



CECS 95:97

---

中国工程建设标准化协会标准

# 玻璃纤维氯氧镁水泥通风管道技术规程

**Technical standard for glass fiber magnesium oxychloride  
cement and composite material ventilation duct**

中国工程建设标准化协会标准

# 玻璃纤维氯氧镁水泥通风管道技术规程

**Technical standard for glass fiber magnesium oxychloride  
cement and composite material ventilation duct**

**CECS 95:97**

主编单位:中国人民解放军总参工程兵第四设计研究院

批准单位:中国工程建设标准化协会

批准日期:1997年12月16日

1997年 北京

# 前 言

玻璃纤维氯氧镁水泥通风管道技术规程,是根据中国工程建设标准化协会(96)建标协字第10号函下达的编制计划编制的。规程的主要内容包括:总则;术语;主要原材料技术性能要求;通风管道的技术要求;通风管道制作要求;通风管道安装;检验方法和规则;标志、贮存、包装和运输等。

现批准《玻璃纤维氯氧镁水泥通风管道技术规程》,编号为CECS95:97。供有关单位使用,在使用过程中,请将意见和建议径寄北京市太平路24号,总参工程兵第四设计研究院规范管理组(邮编:100850),以便修订时参考。

**主 编 单 位:**中国人民解放军总参工程兵第四设计研究院

**参 编 单 位:**中国建筑科学研究院建筑防火研究所

中国消防协会消防技术与产品信息中心

江苏宜兴市新镁建材装饰厂

北京金筑新型建材发展中心

**主要起草人:**陈克志 张绍曾 张永胜 马道贞

季广其 吴志方 程里民

中国工程建设标准化协会

1997年12月16日

# 目 次

1	总则 .....	(1)
2	术语 .....	(2)
3	主要原材料技术性能要求 .....	(3)
4	技术要求 .....	(4)
5	制作 .....	(8)
6	安装 .....	(9)
7	检验 .....	(12)
8	标志、贮存、包装和运输 .....	(14)
附录 A	通风管道理化性能试验方法 .....	(15)
附录 B	本规程用词说明 .....	(22)

# 1 总 则

**1.0.1** 本规程适用于以氧化镁和氯化镁为主要原料,以玻璃纤维布为增强材料,加入添加剂制成的玻璃纤维氯氧镁水泥通风管道和管道部件。

**1.0.2** 按本规程的技术要求制作和安装的通风管道,还应符合我国现行有关技术规范的要求。

## 2 术 语

### 2.0.1 中碱玻璃纤维布 **medium-alkali glass fiber fabric**

采用白金坩埚拉丝,含碱金属氧化物约为 12%左右的玻璃纤维织成的布。

### 2.0.2 高碱玻璃纤维布 **high-alkali glass fiber fabric**

采用陶土坩埚拉丝,含碱金属氧化物为 14%以上的玻璃纤维织成的布。

### 2.0.3 通风管道 **duct**

输送空气和空气混合物的各种风管和风道的总称。习惯上称风管。

### 2.0.4 风管部件 **duct component**

弯头、三通、四海、大小头等风管的连接件。

### 2.0.5 添加剂 **admixture**

又称外加剂。为改善氯氧镁水泥的某些性能而掺入其中的物质。

### 3 主要原材料技术性能要求

3.0.1 氧化镁理化性能应符合表 3.0.1 的要求。

表 3.0.1 氧化镁理化性能

项目	主要化学成分(%)			烧失量 (%)	170 目筛余量 (%)	凝结时间	
	MgO	CaO	FeO			初凝(min)	终凝(h)
1	≥75	≤2	≤2	≤15	25	≥40	≤7

3.0.2 氯化镁的理化性能应符合表 3.0.2 的要求。

表 3.0.2 氯化镁理化性能

项目	主要化学成分(%)		
	MgCl <sub>2</sub>	KCl+NaCl	MgSO <sub>4</sub> +CaSO <sub>4</sub>
1	≥45	≤2	≤2

