

国家建筑材料工业总局

部 标 准

再 生 胶 油 毡

JC 206—76

北 京

1977

国家建筑材料工业总局

部 标 准

再 生 胶 油 毡

JC 206—76

再生胶油毡是用再生橡胶、10号石油沥青和碳酸钙经混炼、压延而成的无胎防水卷材，可用作屋面、地下、水利等工程的防水层，尤其适用于对防水层的延伸性和低温柔性要求较高的工程。

一、技 术 要 求

1. 再生胶油毡规格应符合表1规定：

表 1

厚 度 (毫米)	幅 度 (毫米)	卷 长 (米)
1.2 ± 0.2	1000 ± 10	20 ± 0.3

注：如需特殊规格可由用货单位与生产厂双方协议。

2. 再生胶油毡外观质量应符合下列要求：

(1) 成卷的油毡应卷紧，两端平齐。

(2) 表面无孔洞、皱折或刻痕等缺陷。

(3) 每平方米油毡上，直径为3~5毫米的疙瘩不得超过三个，直径为3~5毫米的气泡或因气泡破裂而造成的痕迹不得超过三个。

(4) 每卷油毡接头不得超过一个，短的一块不得小于3米，并应比规格长15厘米。

(5) 撒布材料应均匀，油毡铺开后不应有粘结现象。

3. 再生胶油毡物理性能应符合表2规定：

国家建筑材料工业总局 发布

上海市建筑工程局 提出

1976年12月1日 实施
河南建筑工程材料研究所 起草
上海建筑涂料厂

表 2

项 目	指 标
抗拉强度 (公斤/厘米 ²) $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 时纵向 不小于	8
延伸率 (%) $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 纵向 不小于	120
低温柔性: -20°C 时, 1 小时, $\phi 1$ 毫米金属丝对折	无裂纹
不透水性 (公斤/厘米 ²) 动水压法, 保持 90 分钟 不小于	8
耐热度: 在 120°C 下加热 5 小时	不起泡, 不发粘
吸水性 (%) $18 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 时, 24 小时 不大于	0.5

二、检 验 方 法

4. 产品规格:

