

中华人民共和国专业标准

JC/T 798-1985

聚氯乙烯建筑防水接缝材料

实施
发布

第 1 页

®

筑龙网

www.sinoaec.com

《聚氯乙烯建筑防水接缝材料》

资料编号: JC/T 798-1985

®

项 次

项 次.....	2
1 分类、标号与技术要求	4
2 试验方法	5
3 检验规则	9
4 包装、保管和运输	10
附加说明：	11

本标准适用于以聚氯乙烯为基料，加以适量的改性材料及其他添加剂配制而成的聚氯乙烯建筑防水接缝材料（简称 PVC 接缝材料）。该材料主要用于建筑物和构筑物的防水接缝。

1 分类、标号与技术要求

1.1 PVC 接缝材料按耐热性和低温柔性可分为 802 和 703 两个标号。按施工工艺可分为热塑型和热熔型。

注：①热塑型是指用热塑法施工的聚氯乙烯防水接缝材料。

②热熔型是指用热熔法施工的聚氯乙烯防水接缝材料。

1.2PVC 接缝材料的各项性能应符合表 1 要求。

表 1		
性能 / 标号		
		802 703
耐热性	温度，℃	80 70
	下垂值，mm	≤4
低温柔性	温度，℃	-20 -30
	柔性	合格
粘结延伸率，%		≥250
浸水粘结延伸率，%		≥200
回弹率，%		≥80
挥发率，%		≤3

* 挥发率仅限于热熔型 PVC 接缝材料。

2 试验方法

2.1 试验准备

2.1.1 从抽取的试样中称取 400g, 同时制备耐热性、低温柔性、粘结延伸率及浸水粘结延伸率试件。

2.1.2 热塑型试样塑化时, 边搅拌, 边加热, 在 15min 内加热至 $135 \pm 5^{\circ}\text{C}$, 保持 5min 后立即注模。

2.2 耐热性的测定

2.2.1 试件制备

将不锈钢槽形试模 (如图 1 所示) (略) 用丙酮、二甲苯或汽油擦净, 涂以隔离剂 (甘油和滑石粉之比为 1:2) 的玻璃板挡住试模两头, 将塑化或热熔后的试样注入试模, 并使之略高出试模。4h 后去除玻璃板, 用热刮刀刮平高出试模表面及两端多余的试样, 放置 20h 备用。

2.2.2 试验步骤

将试模置于如图 1 (略) 所示的 45 度坡度的支架上, 放入已调节到要求温度 ($\pm 2^{\circ}\text{C}$) 的烘箱中, 恒温 5h, 从支架刻度上读得下垂值 (以毫米计)。

2.2.3 试验结果

计算三个试件的算术平均值, 以三个试件全部合格为合格。

2.3 低温柔性的测定

2.3.1 试件制备

将不锈钢槽形试模 (如图 1 所示) (略) 用丙酮、二甲苯或汽油擦净, 涂以甘油隔离剂, 然后用涂上甘油隔离剂的玻璃板挡住试模两头。将塑化或热熔后的试样注入试模, 并使之略高出试模。4h 后去除玻璃板, 用热刮刀刮平高出试模表面及两端多余的试样, 然后去除玻璃板与金属模, 将试件平放在垫板上, 放置 20h 备用。

2.3.2 试验步骤

将试件放入已降温的低温箱中。待温度降到要求温度 ($\pm 2^{\circ}\text{C}$) 时开始计时, 恒温 2h 后, 将试件在低温箱内的试验台上 (如图 2 所示) 弯曲 (2s 内弯曲完毕), 观察试件的情况。

2.3.3 试验结果

以无裂缝为合格。每个试样测试三个试件，以三个试件全部合格为合格。

2.4 粘结延伸率的测定

2.4.1 试件制备

2.4.1.1 用 425 号或 525 号硅酸盐类水泥和中砂按 1:1.5 比例，水灰比为 0.4—0.5 的水泥砂浆注入如图 3 所示(略)的抗拉试件“8”字形用模中，正中用金属隔离片隔开，成型拆模后在约 20℃的水中养护 7d 后，干燥备用。

2.4.1.2 取干燥的砂浆块一对，清除表面浮浆，然后放入图 4 所示的模子中，模子及玻璃垫板与试样接触部位，事先涂以少量甘油，然后注入塑化好的试样，4h 后脱模，放置 20h 备用。

2.4.2 试验步骤

将试件置于沥青延伸仪的水槽中（水温 $25 \pm 2^\circ\text{C}$ ），停放 45min，然后将试件装于拉伸夹具上（如图 5 所示）(略)，以 $50 \pm 5\text{mm/min}$ 的张拉速度拉伸至试件出现裂口、孔洞或试件与砂浆粘结面出现剥离时，记下延伸值。