3.0.3 玻璃纤维布要求：

- 1 应采用中碱玻璃纤维布，不应采用高碱玻璃纤维布；
- 2 玻璃纤维布经纬线应为 1 : 1 的网格布。玻璃纤维布厚度可分别采用 0.1mm、0.2mm、0.3mm、0.4mm。

## 4 技术要求

4.0.1 通风管道的理化性能应符合表 4.0.1 的要求。

表 4.0.1 通风管道理化性能

序号	项目名称	技术指标
1	燃烧性能	应满足 GB5464 的要求
2	表观密度(g/cm <sup>3</sup> )	≤2.0
3	吸水率(%)	≤13(恒温干燥温度 100~105℃)
4	水溶出物含量(%)	≤6
5	抗折强度(MPa)	≥50
6	抗冻性	25 次冻融循环后试样不得有起层、开裂现象
7	耐碱腐蚀性	10%NaOH 水溶液中浸泡 72h, 试样表面不得有外露纤维及明显麻点
8	耐盐腐蚀性	10%NaCl 水溶液中浸泡 72h, 试样表面不得有外露纤维及明显麻点
9	耐酸腐蚀性	2.5%HCl 水溶液中浸泡 24h, 试样表面不得有外露纤维及明显麻点
10	管道内表面平均绝对粗糙度(mm)	0.5~0.9

4.0.2 风管制作尺寸:圆形风管应以内径为准;矩形风管应以内边长为准。管段的长度宜为 1.5~2.5m。

4.0.3 矩形弯管宜采用内、外弧形矩形弯管,弯曲半径应为 1~1.5 倍的风管直径或风管当量直径。

4.0.4 圆形风管,矩形风管的三通或四通,其夹角除按设计要求外,宜为 15~60°角,夹角的允许偏差应小于 3°。

4.0.5 风管和风管部件外观质量应符合下列要求:

1 风管和风管部件内外表面应平整光滑、圆弧均匀,厚度均匀,无麻点气泡、裂纹,无外露玻璃纤维,无返卤现象。

2 风管和风管部件的管筒宜与法兰整体制作,并应互相垂直,法兰厚度均匀,法兰端面与风管轴线垂直度的偏差不应超过1度。

**4.0.6** 风管和风管部件的管壁厚度应符合表 4.0.6 的规定。

表 4.0.6 风管和部件管壁厚度

序号	圆形管内径 矩形管大边长(mm)	管壁厚度 (mm)	管壁厚度允许偏差 (mm)
1	≤500	3.0	+0.5 -0.2
2	501~1000	3.5	同上
3	1001~1500	4.0	同上
4	1501~2000	6.0	同上
5	2001~2500	7.0	同上

**4.0.7** 风管法兰的规格应符合表 4.0.7 的规定。

表 4.0.7 风管法兰规格

序号	圆管直径 矩形管大边长 (mm)	法兰规格 (宽×厚) (mm)	法兰厚度 偏差 (mm)	法兰宽度 偏差 (mm)	螺栓规格 (mm)	螺孔 间距 (mm)
1	≤500	35×8	±0.2	±0.5	M8×40	≤150
2	501~1000	40×10	±0.2	±0.5	M8×45	≤200
3	1001~1500	50×12	±0.2	±0.5	M10×50	≤200
4	1501~2000	50×14	±0.2	±0.5	M10×55	≤200
5	2001~2500	50×16	±0.2	±0.5	M10×60	≤200

统

**4.0.8** 保温风管法兰宽度,应在风管法兰宽度尺寸的基础上,加上保温层和保温层的保护层厚度。保护层厚度为 **1.5~2.0mm**。

**4.0.9** 风管铺放玻璃纤维布的规格及层数应符合表 **4.0.9—1**;表 **4.0.9—2**;表 **4.0.9—3** 的规定。

**表 4.0.9—1 风管管筒铺放玻璃纤维布的规格及层数**

序号	圆管直径 矩形管大边长 (mm)	风管表层铺放布 选用其中一种规格 (层)		风管内层铺放布 选用其中一种规格 (层)	
		(0.1mm)	(0.2mm)	(0.3mm)	(0.4mm)
1	≤500	2	2	3	2
2	501~1000	2	2	4	3
3	1001~1500	2	2	5	4
4	1501~2000	2	2	7	5
5	2001~2500	2	2	9	7

