

ICS 13.030.01

CCS Z70

团体标准

T/LWDIA 001--2026

代替 T/LWDIA 001--2025

混凝土内养护剂

Internal curing agent of concrete

2025-02-25 发布

2025-02-25 实施

辽宁省废弃物处置行业协会 发布

全国团体标准信息平台

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类和标记	3
5 一般要求	4
6 配伍均质控制要求	4
7 产品质量控制要求	5
8 检验规则	7
9 试验方法	7
10 包装、贮存和运输	9
附录 A（资料性）产品质量检验报告单	10
附录 B（规范性）水泥胶砂试体制样方法	11

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件代替T/LWDIA 001--2025《混凝土内养护剂》，与T/LWDIA 001--2025相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了混凝土内养护剂的分类的标记（见第4章）；
- b) 增加了外观的产品质量控制要求（见7.1）；
- c) 增加了7d自收缩率比的产品质量控制要求（见7.9）；
- d) 增加了凝结时间之差的产品质量控制要求（见7.10）；
- e) 删除了颗粒级配的出厂检验项目（见8.1.1，2025年版的7.1.1）；
- f) 增加了混凝土内养护剂检验规则的取样方法（见8.3）；
- g) 增加了细度模数的试验方法（见9.4）；
- h) 增加了含水率指标的试验方法（见9.6）；
- i) 增加了饱和面干吸水率的试验方法（见9.7）；
- j) 增加了7d自收缩率比的试验方法（见9.8）；
- k) 增加了凝结时间之差的试验方法（见9.9）；
- l) 增加了放射性的试验方法（见9.13）；
- m) 增加了混凝土内养护剂的包装要求（见10.1）；
- o) 更改了混凝土内养护剂的贮存要求（见10.2，2025年版的9.2）。

本文件由昱源（辽宁）环保科技有限公司提出。

本文件由辽宁省废弃物处置行业协会归口。

本文件起草单位：昱源（辽宁）环保科技有限公司、昱源宁海环保科技股份有限公司、宁波大学、抚顺市华誉混凝土有限公司、辽宁省生态环境事务服务中心、沈阳建筑大学。

本文件主要起草人：徐昱昶，俞晓涛，何立锋，黄凯，刘波，富宇浩，巴明芳，唐泽宇，王莉莉，许丹，吴喆，岳兵，陶冶，贾澍，白杨，王鹏，姚丙林，杨杉，王坚，侯海盟，聂焱，陈瑛亮，赵翀，刘首正，赵璐璐，白玉花，张军，孙晓敏，高勇，王金宏，王嘉，靳辉，何雯雯，高雨薇，徐勇。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 本文件于2025年首次发布；
- 本次为第一次修订。

混凝土内养护剂

1 范围

本文件规定了混凝土内养护剂的原料、生产工艺、产品质量、试验检测方法、包装、运输和贮存的要求。

本文件适用于废矿物油与含矿物油废物（部分），精（蒸）馏残渣（部分），染料、涂料废物（部分），有机树脂类废物（部分），表面处理废物（部分），焚烧处置残渣，有色金属采选和冶炼废物（部分），其他废物（部分），废催化剂（部分）及硅铝质固体废物为主要原料，高温烧结制成混凝土内养护剂的原料和配伍控制、产品生产和使用控制、产品检验和质量控制。放射性物质不适用于本文件。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 176 水泥化学分析方法
- GB 6566 建筑材料放射性核素限量
- GB/T 14684 建设用砂
- GB/T 14848 地下水质量标准
- GB/T 17431.2 轻集料及其试验方法 第2部分：轻集料试验方法
- GB/T 17671 水泥胶砂强度检验方法（ISO方法）
- GB/T 30760 水泥窑协同处置固体废物技术规范
- GB/T 30810 水泥胶砂中可浸出重金属的测定方法
- GB/T 41015 固体废物玻璃化处理产物技术要求
- HJ/T 20 工业固体废物采样制样技术规范
- HJ 76 固定污染源烟气（SO₂、NO_x、颗粒物）排放连续监测系统技术要求及检测方法
- HJ 557 固体废物浸出毒性浸出方法 水平震荡法
- HJ 687 固体废物 六价铬的测定 碱消解/火焰原子吸收分光光度法
- HJ 702 固体废物 汞、砷、硒、铋、锑的测定微波消解原子荧光法
- HJ 781 固体废物 22种金属元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法
- JC/T 901 水泥混凝土养护剂
- SL/T 352 水工混凝土试验规程
- 《国家危险废物名录》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