(1) 长度和幅宽: 将油毡在平坦的平面上展开, 用最小刻度为 1 毫米的米尺测量油毡的长度和幅宽。

(2) 厚度: 用厚度计 (1/100 毫米) 沿油毡横向 (在同一直线上) 测定边、中、边三点, 各点应符合表 1 规定。

5. 外观质量: 用目测和量具按外观质量要求逐项检查。

6. 物理性能: 检验用的试件, 在油毡卷首起 3 米处按图 1 所示的部位和表 3 规定的尺寸和数量切取。

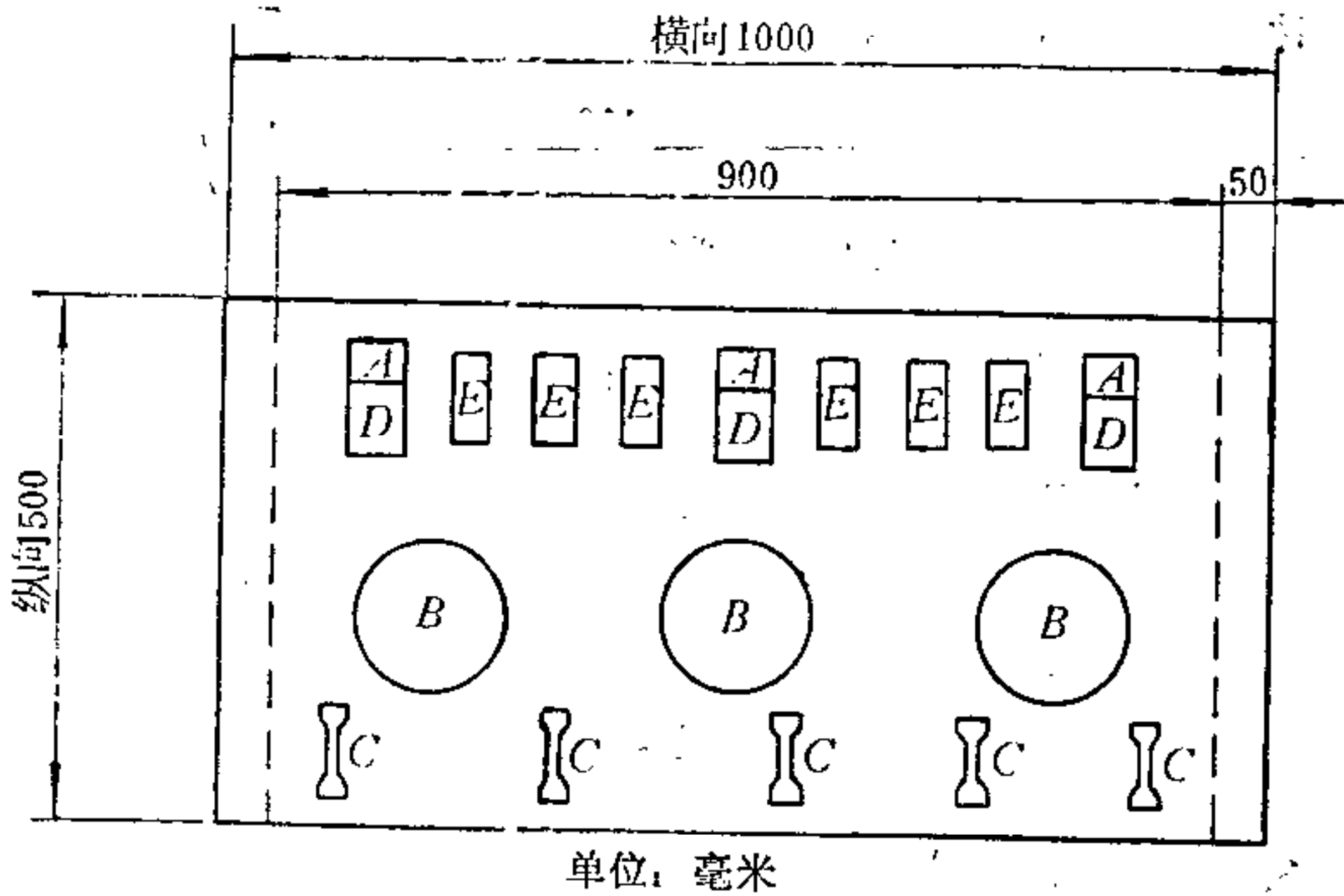


图 1

注: 测定抗拉强度和延伸率的试件C, 受力方向应与油毡的压延方向一致。

试件尺寸和数量表 表 3

试 验 项 目	试 件 部 位	试件尺寸 (毫米)	数 量
抗拉强度和延伸率	C	见 图 2	5
低 温 柔 性	E	60 × 20	6
不 透 水 性	B	φ150	3
耐 热 度	D	100 × 50	3
吸 水 性	A	50 × 50	8