**表 4.0.9—2 风管法兰铺放玻璃纤维布规格及层数**

序号	圆管直径 矩形管大边长 (mm)	法兰表层铺放布 选用其中一种规格 (层)		法兰内层铺放布 选用其中一种规格 (层)	
		(0.1mm)	(0.2mm)	(0.3mm)	(0.4mm)
1	≤500	2	2	5	4
2	501~1000	2	2	9	6
3	1001~1500	2	2	10	8
4	1501~2000	2	2	12	10
5	2001~2500	2	2	12	10

**表 4.0.9—3 保温风管保护层铺放玻璃纤维布规格及层数**

序号	圆管直径 矩形管大边长 (mm)	保护层表层铺放布 选用其中一种规格 (层)		保护层内层铺放布 选用其中一种规格 8层)	
		(0.1mm)	(0.2mm)	(0.3mm)	(0.4mm)
1	≤500	1	1	1	1
2	501~1000	1	1	1	1
3	1001~1500	1	1	2	2
4	1501~2000	1	1	2	2
5	2001~2500	1	1	3	2

**4.0.10** 风管应将管壁制成夹层,保温夹层厚度应根据设计要求而定。夹层内填充材料的燃烧性能,应符合我国现行防火规范的有关规定。

## 5 制 作

- 5.0.1 风管制作,宜在环境温度不低于 15℃的条件下进行。
- 5.0.2 制作风管前,氧化镁宜进行检验,性能合格的才能使用。
- 5.0.3 风管模具所用材料,可采用木材或塑料制作,模具尺寸必须准确,结构坚固,制作风管时不变形,模具表面必须光滑。
- 5.0.4 玻璃纤维布下料时,必须保证玻璃纤维布接缝处搭接宽度不少于 50mm。玻璃纤维布铺置接缝各层应错开,铺放时,每层必须铺平、拉紧,保证产品各部位厚度一致,法兰处的玻璃纤维布应与风管连成一体。
- 5.0.5 制作浆料宜采用拌合机拌合,人工拌合时必须保证拌合均匀,不能夹杂生料,浆料必须边拌边用,有结硬的浆料不得使用。
- 5.0.6 风管养护时环境温度不宜低于 15℃,不得有日光直接照射和淋雨。养护场地地面必须平整,防止产品固化时变形。
- 5.0.7 风管和部件固化成型宜达到一定强度后方可脱模,脱膜后必须进行修理,除去毛刺和尘渣。

## 6 安 装

**6.0.1** 风管各管段的连接,应采用可拆卸的型式,风管和部件可拆卸的接口,不得装设在墙和楼板内。

**6.0.2** 直接与通风机、空调机等通风空调设备相连接的风管,宜在设备就位后安装。

**6.0.3** 风管和部件在安装前,内壁必须擦拭干净,做到无浮尘和其它杂物。

**6.0.4** 法兰破损和脱落处,应完全修复后才能安装。

**6.0.5** 支、吊、托架的预埋件或膨胀螺栓,位置应正确、牢固,预埋件的埋入部分不得油漆,并应除去油污。

**6.0.6** 风管支、吊、托架间距,如设计无特殊要求,应符合下列规定:

1 水平安装:当圆管直径、矩形管大边长小于 **500mm** 时,间距不应超过 **4000mm**;当圆管直径、矩形管大边长为 **501~2000mm** 时,间距不应大于 **3500mm**;当圆管直径、矩形管大边长大于 **2000mm** 时,间距不应大于 **3000mm**。

