

上海市装饰装修行业协会标准

T/SDDA 0001—2018

玻化砖背胶

back-glue of vitrify brick

(征求意见稿)

2018-XX-XX 发布

2018-XX-XX 实施

上海市装饰装修行业协会 发布

前 言

本标准按 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写》编写。

本标准由上海市装饰装修行业协会提出并归口。

本标准负责起草单位：上海爱迪技术发展有限公司、上海建科检验有限公司。

本标准参加起草单位：上海希诺建筑材料有限公司。

本标准主要起草人：

本标准委托上海爱迪技术发展有限公司负责解释。

本标准为首次发布。

玻化砖背胶

1 范围

本标准规定了玻化砖用背胶的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于对玻化砖背面进行界面处理所使用的背胶。

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/T 4100	陶瓷砖
JC/T 547-2017	陶瓷墙地砖胶粘剂
JC/T 681	行星式水泥胶砂搅拌机

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 玻化砖 vitrify brick

符合 GB/T 4100 规定，采用干压或挤压工艺成型，吸水率不超过 0.5% ($E \leq 0.5\%$) 的瓷质砖。

3.2 玻化砖背胶 back-glue of vitrify brick

以聚合物乳液和硅酸盐粉体为主，用于玻化砖粘结面处理，具有提高玻化砖与粘结材料间粘结强度、预防空鼓脱落等功能的双组份水泥基界面材料。

4 要求

4.1 外观

玻化砖背胶的液体组份经搅拌后应呈均匀状态，不应有块状沉淀；粉体组份应均匀一致，不应有结块。

4.2 物理力学性能

玻化砖背胶的物理力学性能应满足表 1 要求。

表 1 玻化砖背胶的物理力学性能

检验项目		指 标
施工性		涂刷无障碍
拉伸粘结强度 MPa	标准养护后	≥ 1.0
	浸水后	≥ 0.7
	热老化后	≥ 0.7
	冻融循环后	≥ 0.7

5 试验方法

5.1 标准试验条件

实验室标准试验条件为：环境温度（ 23 ± 2 ）℃，相对湿度（ 50 ± 10 ）%。试验前，所有试验材料在应在标准试验条件下放置至少 24h。

5.2 外观

在自然光线下，用目视法观察检查。

5.3 物理力学性能试验方法

5.3.1 试验基材

应选用干净的、未被使用过的、符合本标准 3.1 规定的玻化砖作为试验基材。试验基材的尺寸为 $400\text{mm} \times 200\text{mm} \times (8 \sim 10)\text{mm}$ ，数量为 5 块；一块用于施工性检测，四块用于拉伸粘结强度检测。实验前，先将试验基材粘结面上的灰尘、脱膜粉等清理干净，使基材的粘结面保持清洁、干燥。

