB/T 1740 评级。三块试样中有两块通过

即为合格。

6.6.3.2 湿热试验

按 GB/T 1740的规定进行试验和评级，三块试样中有两块通过即为合格。

6.6.3.3 人工加速老化试验

采用氙灯老化试验，黑板温度为65℃±3℃，相对湿度为65%±5%。其余按GB/T 16259—2008中的A 法的规定进行。到达规定的时间后，按GB/T 9754 评定光泽保持率，按GB/T 1766 评定粉化程度，按GB/T 11186.3测定色差，三块试样中有两块通过即为合格。

6.6.3.4 太阳光反射比保持率

根据样品的耐候性等级按6.6.3.3的规定先进行人工加速老化试验，再按 GB/T 9780的规定进行耐沾污试验，然后按附录A 的规定测试太阳光反射比并按式(1) 计算其太阳光反射比保持率：

太阳光反射比保持率=TSR/TSR₀ × 100% (1)

式中：

TSR₀—— 样品初始太阳光反射比；

TSR —— 样品耐候性试验后太阳光反射比。

6.6.4 涂层其他性能

涂层其他性能分别按GB/T 23443—2009和GB/T 12754—2006的规定进行试验。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验两种。

7.2 检验项目

产品出厂检验与型式检验项目见表9。

表 9 出厂检验与型式检验项目

项 目	条文号	出厂检验	型式检验
基材	5.1	—	√
外观质量	5.2	√	√
尺寸及偏差	5.3	√	√
涂层厚度	5.4.1	√	√
近红外反射比、太阳光反射比	5.4.2.1	—	√
隔热温差	5.4.2.1	√	√
耐候性	5.4.2.2	—	√
涂层其他性能	5.4.2.3	√	√



7.3 型式检验要求

当遇到下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试验定型鉴定；
- b) 如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- d) 正常生产两年时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 质量监督部门提出型式检验要求时。

7.4 组批与抽样规则

7.4.1 组批

出厂检验应以连续生产的同一规格品种、同一颜色的产品为一批。

型式检验样本以出厂检验合格的同一品种、同一规格、同一颜色的产品，辊涂产品按6000m² 为一批，喷涂产品按3000 m² 为一批，不足时按一批计算。

7.4.2 抽样

7.4.2.1 出厂检验

外观质量的检验可以在生产线上连续进行，尺寸及偏差应逐件检测。其余按各项的检验从同一检验批中随机抽取不少于2m² 的产品并按各项目要求的尺寸和数量随机截取。

7.4.2.2 型式检验

从同一检验批中随机抽取不少于2m² 的样品进行外观质量、尺寸偏差、涂层厚度和光泽度偏差的检验，其余按各项目要求的尺寸和数量随机截取。

7.5 判定规则

检验结果全部符合标准的指标要求时，判该批产品为合格品。若有不符合项，可再从该批产品中抽取双倍样品对所有项目进行复查，复查结果全部达到标准要求时判定该批产品合格，否则判定该批产品降级或不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

每个包装单元产品，其包装标志应符合GB/T 191及GB/T 6388的规定，应有如下标志：

- a) 公司名称；
- b) 产品标记；
- c) 颜色；
- d) 商标；
- e) 生产日期；
- f) 质量检验合格标志。

8.2 包装

- 8.2.1 产品应单独包装。装饰面宜覆有保护膜。
- 8.2.2 包装应有足够的强度，以保证运输、搬运及堆垛过程中不会损坏。
- 8.2.3 包装内应有产品合格证及发货清单。

合格证上应有如下内容：

- a) 公司名称；
- b) 生产批号；
- c) 检验结果；
- d) 检验部门或人员代号；
- e) 产品标记；
- f) 检验日期。

发货清单应有如下内容：

- a) 公司名称；
- b) 产品名称、颜色；
- c) 产品标记；
- d) 生产批号；
- e) 产品数量；
- f) 包装日期。

8.3 运输

运输和搬运时应轻拿轻放，严禁摔扔，防止产品损伤。

8.4 贮存

产品应贮存在干燥通风处，避免高温及日晒雨淋。应按品种、规格、颜色分别堆放，并防止表面损伤。

附录 A (规范性附录)

太阳光反射比和近红外反射比测试方法——分光光度计法

A.1 范围

本方法规定了使用带有积分球的分光光度计在实验室中测量不透光材料的太阳光反射比和近红外反射比的方法。

A.2 原理

利用带积分球的紫外、可见光、近红外分光光度计精确测量材料不同波长的反射比，根据太阳光在热射线波长范围内的相对能量分布，通过加权平均的方法计算材料在一定波长范围内的太阳光反射比和近红外反射比。

