

ICS 91.100.99
Q 18
备案号:55959—2016

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2387—2016

聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线

Decorative products made of EPS compound with PGRC

2016-10-22 发布

2017-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出并归口。

本标准负责起草单位：建筑材料工业技术情报研究所、杭州欧锋装饰工程有限公司、安徽京工建新型建筑材料有限公司、河北福瑞德高新建材有限公司、江西省龙腾实业有限公司、秦皇岛慕湖建材有限公司、迪亚爱柯节能科技(上海)有限公司。

本标准参加起草单位：北京敬业达新型建筑材料有限公司、北京悦筑新天节能科技有限公司、中国矿业大学(北京)、建筑材料工业技术监督研究中心、四川省欧威新型建材有限公司、陕西融祥塑业有限公司、青岛璐海建筑材料有限公司、青岛鑫天宇节能工程有限公司、黑龙江华彩建材科技有限公司、陕西旭峰建筑装饰工程有限公司、郑州华晨外墙保温材料有限公司、上海华缘建筑工程有限公司、南宁市高品保温建材有限责任公司、贵州西奥建筑节能科技有限公司、宁波英硕建筑节能材料有限公司、昆明润能达环保科技有限公司、宁波卫山多宝建材有限公司、大连泰和装饰构件有限公司、宁夏金石伟业建筑装饰工程有限公司、北京康明新型建筑材料有限责任公司、北京昊饰顺新型建筑材料有限责任公司、中材联合砂浆技术研究院(北京)有限公司、北京名昂瑞祥科技有限公司、南通金江砂纳米建材有限公司、福建欣达邦装饰材料有限公司、新疆布尔津南山环保建材有限责任公司、江苏卧牛山保温防水技术有限公司、青岛艺恒辉环境艺术工程有限公司。

本标准主要起草人：陈晶、郭群、陈少纯、钱峰、张鸿磊、何佳明、陈建、王欣宇、岳希茹、左彦峰、王冬、朱立德、尚文广、谌凡、石恩华、宋长友、童程罡、夏骞、袁振、周朝双、李国梁、冯海、胡国栋、孙国涛、刘旭锋、赵龙生、徐斌、魏志锋、杨景龙、王磊、杨刚、林建培、欧洪米、石建武、师海霞、马永胜、陈述、李振宇、王友明、倪蔡辉、李强、马旺坤、李奕腾、张建、安立军、刘恩广、成时亮、袁本青。

本标准委托建筑材料工业技术情报研究所负责解释。

本标准为首次发布。

聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线

1 范围

本标准规定了聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线的术语和定义、分类和标记、一般规定、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于建筑装饰工程用聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线及制品。

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 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级

GB/T 10801.1 绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料

GB/T 29906—2013 模塑聚苯板薄抹灰外墙外保温系统材料

JC/T 841 耐碱玻璃纤维网布

JC/T 940—2004 玻璃纤维增强水泥(GRC)装饰制品

JC/T 993 外墙外保温用膨胀聚苯板乙烯板抹面胶浆

3 术语和定义

GB/T 29906—2013 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了 GB/T 29906—2013 中的某些术语和定义。

3.1

抹面胶浆 base coat

由水泥基胶凝材料、高分子聚合物材料以及填料和添加剂等组成,具有一定变形能力和良好粘结性能的抹面材料。

[GB/T 29906—2013, 定义 3.5.1]

3.2

玻璃纤维网格布 glassfiber-mesh

表面经高分子材料涂覆处理的、具有耐碱功能的玻璃纤维网布,作为增强材料内置于抹面胶浆中,用以提高抹面层的抗裂性。

[GB/T 29906—2013, 定义 3.5.2]

3.3

聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线 decorative products made of EPS compound with PGRC

由机械加工的模塑聚苯乙烯泡沫塑料(EPS)、玻璃纤维网格布和抹面胶浆在工厂预制而成的装饰制品。

4 分类和标记

4.1 分类

按照产品的抗冲击强度分为：普通型(P)和增强型(Z)。

4.2 标记

产品按以下顺序进行标记：产品名称、分类、标准编号。

示例：普通型聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线的标记为：

聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线 P JC/T 2387—2016

5 一般规定

5.1 原材料

5.1.1 模塑聚苯乙烯泡沫塑料(EPS)