混凝土内养护剂 recycled internal curing agent as fine aggregate for high strength concrete

以废矿物油与含矿物油废物、精（蒸）馏残渣、染料、涂料废物、有机树脂类废物、表面处理废物、焚烧处置残渣、铝灰渣、其他废物、废催化剂及硅铝质固体废物为主要原料，高温烧结制成的混凝土内养护剂。

3.2

内养护 internal curing

通过在水泥基材料中掺入内养护材料，预先吸收、储存一定量的水促进水泥水化和减少收缩。

3.3

废矿物油与含矿物油废物 used mineral oil

入选《国家危险废物名录》，精炼石油产品制造和非特定行业使用过程中产生的残渣、废矿物油和油泥。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：251-002-08，251-003-08，251-004-08，251-006-08，251-010-08，251-011-08，251-012-08，900-199-08，900-200-08，900-210-08，900-213-08，900-215-08，900-221-08，900-249-08。

3.4

精（蒸）馏残渣 distillation (retorting) residue

入选《国家危险废物名录》，煤炭加工及煤气生产等行业产生的精（蒸）馏残渣。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：252-001-11，252-004-11，252-005-11，252-007-11，252-009-11，252-010-11，451-002-11，900-013-11。

3.5

染料、涂料废物 dyestuff and coating waste

入选《国家危险废物名录》，在染料和涂料生产过程中产生的废弃物。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：264-002-12，264-003-12，264-004-12，264-005-12，264-006-12，264-007-12，264-008-12，264-009-12，264-011-12，264-012-12，900-250-12，900-299-12。

3.6

有机树脂类废物 organic resin waste

入选《国家危险废物名录》，在生产或使用过程中产生的废弃有机树脂材料，包括切割、打磨、抛光、挤压加工等制造过程中剩余的废料，以及使用后被废弃的有机树脂制品。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：265-101-13，265-103-13，265-104-13，900-014-13，900-015-13。

3.7

表面处理废物 surface treatment sludge

入选《国家危险废物名录》，金属表面处理及热处理加工（电镀、磷化及酸（碱）洗）过程产生的废水在净化处理时产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：336-052-17，336-054-17，336-055-17，336-060-17，336-061-17，336-062-17，336-063-17，336-064-17。

3.8

焚烧处置残渣 incineration residues

入选《国家危险废物名录》，含生活垃圾焚烧飞灰；危险废物焚烧、热解等处置过程产生的底渣、飞灰和废水处理污泥；危险废物等离子体、高温熔融等处置过程产生的非玻璃态物质和飞灰；固体废物焚烧处置过程中废气处理产生的废活性炭。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：772-002-18，772-003-18，772-004-18，772-005-18。

3.9

有色金属采选和冶炼废物 aluminum slag and ash

入选《国家危险废物名录》，常用有色金属冶炼中电解铝加工、再生铝加工及回收铝过程中产生的炭渣、铝灰渣、二次铝灰和集尘灰。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：321-025-48，321-026-48，321-027-48，321-034-48。