5.3.2 试验仪器

5.3.2.1 拉力试验机

应有合适的量程，精度为 1%。拉力试验机应通过不产生任何弯曲应力的合适装置对拉拔头施加（ 250 ± 50 ）N/s 速率的载荷。

5.3.2.2 天平

最大称量 2000g，精度 0.5g。

5.3.2.3 拉拔接头

尺寸为（ 50 ± 1 ）mm×（ 50 ± 1 ）mm，最小厚度 10mm 的正方形金属块，有与拉力试验机相连接的接头。

5.3.2.4 鼓风干燥箱

具有空气循环功能，控温精度 $\pm 3^\circ\text{C}$ 。

5.3.2.5 低温试验箱

可达到 $(-15 \pm 3)^\circ\text{C}$ 的低温冰箱。

5.3.2.6 钢制垫板

外部尺寸为 $400\text{mm} \times 200\text{mm}$ ，最小厚度 10mm 的钢板，内孔尺寸见图 1。

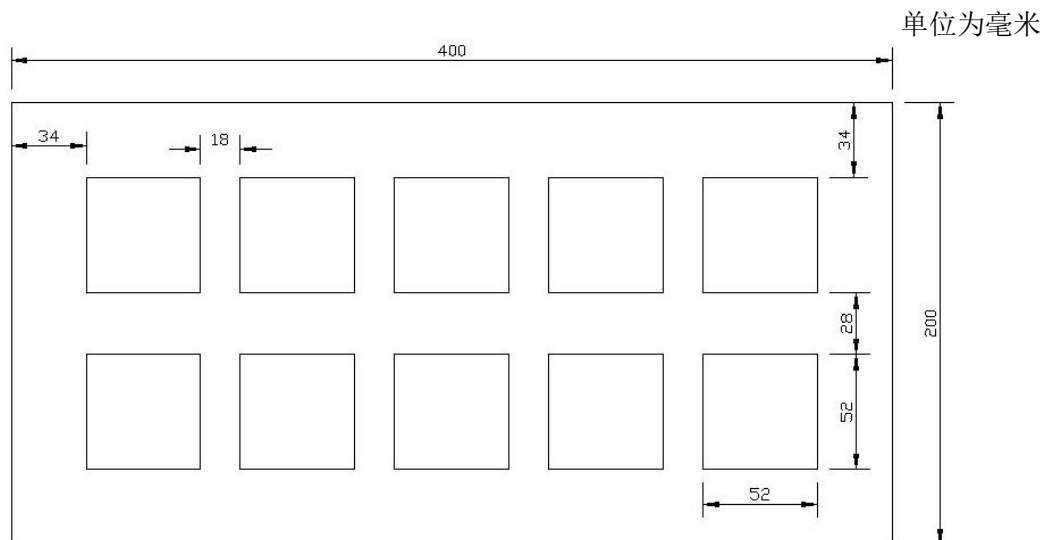


图 1 钢制垫板的尺寸

5.3.3 玻化砖背胶搅拌

取 1.5kg 的粉料，采用符合 JC/T 681 要求的搅拌机，按下列步骤进行操作：

- 根据样品的配比，先将液体组份放入搅拌锅中；
- 将粉体材料缓缓倒入；
- 低速搅拌 60s ；
- 静置 3min ，再次低速搅拌 60s 。

5.3.4 施工性

用刷子在试验基材的粘结面上涂刷拌好的玻化砖背胶浆料，如涂刷顺利，刷子运行无困难，则说明涂刷无障碍。

5.3.5 拉伸粘结强度

5.3.5.1 试件制备

将拌好的浆料用毛刷采用横、竖交叉涂刷的方式，均匀的涂布于试验基材的粘结面上。

5.3.5.2 标准养护后拉伸粘结强度

按 JC/T 547-2017 7.11.4.2 的规定进行养护与测试。养护 27d 后，用适宜的高强度胶粘剂（不可与背胶涂层产生任何化学反应，建议使用环氧树脂）将拉拔接头粘在背胶涂层表面，要求拉拔接头与背胶表面应结合密实，不应有气泡和孔洞，继续养护 24h 后进行测试。测试前试块表面先覆盖钢制

垫板，后与拉力试验机连接测试。拉拔接头的粘贴区域见图 2。

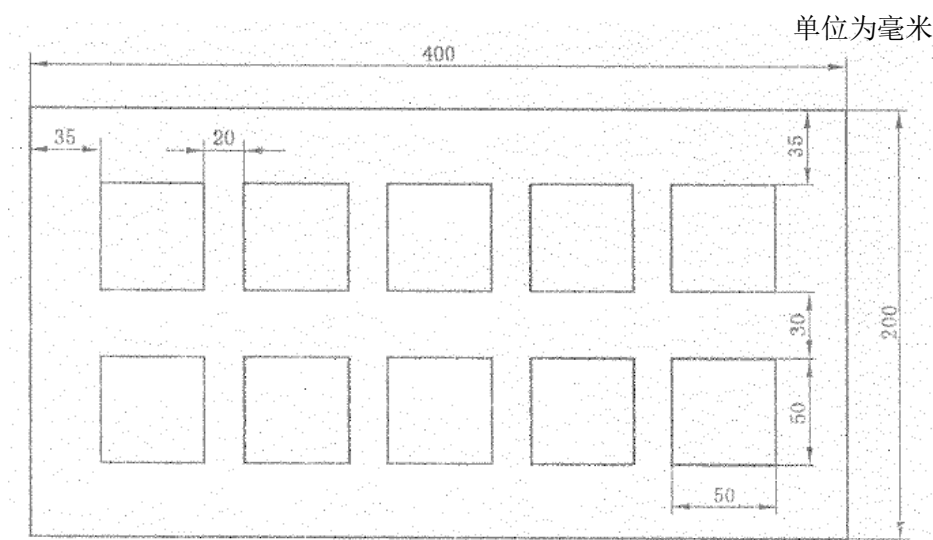


图 2 背胶涂层表面拉拔接头粘贴区域

5.3.5.3 浸水后拉伸粘结强度

按 JC/T 547-2017 7.11.4.3 的规定进行养护与测试。制作好的试块在标准试验条件下养护 7d 后，将试块浸水养护 20d。从水中取出试块，用布擦干，按 5.3.5.2 规定粘贴拉拔接头，7h 后把试块放入水中，17h 后从水中取出，立即进行测试。试块表面需先覆盖钢制垫板，后与拉力试验机连接。