应用前应陈化 40 d 及以上。表观密度不小于 18 kg/m^3 ，燃烧等级不低于 GB 8624 中规定的 B₂ 级。其余指标应符合 GB/T 10801.1 的规定。

5.1.2 抹面胶浆

应符合 JC/T 993 的规定。

5.1.3 玻璃纤维网格布

应符合 JC/T 841 的规定。

5.2 制造

聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线应按设计图纸制造，成品应在工厂内养护 28 d 龄期后方可出厂。

6 要求

6.1 尺寸允许偏差

规格尺寸由供需双方商定。尺寸允许偏差应符合表 1 的规定。

表1 尺寸允许偏差

单位为毫米

项 目	允许偏差
长度(L)	$\leq \pm 5.0$
宽度(W)	$\leq \pm 2.0$
高度(H)	$\leq \pm 2.0$

6.2 外观质量

外观质量应符合表 2 的规定。

表2 外观质量

缺陷种类		质量要求
缺棱掉角	最小尺寸不得大于/mm	30
	最大尺寸不得大于/mm	70
	大于以上尺寸的缺棱掉角个数, 不多于/个	2
裂纹		不允许
漏网		不允许
蜂窝麻面	占总面积	≤0.5%
	数量	不多于1处/件

6.3 物理力学性能

聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线的物理力学性能应符合表3的规定。

表3 聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线的物理力学性能指标

项 目	性能指标	
	普通型(P)	增强型(Z)
抹面胶浆层厚度/mm	2~4	4~6
吸水量/(g/m ²)	≤500	
抗冲击强度/J	3.0	6.0
拉伸粘结强度/MPa	≥0.10, 且破坏部位位于EPS板内	
耐冻融(30次)	表面无裂纹、空鼓、起泡、剥离现象, 抹面层与EPS板的拉伸粘结强度应不小于0.10MPa, 且破坏部位位于EPS板内。	

7 试验方法

7.1 标准试验条件

标准试验条件为空气温度(23±5)℃、相对湿度(50±10)%。

7.2 试样尺寸及数量

尺寸允许偏差、外观质量和抹面胶浆层厚度在送检试件上检测。其他性能检测的试样直接从试件上按表4中要求随机截取。

表4 试样尺寸及数量

项 目	尺 寸 mm	数 量 块	备 注
尺寸允许偏差	样品原尺寸	1	—
外观质量			
抹面胶浆层厚度			
吸水量	200×200	3	试样四周(包括聚苯乙烯泡沫)做密封防水处理。
抗冲击强度	150×150×100	10	每块试样仅做一次抗冲击试验; 试块厚度为100mm。
拉伸粘结强度	50×50	6	试样应保留抹面层; 截取试样时, 应将玻璃纤维网格布截断。
耐冻融	300×300	6	30次冻融循环后, 在试样上距边缘100mm处切割50mm×50mm试块。