2.4.3 试验结果

每组五个试件，取三个接近数据的算术平均值作为粘结延伸率，结果按式（1）计算：

$$L = \frac{L_2 - L_1}{L_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：L——粘结延伸率，%；

L1——原始长度为 30mm；

L2——拉伸后的长度，mm。

2.5 浸水粘结延伸率的测定

2.5.1 试件制备

试件制备同本标准 2.4.1。

2.5.2 试验步骤

将试件浸水 24h，然后移至沥青延伸仪的水槽中（水温 $25 \pm 2^\circ\text{C}$ ）恒温 45min，再将试件安装于图 5 所示(略)的拉伸夹具上，以 $50 \pm 5\text{mm/min}$ 的张拉速度拉伸至试件出现裂口、孔洞或试样与砂浆块粘结面剥离时，记下延伸值。

2.5.3 试验结果

试验结果同本标准 2.4.3。

2.6 回弹率的测定

2.6.1 试件制备

试件制备同本标准 2.4.1。

2.6.2 试验步骤

按粘结延伸率试验方法,把试件拉伸至 150%延伸率,保持 5min,然后去除外力,卸下试件,平移至玻璃板上,在 25±2℃水温的沥青延伸仪水槽中停放 1h,然后用钢板尺测得试件回弹后的长度(精确到 0.5mm)。

2.6.3 试验结果

取三个试件的算术平均值作为回弹率,结果按式(2)计算:

$$S = \frac{L1 - L2}{L1 - L0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中: S——回弹率, %; 、 ?

L1——150%延伸率时的长度, mm;

L2——瓼 50%延伸率回弹后的长度, mm;

L0——原始长度为 30mm。

2.7 挥发率的测定

2.7.1 试件制备

取 200g 热熔型试样,按本标准 2.1.2 制备,即将 20±5s 试样注入深为 12mm,内径为 65mm 的玻璃培养器内,使其流平,冷却后用天平称取重量(准确至 0.001g;)。每个试样制作三个试件。

2.7.2 试验步骤

把试件放入定温 80±2℃的恒温箱内保温 5h,取出放入干燥器内冷却 30min,称取重量(准确至 0.001g)。

2.7.3 试验结果

试验三个试件合格为合格,取三个试件的算术平均值作为挥发率,结果按式(3)计算:

$$W = \frac{G1 - G2}{G1 - G0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：W——挥发率，%；

G1——加热前培养皿和试样重量之和，g；

G2——加热后培养皿和试样重量之和，g；

G0——培养皿重量，g。

3 检验规则

3.1 生产日常检验以每锅为单位进行取样检验，共取样 1kg。

测定试样的耐热性、粘结延伸率和低温柔性，若两个指标不合格时，这锅产品为不合格产品。若其中任一项性能不合格，则再从该锅的另外 3 桶产品中共取样 1kg，并复核该性能，若不合格，则为不合格产品。

每个月或生产中的原材料或配合比有变动时，应按标准进行全面性能测定。

3.2 以同一标号、同一类型 20t 产品为一批，不足 20t 者也作一批进行检验。

取样时，热塑型产品每批任选 3 桶，每桶产品搅拌均匀各取 1kg。热熔型产品每批任选 3 桶（袋），取离桶（袋）上口 50mm 以下的试样。取样后，先测定三个试样的耐热性、粘结延伸率及低温柔性，如其中两个指标不合格，这批产品为不合格产品。如其中任一项性能不合格，则可取其余两个试样进行复试，如仍有不合格，该批产品为不合格产品。

在耐热性、粘结延伸率与低温柔性全部合格后，再将三个试样进行其他性能测定，如有一项性能不合格，可用其余两个试样做该项性能复试，如仍不合格，则该产品为不合格产品。

3.3 供需双方有争议时，由双方委托的单位进行全面性能仲裁检验。

4 包装、保管和运输

4.1 PVC 接缝材料的包装可用密封的铁桶。热熔型产品可用其他容器或双层塑料袋包装,包装应标明:

4.1.1 产品名称、注册商标、产品标号、类型;

4.1.2 生产厂名称、批号;

4.1.3 产品净重;

4.1.4 产品合格证。

4.2 产品运输及贮存时,应离开热源与火源,避免雨淋或阳光直晒。

4.3 产品贮存期为一年,存期超过一年需经复验合格后,才能使用。

附加说明:

本标准由中国建筑防水材料公司提出。

本标准由冶金部建筑研究总院负责起草。

本标准主要起草人姚国芳、陈曼卿、李谷云、业友于、陈宏喜。