A.3 试验装置

A.3.1 分光光度计，带有积分球附件。

A.3.2 波长范围在300 nm~2500 nm或以上，最小波长间隔为5nm。

A.3.3 仪器的波长准确度为1 nm，光度测量准确度为±1%。

A.3.4 反射比测定中，照明光束的光轴与试样表面法线夹角不超过10°；照明光束中任一光线与光轴的夹角不超过5°，采用t°角照明和漫散射探测的几何条件，表示为t/D。

A.4 样品制备

样品尺寸不小于50 mm×50 mm，被测试面应相对平整。实验室温度23℃±2℃，湿度30%~70%。

A.5 试验过程

A.5.1 开机预热30 min。

A.5.2 设置仪器参数，使用仪器配备的标准白板进行基线校准。

A.5.3 移开白板，将样品紧贴积分球放置于白板所在的位置，关闭仪器样品仓盖，然后进行测试。

A.5.4 重复上述操作测三次，以三次测试数据的平均值作为测量结果。

A.6 数据处理

太阳光反射比用式(A.1)计算：

$$\rho_i = \frac{\sum_{\lambda=300\text{ nm}}^{2500\text{ nm}} \rho_0(\lambda) S_i \Delta\lambda}{\sum_{\lambda=300\text{ nm}}^{2500\text{ nm}} S_i \Delta\lambda} \quad \dots\dots\dots(A.1)$$

式中:

P_1 —— 试样的太阳光反射比, %;

$\rho_0(\lambda)$ —— 试样的太阳光光谱反射比, %;

S_λ —— 太阳光辐射相对光谱分布, 见表A.1;

$\Delta\lambda$ —— 波长间隔, nm。

近红外反射比用式(A.2) 计算:

$$\rho_2 = \frac{\sum_{\lambda=780\text{ nm}}^{2500\text{ nm}} \rho_0(\lambda) S_\lambda \Delta\lambda}{\sum_{\lambda=780\text{ nm}}^{2500\text{ nm}} S_\lambda \Delta\lambda} \dots\dots\dots(A.2)$$

式中:

P_1 —— 试样的太阳光反射比, %;

$\rho_0(\lambda)$ —— 试样的太阳光光谱反射比, %;

S_λ —— 太阳光辐射相对光谱分布, 见表A.1;

$\Delta\lambda$ —— 波长间隔, nm。

表 A.1 太阳光直接辐射相对光谱分布 S 乘以波长间隔 $\Delta\lambda$

λ nm	$S \cdot \Delta\lambda$	λ nm	$S \cdot \Delta\lambda$	λ nm	$S_2 \cdot \Delta\lambda$
300	0.000000	520	0.015357	1000	0.036097
305	0.000057	530	0.015867	1050	0.034110
310	0.000236	540	0.015827	1100	0.018861
315	0.000554	550	0.015844	1150	0.013228
320	0.000916	560	0.015590	1200	0.022551
325	0.001309	570	0.015256	1250	0.023376
330	0.001914	580	0.014745	1300	0.017756
335	0.002018	590	0.014330	1350	0.003743
340	0.002189	600	0.014663	1400	0.000741
345	0.002260	610	0.015030	1450	0.003792
350	0.002445	620	0.014859	1500	0.009693
355	0.002555	630	0.014622	1550	0.013693
360	0.002683	640	0.014526	1600	0.012203
365	0.008020	650	0.014445	1650	0.010615
370	0.003359	660	0.014313	1700	0.007256
375	0.003509	670	0.014023	1750	0.007183
380	0.003600	680	0.012838	1800	0.002157
385	0.003-529	690	0.011788	1850	0.000398
390	0.003551	700	0.012453	1900	0.000082
395	0.004294	710	0.012798	1950	0.001087
400	0.007812	720	0.010589	2000	0.003024
410	0.011638	730	0.011233	2050	0.003988
420	0.011877	740	0.012175	2100	0.004229
430	0.011347	750	0.012181	2150	0.004142
440	0.013246	760	0.009515	2200	0.003690
450	0.015343	770	0.010479	2250	0.003592
460	0.016166	780	0.011381	2300	0.003436
470	0.016178	790	0.011262	2350	0.003163
480	0.016402	800	0.028718	2400	0.002233
490	0.015794	850	0.048240	2450	0.001202
500	0.015801	900	0.040297	2500	0.000475
510	0.015973	950	0.021384		