(1) 抗拉强度和延伸率,

a. 仪器和工具,

拉力机: 橡胶制品拉力机, 极限负荷不大于250公斤, 最小读数0.1公斤。

厚度计: 1 / 100毫米。

量 尺: 1 / 10毫米。

冲模：哑铃形，见图 2。

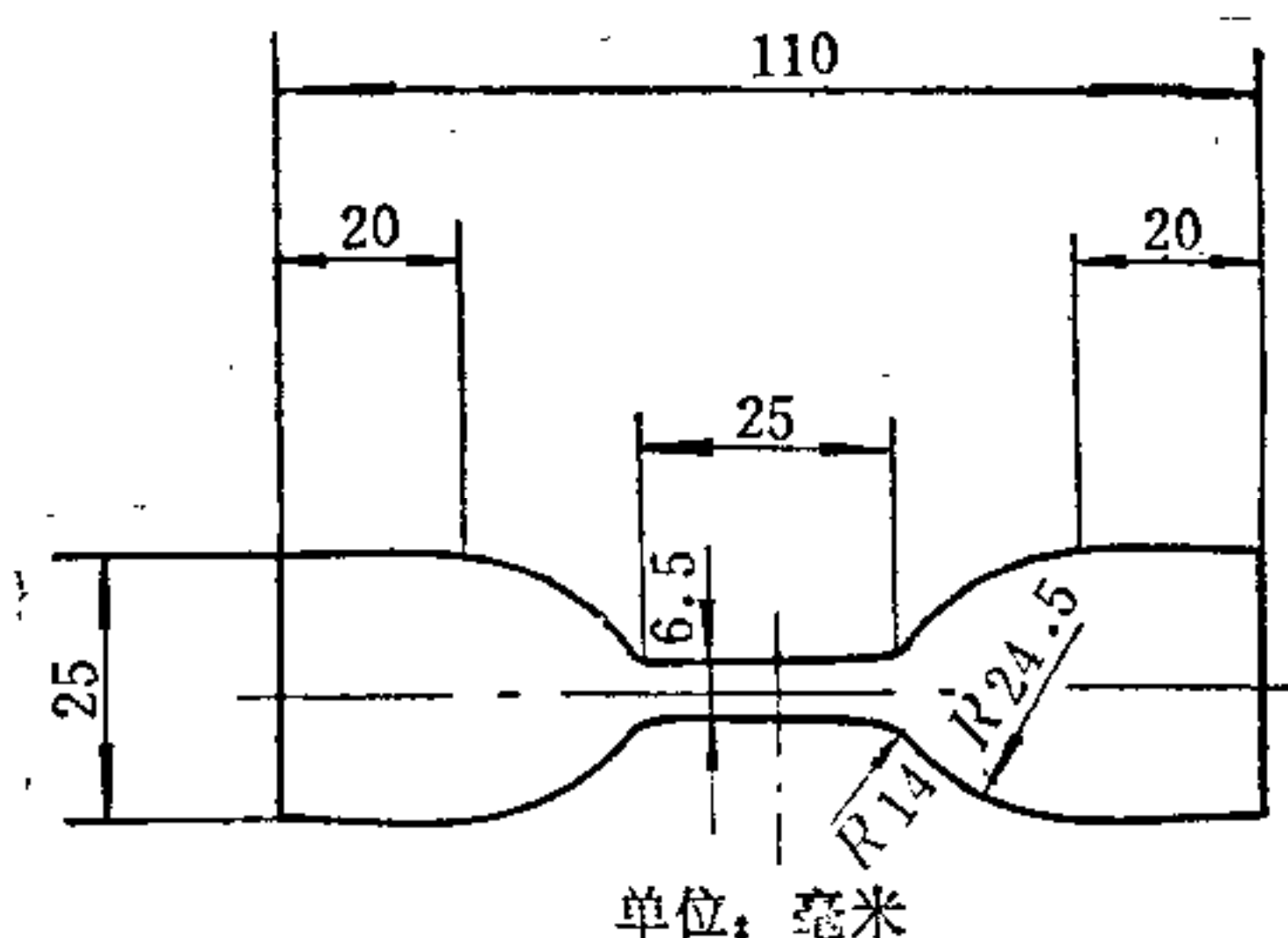


图 2

b. 试验步骤：

(a) 按图 1 和表 3 的规定用冲模切取试件 5 片，切取时必须一次切断，每次切一片。

(b) 将表面撒布材料刷净，放在温度为 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ 的房间内，30 分钟后进行试验。

(c) 在试件工作部分印两条距离为 25 ± 0.5 毫米的平行标线，标线的粗度不超过 0.5 毫米。

(d) 用厚度计量其标距内厚度，测量部位应不少于三点，取其最低值。

(e) 把试件垂直地夹在拉力机的上下夹制器上，使下夹制器以 50 毫米/分钟的下降速度拉伸试件，并测量试件工作部分的伸长直到拉断为止。

(f) 根据试验要求记录试件被拉断时的标线距离和荷重。

(g) 试件如在工作标线以外扯断时，试验结果作废。

c. 试验结果表示方法：

抗拉强度按下式计算：

$$K = \frac{P}{b \cdot h}$$

式中：K——抗拉强度（公斤/厘米²）；

P——试件拉断时所受荷重（公斤）；

b——试验前试件工作部分宽度，以 0.65 厘米计算；

h ——试验前试件工作部分最小厚度（厘米）。

延伸率按下式计算：

$$E = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100$$

式中： E ——伸长率（%）；

L_0 ——试验前试件工作标线距离，以25毫米计算；

L_1 ——试件在扯断时的标线距离（毫米）。

d. 该两项性能试验结果均取其算术平均值。各试件试验数据对平均值的偏差不得超过 $\pm 15\%$ ，如超过 $\pm 15\%$ 则应将数据舍去，经取舍后的试件个数不能少于3个。

（2）低温柔性：

a. 仪器和工具：

裁刀。

冰箱：低于 -20°C 。

$\phi 1$ 毫米金属丝。

b. 试验步骤：

（a）按图1和表3的规定切取试件6条，将表面撒布材料刷净，和直径为1毫米的金属丝同时放于 -20°C 冰箱中1小时。

（b）在冰箱中将试件沿金属丝用手以约2秒钟的时间对折，用肉眼观察试件表面是否有裂纹。

（c）6个试件有5个试件均无裂纹，方可评定油毡的低温柔性为合格。

（3）不透水性（动水压法）：

a. 仪器和工具：

不透水性试验器（图3）。由透水盘3、5（包括金属盖圈、胶皮垫圈和螺杆，用来压紧固定试件，透水盘内直径135毫米）、贮水罐2、压力表8（6公斤/厘米²，最小刻度0.01公斤/厘米²）、加水压装置（包括电动机4、齿轮箱6和泵7）和支架1（用于支承透水盘）所构成。

