

存档 受控

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 798-1997

984744

聚氯乙烯建筑防水接缝材料

Waterproofing polyvinyl chloride
building jointing material

1997-08-21 发布

1998-01-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

前 言

本标准是在原行业标准 JC/T 798-85(1996)(ZBQ 24001-85)《聚氯乙烯建筑防水接缝材料》的基础上,并通过十多年来生产及工程实践的总结进行修订的。本产品尚无 ISO 标准可借鉴。在修订中,标准的编写按照 GB/T 1.1-93 的基本规定。

本修订标准的产品分类、技术要求、试验方法等参照国外先进国家密封材料标准,同时尽量向国内建筑密封材料标准靠拢,采用 GB/T 13477-92《建筑密封材料试验方法》,结合本产品特点,部分保留了原标准技术要求与试验方法。

本标准为你推荐性标准。

本标准的实施,将替代 JC/T 798-85(1996),其中主要修订内容为:1. 根据生产与应用情况,取消原 703 型,增设 801 型;2. 增加密度要求;3. 拉伸粘结性指标中,增加最大抗拉强度要求,保证了产品的长期性能;4. 原标准中下垂度、低温柔性、拉伸粘结性、浸水拉伸粘结性与恢复率试验方法采用 GB/T 13477-92 规定的试验方法。

本标准由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:冶金工业部建筑研究总院、河南建筑材料研究设计院及上海汇丽集团公司。

本标准参加起草单位:河北省临城建必特防水有限公司、湖南省湘潭市新型建材厂、湖南醴陵市中大建筑防水工程有限公司、上海宝山大东防水材料厂。

本标准主要起草人:姚国芳 李谷云 袁大伟 谭国刚

杨太龙 陈宏喜 刘炎民 罗 云

本标准于 1985 年 2 月 12 日首次发布,1997 年第一次修订。

中华人民共和国建材行业标准
聚氯乙烯建筑防水接缝材料
Waterproofing polyvinyl chloride
building jointing material

JC/T 798-1997
代替 JC/T 798-85(1996)

1 范围

本标准规定了聚氯乙烯建筑防水接缝材料产品分类,技术要求,试验方法,检验规则及包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于以聚氯乙烯为基料,加入改性材料和其他助剂配制而成的聚氯乙烯建筑防水接缝材料(以下简称 PVC 接缝材料)。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 3186-82 涂料产品的取样

GB/T 13477-92 建筑密封材料试验方法

3 产品分类、型号及标记

3.1 分类

PVC 接缝材料按施工工艺分为两种类型:

J 型:是指用热塑法施工的产品,俗称聚氯乙烯胶泥。

G 型:是指用热熔法施工的产品,俗称塑料油膏。

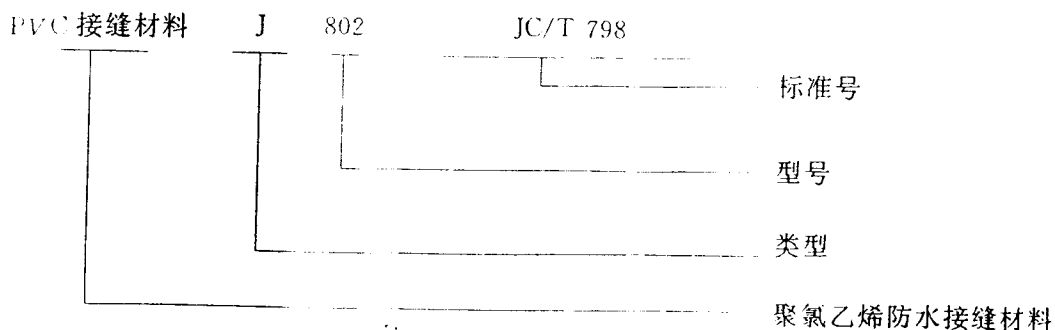
3.2 型号

PVC 接缝材料按耐热性 80℃ 和低温柔性 -10℃ 为 801 型及耐热性 80℃ 和低温柔性 -20℃ 为 802 型两个型号。。

3.3 标记

产品按下列顺序标记:名称、类型、型号、标准号。

标记示例:



4 技术要求

4.1 外观

4.1.1 J 型 PVC 接缝材料为均匀粘稠状物,无结块、无杂质。

4.1.2 G 型 PVC 接缝材料为黑色块状物,无焦渣等杂物,无流淌现象。

4.2 物理力学性能

产品物理力学性能应符合表 1 的规定。

表 1

项 目		技 术 要 求	
		801	802
密度, g/cm ³ ¹⁾		规定值 ±0.1	
下垂度, mm, 80℃		4	
低温柔性	温度, ℃	-10	-20
	柔性	无裂缝	
拉伸粘结性	最大抗拉强度, MPa	0.02~0.15	
	最大延伸率, %	300	
浸水拉伸性	最大抗拉强度, MPa	0.02~0.15	
	最大延伸率, %	250	
恢复率, %		80	
挥发率, % ²⁾		3	
注: 1)密度规定值是指企业标准或产品说明书所规定的密度值; 2)挥发率仅限于 G 型 PVC 接缝材料。			