2 垂直安装:间距不应大于 **4000mm**,但每根立管固定件不应少于 **2** 个。

**6.0.7** 保温风管支、吊、托架的间距,如无设计要求,应按下列规定安装:

1 水平安装:圆管直径、矩形管大边长小于 **500mm** 时,间距不应大于 **3500mm**;圆管直径、矩形管大边长为 **501~2000mm** 时,间距不应大于 **3000mm**;圆管直径、矩形管大边长大于 **2000mm** 时,间距不应大于 **2500mm**。

2 垂直安装:间距应不大于 **3000mm**,但每根立管固定件不

应少于 2 个。

**6.0.8** 悬吊的风管,应在适当处设置防止风管摆动的固定点。

**6.0.9** 支、吊架应避开风口、阀门、检查门等处。

**6.0.10** 安装在支、吊架上的圆形风管,应设托座。

**6.0.11** 风管支、吊架用材应符合下列规定:

1 风管支、吊架应用扁钢、角钢、槽钢、圆钢制作;

2 托座扁钢:圆管直径小于 500mm 时,托座应使用不小于 25×5 扁钢;圆管直径为 501~1000mm 时,托座应使用不小于 25×6 扁钢;圆管直径大于 1000mm 时,托座不应使用扁钢,只能采用角钢。

3 支架角钢:圆管直径、矩形管大边长小于 500mm 时,应使用不小于 30×30×4 角钢;圆管直径、矩形管大边长小于 1000mm 时,应使用不小于 32×32×4 角钢;圆管直径、矩形管大边长大于 1000mm 时,应使用不小于 40×40×4 以上型号的角钢;圆管直径、矩形管大边长大于 2000mm 时,应使用 50×37×4.5 以上的槽钢。

4 吊杆圆钢:圆管直径、矩形管大边长小于 500mm 时,应使用直径不小于 6mm 圆钢;圆管直径、矩形管大边长小于 1000mm 时,应使用直径不小于 8mm 圆钢;圆管直径、矩形管大边长度大于 1000mm 时,应使用直径不小于 10mm 圆钢。

**6.0.12** 风管钢制支、吊架、吊杆螺栓必须刷防锈漆;风管螺栓必须使用镀锌螺栓。

**6.0.13** 保温风管的支、吊架应设在保温保护层外部,不得损坏保温保护层。

**6.0.14** 法兰垫料厚度宜为 3~5mm,垫料不得凸入管内;连接法兰的螺栓其螺母应在法兰的同一侧;在紧固法兰螺栓时应在对称位置上同时紧固。

**6.0.15** 法兰垫料的材质,如设计无特殊要求,应符合下列规定:

1 输送空气温度低于 **70℃** 的风管,应用橡胶板、闭孔海绵垫板。

2 输送空气温度高于 **70℃** 的风管,应用石棉橡胶板;输送含有腐蚀性介质气体的风管,应用耐酸橡胶板、软聚氯乙烯板。

3 除尘系统的风管应用橡胶板。

**6. 0. 16** 风管水平安装时,水平度的允许偏差每米不应大于 **2mm**,总偏差不应大于 **20mm**。

**6. 0. 17** 风管垂直安装时,垂直度的允许偏差每米不应大于 **2mm**,总偏差不应大于 **20mm**。

## 7 检 验

**7.0.1** 风管理化性能的检验,应按本规程附录 A,通风管道理化性能试验方法进行。

**7.0.2** 检验样品的养护期不得少于 28 天。

**7.0.3** 风管规格尺寸检验:圆形管应以内径为准;矩形管应以内边长为准,应使用金属刻度尺、钢卷尺检验,风管的厚度应使用千分尺检验。

**7.0.4** 外观检验:目测风管外观是否平整光滑、厚度均匀,有无坑包、麻面、裂纹及返卤现象。

**7.0.5** 风管的检验,分出厂检验和型式检验两类。

1 出厂检验:产品出厂前应进行出厂检验。检验项目为本规程中的外观、规格尺寸、表观密度、吸水率。

2 型式检验:型式检验项目为技术要求的全部项目,在正常情况下,每年进行一次检验。有下列情况之一时,应进行型式检验:

1)氧化镁贮存 6 个月以上时;

2)原材料生产厂家的原材料或生产工艺改变,可能影响产品性能时;

3)产品停产六个月恢复生产时;

4)新产品完成试制,鉴定前;

5)质量监督机构提出进行型式检验时。

**7.0.6** 型式检验应在出厂检验合格产品中抽样,最少不得少于 2 件。检验结果如有一项不合格,应加倍抽样复查,若仍有不合格的项目,则型式检验为不合格。

**7.0.7** 检验报告应包括以下内容:

1 送检单位和产品名称;

- 2 样品编号和规格尺寸；
- 3 检验项目名称；
- 4 检验条件；
- 5 检验结果和技术指标；
- 6 检验人、报告审查人、报告日期和其它。

## 8 标志、贮存、包装及运输

**8.0.1** 产品标志：风管和风管配件应在明显部位做标志。标明生产厂名、商标、规格、产品系统编号、生产日期等。

**8.0.2** 贮存：产品存放场地必须平整，地面不得有积水，不同系统的风管和配件应按不同规格分别整齐堆放，室外堆放应有遮盖，不得日晒雨淋。

**8.0.3** 应根据用户要求进行包装，可采用草绳或草包捆扎。

**8.0.4** 产品运输时，运输工具底板应平整，应将产品捆扎牢靠，防止滑动和碰撞；并应有遮盖措施，防止日晒雨淋；装卸、搬运时应小心轻放，不得乱堆乱放，严禁抛掷。

## 附录 A 通风管道理化性能试验方法

### A.1 吸水率和水溶出物含量

#### A.1.1 仪器设备

- 1 电热恒温干燥箱。
- 2 天平：称量为 **500g** 以上，感量为 **0.5g** 的 **7~8** 级工业天平。
- 3 **2000ml** 烧杯。
- 4 干燥器。
- 5 温度计，**0~250℃**。

#### A.1.2 试样

- 1 尺寸与数量：尺寸为 **80mm × 80mm × 样品厚**，每组为 **6** 块。
- 2 取样按图 **A.1.2** 所示去掉边角部位位置切取，样品不应有肉眼可见的裂纹，表面无灰尘，边缘平整。

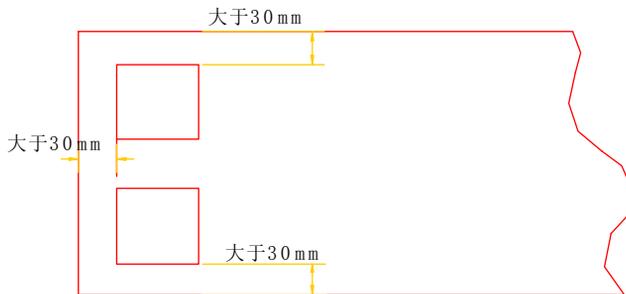


图 A.1.2 试件取样位置示意图

### A. 1. 3 步骤

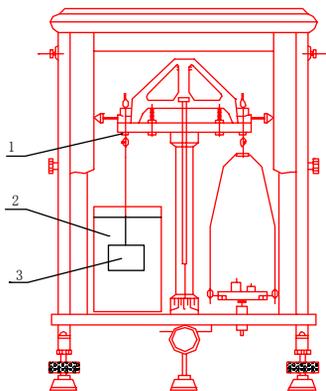
1 将试样放入电热恒温干燥箱中,间距不小于 10mm,温度保持 100~105℃干燥至恒定质量(间隔不小于 2h 测定一次,直至前后两次称量差小于 0.1%为止)或干燥 24h,然后移入干燥器中,冷却至室温,称量每个试件的质量( $G_1$ )