5.3.5.4 热老化后拉伸粘结强度

按 JC/T 547-2017 7.11.4.4 的规定进行养护与测试。制作好的试块在标准试验条件下养护 14d，然后将试块放入 (70±3) °C 的鼓风烘箱中养护 14d。从烘箱中取出试块，按 5.3.5.2 规定粘贴拉拔接头。继续在标准试验条件下养护 24h 后进行测试。试块表面需先覆盖钢制垫板，后与拉力试验机连接。

5.3.5.5 冻融循环后拉伸粘结强度

按 JC/T 547-2017 7.11.4.5 的规定进行养护与测试。制作好的试块在标准试验条件下养护 7d，然后将试块浸入水中养护 21d，开始进行冻融循环试验。完成 25 次循环后，取出试块在标准试验条件下养护，按 5.3.5.2 规定粘贴拉拔接头。继续在标准试验条件下养护 24h 后进行测试。试块表面需先覆盖钢制垫板，后与拉力试验机连接。

5.3.5.6 拉伸粘结强度试验结果评定与表示

按 JC/T 547-2017 7.11.5 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

按检验类型分为出厂检验和型式检验。

6.1.1 出厂检验

每批产品出厂前必须进行出厂检验，产品经出厂检验合格后，才能作为合格品交付；玻化砖背胶的出厂检验项目为：外观、施工性、拉伸粘结强度（标准养护后）。

6.1.2 型式检验

有下列情况之一者，应进行型式检验。型式检验项目包括第4节要求中规定的全部物理性能项目。

- a) 新产品投产或产品定型鉴定时；
- b) 正常生产时，每一年进行一次；
- c) 原材料、配方等发生较大变化，可能影响产品质量时；
- d) 产品停产六个月以上恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

6.2 组批

玻化砖背胶的检验以批为单位。连续生产，同一配料工艺条件制得的20吨产品为一批，不足上述数量也可作为一批，进行出厂检验。

6.3 抽样

每批生产的液体和粉体进行随机抽样；每批抽取不少于5kg的粉体及相应配合比例的液体样品，并将样品一分为二，一份检验，一份留样。

6.4 判定规则与复验规则

将抽取的样品按第5节的规定进行检验，检验结果符合第4节的相应技术要求时，则判该批产品合格。若检验结果有一项不符合标准要求时，应重新从该批产品中取双倍试样，对该不合格项目进行复验。若复验结果符合标准规定，则判该批产品合格；若仍不符合标准规定，则该批产品不合格。

6.5 仲裁检验

当供需双方对产品质量发生异议时，由供需双方协商解决或由供需双方商定委托有资质的质量检验机构进行仲裁检验。

7 标志

玻化砖背胶的外包装上应有明显的标志。标志包含以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 生产厂名、厂址；
- c) 商标；
- d) 使用说明；
- e) 净含量；
- f) 生产日期或批号；

- g) 保质期、贮存与运输注意事项;
- h) 产品标准编号。

8 包装、运输、贮存

8.1 包装

玻化砖背胶的粉体宜采用复合包装袋包装,液体宜采用塑料桶灌装;不同组份的包装应有明显区别。

8.2 运输

玻化砖背胶为非易燃、易爆材料,可按一般货物运输。在运输过程中应防潮、防雨,轻拿轻放,预防包装破裂。塑料桶装材料不可倒置、滚动、重摔。在搬运、放置时,还应注意避免遇到尖利的物品将复合包装袋刺破。

8.3 贮存

贮存时应保持干燥,注意防潮、防水,避免日晒雨淋,防止碰撞。液体组份的贮存温度在(0~40)℃,粉体组份的贮存温度为常温,在满足包装和运输要求的条件下,自生产之日起,保质期六个月。超过保质期,可按本标准规定的型式检验项目进行检验,结果符合标准仍可使用。