5 试验方法

5.1 标准试验条件及制样

5.1.1 试验室标准温度为 $20\text{℃} \pm 2\text{℃}$; 相对湿度为 45%~55%。

5.1.2 从抽取的试样中称取 400g, 将其塑化或熔化后, 同时制备密度、下垂度、低温柔性、拉伸粘结性、浸水拉伸粘结性、恢复率试件。

5.1.3 J 型试样塑化时, 边搅拌, 边加热至 $135\text{℃} \pm 5\text{℃}$, 保持 3min, 降温至 $120\text{℃} \pm 5\text{℃}$ 注模。在 G 型试样熔化时, 边搅拌, 边加热至 $120\text{℃} \pm 5\text{℃}$ 注模。

5.1.4 试样注模后, 在室温下放置 24h, 再在标准试验室条件下放置 2h 后脱模。

5.1.5 砂浆块制作按 GB/T 13477 规定进行。

5.2 外观

取样时目测。

5.3 密度测定

按 GB/T 13477 规定进行。

5.4 下垂度测定

按 GB/T 13477 规定进行, 模具按该标准 7.1.1b 型规定; 45° 坡度支架; 恒温时间 5h。

5.5 低温柔性测定

5.5.1 试验器具

- a) 模框:矩形,用钢或铜制成,外形尺寸 120mm×50mm,内部尺寸 95mm×25mm,高度 3mm;
- b) 玻璃板:尺寸 130mm×80mm,厚度 5mm;
- c) 牛皮纸:120mm×50mm;
- d) 冰箱:温度可调至 $-10^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$, $-20^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$;
- e) 园棒:直径 25mm。

5.5.2 试样制备

用隔离剂(甘油:滑石粉—1:2)涂于模框内侧,将牛皮纸垫于模框下,置于玻璃板中间,按 5.1.3 注模,4h 后脱模,制成 95mm×25mm×3mm 试件,然后在标准试验室条件下放置 24h。

5.5.3 试验步骤

将试件与园棒一起放入已降温到要求温度的低温箱中,待温度再降到要求温度时,开始记时,恒温 2h 后,用手将试件绕园棒弯曲 180° ,弯曲操作在 1~2s 内完成。弯曲后,立即检查试件开裂及破损情况。

每个试样测试三个试件。

5.6 拉伸粘结性测定

按 GB/T 13477 规定进行,粘结基材为水泥砂浆板,每组试件制备五块。

5.7 浸水拉伸粘结性测定

试件在自来水中浸泡 24h 处理后,按 5.6 进行测定。每组试件制备五块。

5.8 恢复率测定

按 GB/T 13477 规定进行,试件与 5.6 相同,每组试件制作五块。测试时,把试件由原 12mm 拉伸到 31mm,保持 5min,恢复 1h。

5.9 挥发率测定

5.9.1 试件制备

取 200g G 型试件,按 5.1.3 制备,即将 $20\pm 5\text{g}$ 试样注入已知质量,深为 14.5mm,内径为 65mm 的玻璃培养皿内,使其流平,冷却后用天平称量(精确至 0.001g),每个试样制作三个试件。

5.9.2 试验步骤

把试件放入定温 $80^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的恒温箱内保温 5h 后取出,放入干燥器内冷却 30min,称量(准确至 0.001g)。

5.9.3 试验结果

取三个试件的算术平均值为挥发率的结果。挥发率按式(1)计算(精确至 0.1):

$$W(\%) = \frac{M_1 - M_2}{M_1 - M_0} \times 100 \quad \text{.....(1)}$$

式中:W——挥发率,%;

M_1 ——加热前,培养皿和试样质量之和,g;

M_2 ——加热后,培养皿和试样质量之和,g;

M_0 ——培养皿质量,g。

6 检验规则

检验分类,包括出厂检验和型式检验。

6.1 出厂检验

生产厂按本标准的规定,对每批产品进行出厂检验。

检验项目包括外观、下垂度、低温柔性、拉伸粘结性及浸水拉伸粘结性。

6.2 型式检验

有下列情况之一时,须按本标准中第 4 章全部项目逐项进行检验。

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型;
- b) 正常生产时,每年进行一次型式检验;
- c) 产品的原料、配方、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差别时;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3 组批与抽样

6.3.1 组批

以同一类型、同一型号 20t 产品为一批,不足 20t 也作一批进行出厂检验。

6.3.2 抽样

抽样按 GB 3186 进行。抽样时,取三个试样(每个试样 1kg),其中二个试样备用。

6.4 判定规则

6.4.1 外观质量符合 4.1 规定的产品为外观合格产品。

6.4.2 单项判定

密度、下垂度、低温柔性以三个试件全部符合标准为合格;拉伸粘结性、浸水拉伸粘结性、恢复率以五个试件中,3 个相近数据的算术平均值符合标准为合格。

6.4.3 综合判定

在出厂检验和型式检验中,若有 2 项指标不合格,则该产品为不合格品;产品有 1 项指标不符合标准时,可在备用试样中进行该项复验。如仍不符合标准,则该批产品为不合格品。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品包装上应涂刷或印刷牢固的标志,其内容包括:

- a) 制造企业名称、地址;
- b) 产品名称;
- c) 商标;
- d) 产品标记;
- e) 生产日期及批号;
- f) 净重。

7.2 包装

J 型产品可用密封的铁桶包装。G 型产品可用双层塑料袋或其他容器包装。

7.3 运输

本产品按一般货物运输,运输时,应防止阳光直晒或雨淋,禁止接近热源和火源,防止挤压、碰撞,保持包装完好无损。

7.4 贮存

产品应贮存于干燥及阴凉的仓库内。贮存期为 1 年,超过 1 年需经检验合格后方可使用。