2 将干燥试样放入 10℃ 以上的水中 24h 水面应高出试样。

3 按图 A. 1. 3 所示称量饱水试样在水中的质量( $G_2$ ),称量时试样不能接触容器壁。

4 从水中将试样取出,用湿毛巾擦去试样表面的附着水后,立即称量( $G_3$ ),试样称量的精确度为 0.1g。

5 将试样放入电热恒温干燥箱中,间距不小于 10mm,温度保持 100~105℃,干燥至恒定质量(间隔不小于 2h 测定一次,直至前后两次称量差小于 0.1%为止)或干燥 24h,然后移至干燥器中,冷却至室温,称量每个试样的质量( $G_4$ )。



1—天平;2—盛水容器;3—试样

图 A. 1. 3 饱水试件水中质量测定示意图

#### A.1.4 计算

1 每个试样的吸水率计算公式为：

$$B_w = \frac{G_3 - G_1}{G_1} \times 100\%$$

结果取 6 个试样的平均值。

每个试样的水溶出物含量计算公式为：

$$D_s = \frac{G_1 - G_4}{G_1} \times 100\%$$

结果取 6 个试样的平均值。

式中  $B_w$ ——试样的吸水率(%)

$D_s$ ——试样的水溶出物含量(%)

$G_1$ ——试样第一次烘干后的质量(g)

$G_2$ ——饱水试样在水中的质量(g)

$G_3$ ——饱水试样在空气中的质量(g)

$G_4$ ——试样第二次烘干后的质量(g)

### A.2 表观密度

#### A.2.1 方法一：

采用 A.1 中吸水率和水溶出物的测量结果，每个试样的表观密度计算公式为：

$$\gamma_0 = \frac{G_1 \cdot r}{G_3 - G_2}$$

结果取 6 个试样的平均值。

式中  $\gamma_0$ ——试样的表观密度(g/cm<sup>3</sup>)；

$r$ ——水的密度(1.0g/cm<sup>3</sup>)。

#### A.2.2 方法二：

1 按 A.1.2 条第二款方法切取尺寸为 200mm×100mm×样品厚的试样，每组 6 块。

2 按 A. 1. 3 条第一款的方法对试样进行烘干,测得试样烘干后的质量( $G_1$ )。

3 采用精度为 0. 02mm 的游标卡尺测量试样的尺寸,长和宽各测量 2 次,分别取平均值;样品的厚度测量 4 次,测点位于试样两个长边的均分部位,取其平均值。

4 每个试样表观密度的计算公式为:

$$\gamma_0 = \frac{1000 \times G_1}{\text{平均长} \times \text{平均宽} \times \text{平均厚}}$$

结果取 6 个试样的平均值。

### A. 3 抗折强度

#### A. 3. 1 仪器设备

- 1 电子万能试验机;
- 2 精度为 0. 02mm 的游标卡尺。

#### A. 3. 2 试样

- 1 从产品中切取,每组 6 块,切取部位距边缘不小于 30mm。
- 2 尺寸为 200mm×100mm×样品厚。
- 3 试验前,将试样置于烘干箱中,60±2℃保持 24h,取出放入干燥器中,以备试验。

#### A. 3. 3 步骤

- 1 加荷方式与支距如图 A. 3. 4 所示。
- 2 试验机量程取 0~5000N;加荷载速度取 10mm/min;压力横向分布测定速度取 50mm/min。
- 3 试验断裂时,停止加荷,试验停止。
- 4 用游标卡尺在试样断裂处均布测定 4 个点的厚度,取其平均值。

A. 3. 4 每个试样的抗折强度计算公式为:

$$R = \frac{3 \cdot P \cdot l}{2 \cdot b \cdot e^2}$$

式中  $R$ ——抗折强度(MPa);  
 $P$ ——破坏荷载(N);  
 $l$ ——支距(mm);  
 $b$ ——试样宽度(mm);  
 $e$ ——试样厚度(mm)。