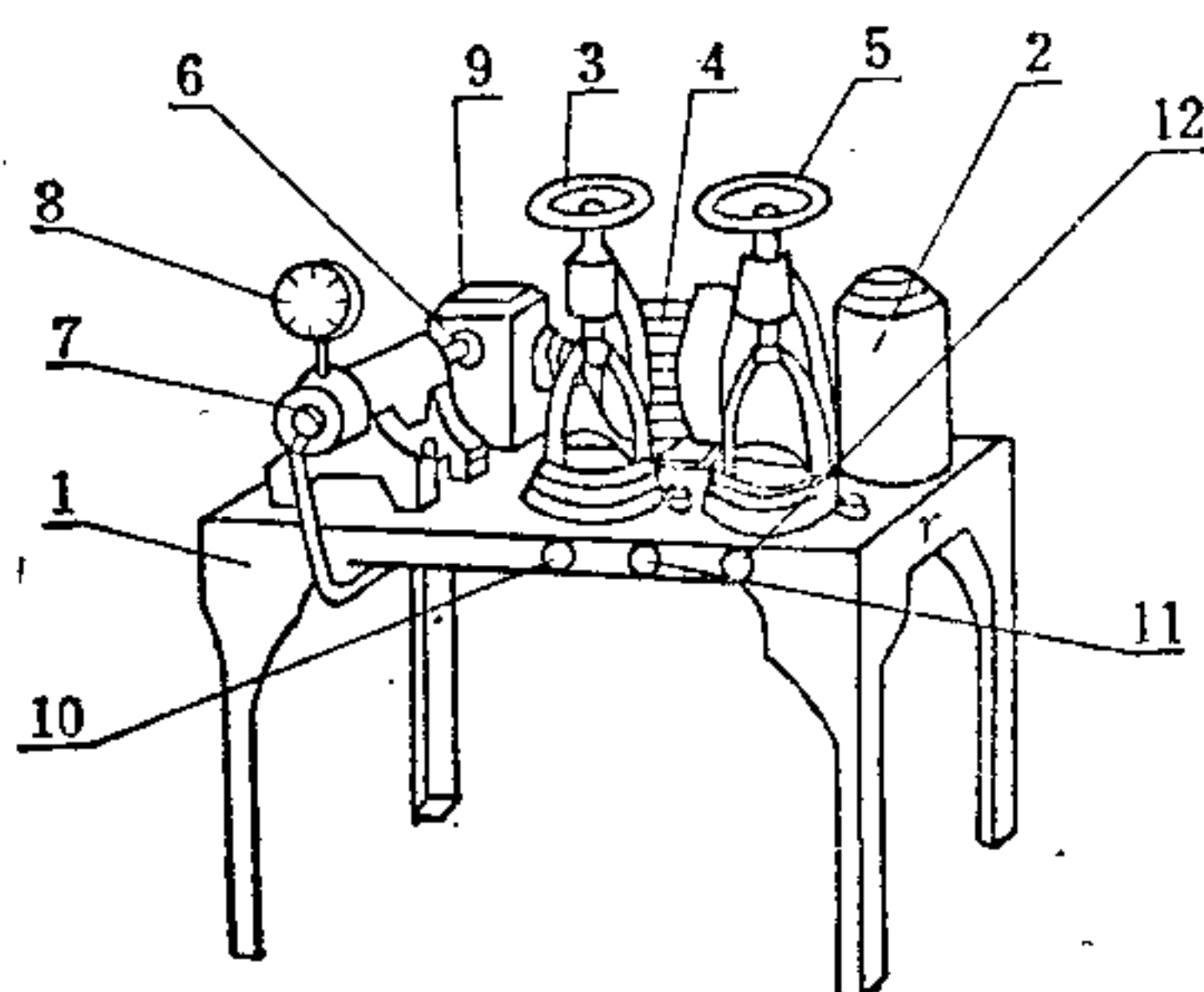


图 3

1—机架；2—贮水罐；3—透水盘；4—电动机；5—透水盘；
6—齿轮箱；7—泵；8—压力表；9—拉杆；10—进水阀；
11—总水阀；12—进水阀

b. 试验步骤：

(a) 按图 1 和表 3 的规定切取试件 3 块，将其表面撒布材料刷净。

(b) 试验前须将洁净的水注入贮水罐中，开启透水盘下部的进水阀门，检查进水是否畅通，并使水与透水盘上口齐平。关闭进水阀，开启总水阀，接着连续加水压，使贮水罐的水流出来，清除空气。