7.3 尺寸允许偏差

7.3.1 长度(L)偏差

沿试件长度方向轴线, 用钢卷尺进行长度测量。以测量值与设计值之差作为试样的长度偏差, 结果精确至1mm, 见图1。

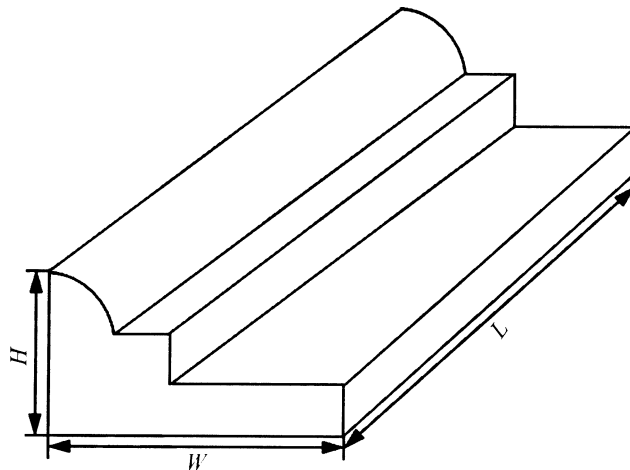


图1 试样长度(L)、宽度(W)和高度(H)示意图

7.3.2 宽度(W)偏差

在距试件两端50mm的二处和长度方向的中间位置, 用钢卷尺进行宽度测量。以三个测量值与设计值的最大偏差作为该试件的宽度偏差, 结果精确到1mm, 见图1。

7.3.3 高度(H)偏差

在距试件两端50mm的二处和长度方向的中间位置, 用钢卷尺进行高度测量。以三个测量值与设计值的最大偏差作为该试件的高度偏差, 结果精确到1mm, 见图1。

7.4 外观质量

按照 JC/T 940—2004 中 6.1 规定进行试验。

7.5 抹面胶浆层厚度

在试件上选取六点并用游标卡尺测量抹面胶浆层厚度。六个测量点应均匀分布于试件的每个抹灰面上，阴角、阳角和弧线所在处应作为检测点。各测点的最小值和最大值应在标准规定的范围内，否则此项不合格。

7.6 吸水量

按 GB/T 29906—2013 中 6.3.3 的规定进行。

7.7 抗冲击强度

按 GB/T 29906—2013 中 6.3.4 的规定进行 3J 级试验；用公称直径为 50.8 mm（其计算质量为 535 g）的钢球在球的最低点距被冲击表面的垂直高度为 1.14 m 上自由落体冲击试样，进行 6J 级试验。

7.8 拉伸粘结强度

按 GB/T 29906—2013 中 6.4.1 的规定进行。

7.9 耐冻融

按 GB/T 29906—2013 中 6.3.6 的规定进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

8.1.1 出厂检验

出厂检验项目：尺寸允许偏差、外观质量和抹面胶浆层厚度。

8.1.2 型式检验

型式检验项目包括第 6 章要求中的全部项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新投产、新产品定型时；
- b) 正式生产后，原材料、工艺有较大的改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每年至少进行一次；
- d) 产品停产半年以上恢复生产时。

8.2 组批规则

以用同一批原材料、同一生产工艺生产的同一规格尺寸、同一抗冲击强度的聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线为一批量，每个批量为 1 000 件，不足 1 000 件者亦按一批计。

8.3 抽样规则

8.3.1 每批随机抽取 10 件做尺寸允许偏差、外观质量和抹面胶浆层厚度检验。

8.3.2 从尺寸允许偏差、外观质量和抹面胶浆层厚度检验合格的聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线试件上截取符合表4规定的试件。

8.4 判定规则

8.4.1 出厂检验

若受检的10件聚苯乙烯泡沫(EPS)复合装饰线中,尺寸允许偏差、外观质量和抹面胶浆层厚度不符合标准要求的样品数量不超过2件时,则判该批产品合格。

若不合格样品超过2件时,允许从不合格样品所在批次中另抽取双倍数量的样品,对不合格项目进行复检。若二组样品复检结果均符合标准要求,则判该批产品合格;若仍有一组样品复检结果不符合标准要求,则判该批产品为不合格。

8.4.2 型式检验

本标准第6章所有项目检验结果均符合标准要求时,则判该产品型式检验合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

出厂产品应在外包装上注明产品标记、生产厂名、地址、商标、生产日期或批号。

9.2 包装

9.2.1 宜用塑料布包装,产品的四角应有软质的保护垫层。

9.2.2 外包装上应附有出厂检验合格证,注明包装规格和数量,并附有防雨淋、远离火源、小心轻放等标志。

9.3 运输

用包装带或绳索与运输设备固定好,严禁烟火;不得重压、猛摔或与锋利物品碰撞,以避免破坏和变形。运输中应避免材料的挤压、碰撞、雨淋、日晒和防冻等。

9.4 贮存

9.4.1 产品应贮存在干燥、通风、远离火源的环境中。

9.4.2 产品应按型号、规格分类贮存。