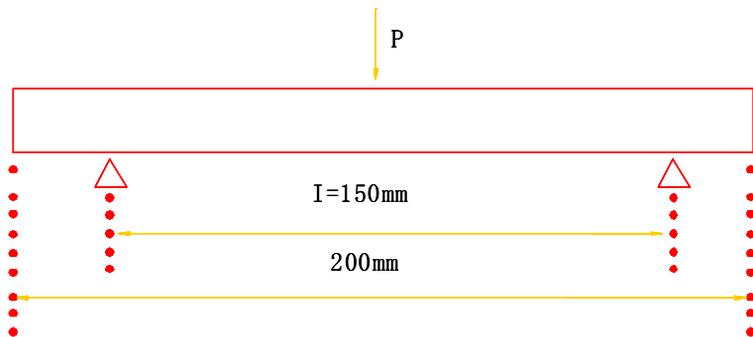


图 A. 3. 4 加荷方式与支距示意图

## A. 4 抗冻性

### A. 4. 1 仪器设备

- 1 低温箱;
- 2 试验架;
- 3 温度计:  $0\sim 100^{\circ}\text{C}$ ,  $-50\sim +50^{\circ}\text{C}$ 。

### A. 4. 2 试样

- 1 从产品中切取样品, 每组 6 块, 切取部位边缘不小于 30mm。
- 2 尺寸为  $200\text{mm}\times 100\text{mm}\times$  样品厚。

### A. 4. 3 步著

将试样侧立放在试验架上, 间距不小于 15mm。将其放入预先降温至  $-20\pm 2^{\circ}\text{C}$  的低温箱中, 冷冻 90min 后取出, 放在  $20\pm 5^{\circ}\text{C}$

的环境中融化 **60min**，为一次循环。循环 **25** 次，观察其表面状态。

## A. 5 耐碱腐蚀性

### A. 5.1 仪器和溶液

- 1 **8000ml** 玻璃或瓷质容器；
- 2 **10%NaOH** 溶液。

### A. 5.2 试样

- 1 从产品中切取样品，每组 **3** 块，切取部位距边缘不小于 **30mm**。
- 2 尺寸为 **200mm×100mm×**样品厚。

### A. 5.3 步著

量取 **5000ml10%NaOH** 溶液，倒入玻璃或瓷质容器中，然后将试样放入，盖上玻璃盖，保持 **72h**，观察其表面状态。

## A. 6 耐盐腐蚀性

### A. 6.1 仪器与溶液

- 1 **8000ml** 玻璃或瓷质容器；
- 2 **10%NaCl** 溶液。

### A. 6.2 试样

- 1 从产品中切取，每组为 **3** 块，切取部位距边缘不小于 **30mm**。
- 2 尺寸为 **200mm×100mm×**样品厚。

### A. 6.3 步著

量取 **500ml10%NaCl** 溶液，倒入玻璃或瓷质容器中，然后将试样放入，盖上玻璃盖，保持 **72h**，观察其表面状态。

## A. 7 耐酸腐蚀性

### A. 7.1 仪器与溶液

1 8000ml 玻璃或瓷质容器；

2 2.5% $\text{HCl}$  溶液。

#### A.7.2 试样

1 从产品中切取,每组 3 块,切取部位距边缘不小于 30mm。

2 尺寸为 200mm $\times$ 100mm $\times$ 样品厚。

#### A.7.3 步著

量取 5000ml 2.5% $\text{HCl}$  溶液,倒入玻璃或瓷质容器中,然后将试样放入,盖上玻璃盖,保持 24h,观察其表面状态。

### A.8 燃烧性能

按《建筑材料不燃性试验方法》GB 5464 进行。

### A.9 表面粗糙度

按《表面粗糙度测定方法》GB 7220—87 进行。

## 附录 B 本规程用词说明

**B. 0. 1** 对于本规程执行严格程序的用词,采用以下的写法:

(1)表示很严格,非这样不可的用词;

正面词采用“必须”;

反面词采用“严禁”“不准”;

(2)表示严格,在正常情况下均应这样做的用词:

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用词:

正面词采用“宜”或“可”;

反面词采用“不宜”或“不可”。

**B. 0. 2** 条文中指明应按其它有关规范标准执行的,写法为“应按……执行”或“应符合……要求或规定”。非必须按所指定的规范和标准执行的写法为“可参照……执行”。