将试件置于透水盘上，垫上胶皮垫圈及孔径为 2×2 毫米金属网，并用螺丝夹紧。开启进水阀门，关闭总水阀门，开始施加水压，并记录时间。一次升压到 3 公斤/厘米²，保持 90 分钟。3 块试件的试验结果均应无透水现象，方可评定油毡的不透水性为合格。

(4) 耐热度：

a. 仪器和工具：

电热烘箱：具有恒温控制装置。

温度计：0~200°C 水银温度计，精确度 0.5°C。

细铁丝或回形针：穿钩试件用。

裁刀。

b. 试验步骤:

(a) 按图 1 和表 3 的规定切取试件 3 块, 将表面撒布材料刷净, 在距试件一端约 1 厘米处的中心穿一小孔, 用穿钩悬挂在烘箱内的上层篦板上。

(b) 在 120°C 下放置 5 小时, 取出试件观察其表面是否有起泡、发粘现象。

(c) 3 块试件均不起泡、不发粘, 方可评定油毡的耐热度为合格。

(5) 吸水性:

a. 仪器及工具:

分析天平, 精确度 0.001 克。

1000 毫升烧杯或其它适合容纳试件和装水的容器。

毛刷。

50°C 或 100°C 水银温度计, 精确度 0.5°C。

细玻璃棒。

滤纸。

b. 试验步骤:

(a) 按图 1 和表 3 的规定切取试件 3 块, 将表面撒布材料刷净, 再行称量。

(b) 将称量后的试件立放在 $18 \pm 2^\circ\text{C}$ 的水中浸泡, 每块试件相隔距离不小于 2 毫米 (可用细玻璃棒置于试件之间), 水面高出试件上端不小于 20 毫米。浸泡 24 小时后取出, 迅速用滤纸按贴试件两面, 以吸收水分, 至滤纸按贴试件不再有水迹为度, 立即称量。

(c) 试件从水中取出至称量完毕的时间不应超过 3 分钟。

吸水性 A (%) 按下式计算:

$$A = \frac{W - W_1}{W_1} \times 100$$

式中: W_1 ——浸泡前试件重量;

W ——浸泡后试件重量。

三、验收规则

7. 同一规格的产品, 以 100 卷为一批, 少于 100 卷亦按一批算; 生产厂以一个班的产量为一批。在该批产品中任取一卷检查外观质量, 全部指标达到要求时即为合格; 若其中有一项指标未达到要求时, 应从该批产品中再任取一卷检查, 全部指标达到要求时亦为合格; 若仍有一项指标未达到要求时, 应由原生产单位进行开卷整理, 整理后任取 2 卷, 全部指标达到要求时即为合格; 若仍有任何一项

指标不合格,则该批产品为不合格品。

8. 将外观检查合格的一卷作为物理性能检验的试样,检验结果符合各项指标时,该批产品即为合格品;若有一项指标不符合要求时,应在该批产品中再取一卷进行单项复验,达到指标要求时即为合格;若仍未达到指标要求时,则该批产品为不合格品。

9. 如供需双方验收发生争议时,由双方委托有关科研或试验单位进行仲裁检验。

四、包装、标志、贮存及运输

10. 产品应在硬质卷芯上卷紧包装。每卷油毡均应沿包装纸面的整个宽度包装,两端未包装的长度不得超过 5 毫米。

11. 在特殊的情况下,包装的形式可由生产厂与购货单位商定。

12. 每卷产品的包装纸上应清楚标明下列标志;

- (1) 生产厂名称和地址;
- (2) 产品的全称、生产日期;
- (3) 本标准编号和合格标记;
- (4) 保管和运输注意事项。

13. 贮存和运输;

- (1) 产品应存放在通风良好、干燥的仓库内。
- (2) 不得与有机溶剂接触。
- (3) 产品可平放成垛,垛的高度不应超过 1 米。
- (4) 运输时产品必须平放成垛,垛的高度也不应超过 1 米;必要时应加盖篷布。

14. 在遵守本标准第13条的情况下,生产厂应保证产品自出厂之日起,在不超过一年的贮存期内,其性能符合本标准的规定。

国家建筑材料工业总局
部 标 准
再 生 胶 油 毡
JC 206—76

•
技术标准出版社出版
(北京复外三里河)

秦皇岛市印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

•
开本 $850 \times 1168 \frac{1}{32}$ 印张 $\frac{3}{8}$ 字数 9,000
1977年7月第一版 1977年7月第一次印刷
印数 1—7,000
•