附 录 B
(规范性附录)
隔热温差的测定

B.1 范围

本附录适用于热反射金属屋面面板隔热温差的测定。

B.2 原理

规定的测试工况下，测定被测试件与标准板热源内侧表面温度的差值，以此评定屋面面板涂层降低辐射得热和向内传热的综合能力。

B.3 试验环境

实验室环境，即空气温度 $23^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $50\%\pm 5\%$ ；无气流扰动。

B.4 标准板及试件

B.4.1 标准板

标准板为表面涂覆黑色涂层的铝合金板，技术参数应符合表B.1。

表 B.1 标准板技术参数

项 目		技 术 参 数
明度值/L		≤ 30
涂层厚度/ μm		60~80
基板尺寸/mm	长度、宽度	$400\times 400, \pm 1$
	厚度	$1.5, \pm 0.1$
太阳光反射比		≤ 0.01

B.4.2 试件

试件的要求见表6。

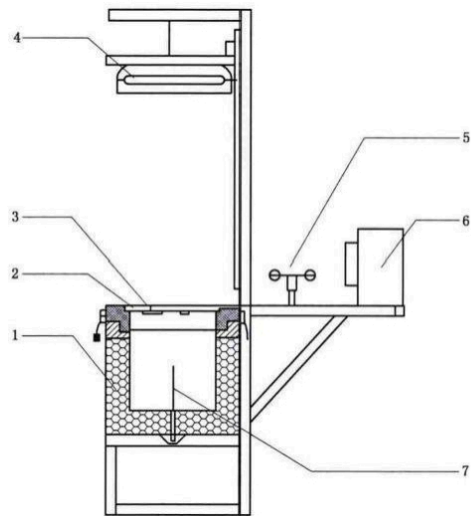
B.5 试验装置

- a) 计量箱：中空箱体，箱壁采用导热系数不大于 $0.030\text{ W}/(\text{m}\cdot\text{K})$ ，厚度不小于 100 mm 的绝热材料(如聚苯板)制成，箱内空间为 $400\text{ mm}\times 400\text{ mm}\times 400\text{ mm}$ ；



- b) 光源：长弧氙灯，可在试件表面提供 $800\text{ W/m}^2\pm 20\text{ W/m}^2$ 的辐照强度；
- c) 轴流风机：带导风整流罩，可在试件表面形成与其平行的风速为 $1.0\text{ m/s}\sim 2.0\text{ m/s}$ 的风；
- d) 风速传感器：最小分度值 0.1 m/s ；
- e) 热电偶：位于被测样品几何中心，测量试件内表面温度，最小分度值为 $0.1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ；
- f) 热流计：测量试件内表面的热流，最小分度值为 0.01 W/m^2 ；
- g) 温度传感器：位于计量箱几何中心，测量计量箱内空气温度，最小分度值为 $0.1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ；
- h) 测试口：尺寸为 $400\text{ mm}\times 400\text{ mm}$ 。

试验装置示意图见图B.1



- 说明：
- 1——计量箱；
 - 2——试件；
 - 3——热电偶；
 - 4——氙灯；
 - 5——风速传感器；
 - 6——轴流风机(带导风整流罩)；
 - 7——温度传感器。

图 B.1 隔热温差实验装置示意图

B.6 测试步骤

- a) 调节实验室环境至满足B.3 要求；
- b) 在标准板背面连接热电偶和热流计后安装在计量箱上方测试口并密封；
- c) 开启氙灯，并将到达试件表面辐照强度调节至 $800\text{ W/m}^2\pm 20\text{ W/m}^2$ ；
- d) 开启轴流风机并调节风速至 $1.0\text{ m/s}\sim 2.0\text{ m/s}$ ；
- e) 当计量箱内空气温度达到 $23\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时开始记录时间，1h 后记录标准板热源内侧表面温度 T_0 ；

- f) 将标准板换成待测试件，重复上述步骤得出热源内侧表面温度 T_s 。

B.7 数据处理

按式(B.1)计算得出待测试件涂层的隔热温差。每组试样应进行三次试验，所得结果的极差应不大于 2°C 。取三次试验的平均值作为测试结果。

$$\Delta T = T_0 - T_s \quad \dots\dots\dots(\text{B.1})$$

式中：

ΔT ——隔热温差， $^{\circ}\text{C}$ ；

T_s ——试件热源内侧表面温度， $^{\circ}\text{C}$ ；

T_0 ——标准板热源内侧表面温度， $^{\circ}\text{C}$ 。