3.10

其他废物 other waste

入选《国家危险废物名录》，含环境治理业废水处理污泥和废水处理残渣（液）；非特定行业烟气、VOCs治理过程产生的废活性炭，脱色、除杂、净化生产过程产生的废活性炭；非特定行业的包装物、容器、过滤吸附介质；非特定行业离子交换装置再生过程中产生的废水处理污泥；非特定行业无机废液及无机废液处理产生的残渣、残液。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：772-006-49，900-039-49，900-041-49，900-046-49，900-047-49。

3.11

废催化剂 catalyst waste

入选《国家危险废物名录》，环境治理、石油化工及部分基础化学原料制造过程中，由于活性降低或失效而不再具有催化作用的催化剂。

注：主要包含危险废物（废物代码）有：772-007-50，251-016-50，251-017-50，251-018-50，251-019-50，261-153-50，261-156-50，261-165-50，261-167-50，261-173-50。

3.12

高温烧结 high-temperature sintering

配伍后的物料成型、预热，在熔点温度（1000~1300℃）附近产生颗粒粘结或部分熔融，产生强度、形成致密固体的过程。

4 分类和标记

4.1 分类

4.1.1 按照混凝土内养护剂自收缩率比分为I型和II型。

4.1.2 按照混凝土内养护剂粒径分为粉体型（F）和颗粒型（K）。

4.2 标记

混凝土内养护剂产品名称代号为IC-W，按下列顺序进行标记：产品名称、型号、标准号。

示例 1：I型混凝土内养护剂，标记为：

IC-W- I T/LWDIA 001-2026

示例 2：粉体型混凝土内养护剂，标记为：

IC-W-F T/LWDIA 001-2026

5 一般要求

- 5.1 混凝土内养护剂产品的原料主要包括废矿物油与含矿物油废物（部分），精（蒸）馏残渣（部分），染料、涂料废物（部分），有机树脂类废物（部分），表面处理废物（部分），焚烧处置残渣，有色金属采选和冶炼废物（部分），其他废物（部分），废催化剂（部分）及硅铝质固体废物。硅铝质固体废物指建筑污泥、污染土等以二氧化硅、氧化铝为主要成分的原料，该原料中氧化硅含量大于40%。
- 5.2 混凝土内养护剂产品使用于混凝土制品中。产品不可用于与饮用水直接长期接触的混凝土制品中，如有储饮用水功能的建筑（大坝、水库，水井等）。
- 5.3 混凝土内养护剂产品在使用过程中将替代混凝土中粗或细骨料<10%的用量，建议掺和比例不宜超过此限值。
- 5.4 混凝土内养护剂产品中有害物质除应符合本文件规定外，还应符合国家环境保护和安全等相关标准和规范，不对混凝土性能、人体健康、环境等产生有害影响。
- 5.5 混凝土内养护剂的高温烧结设施采用回转窑形式，单线处理规模宜不小于每日 100 吨。
- 5.6 混凝土内养护剂的烧结炉窑应采用预热、干燥、烧结功能一体化的窑炉；预热、干燥、烧结各工序配备在线监控设备；采用 DCS 控制系统，实现对窑内温度、压力、窑尾烟气量、温度和含氧量的监控，保证运行工况的稳定。
- 5.7 混凝土内养护剂的烧结炉窑须配备烟气净化处理系统，保证生产运行过程中烟气净化处理系统处于负压状态，避免有害气体逸出。
- 5.8 混凝土内养护剂的烟气处理系统应至少包括但不限于除尘、脱硫、脱硝、脱二噁英等设施。同时应配备粉尘、NO_x、SO₂、HCl、非甲烷总烃浓度在线监测设备，连续监测装置需满足 HJ 76 的要求，在线监测按照国家相关规定执行。

6 配伍均质控制要求

- 6.1 应根据入厂原料的特性和入窑混合料的要求，对废矿物油与含矿物油废物（部分），精（蒸）馏残渣（部分），染料、涂料废物（部分），有机树脂类废物（部分），表面处理废物（部分），焚烧处置残渣，有色金属采选和冶炼废物（部分），其他废物（部分），废催化剂（部分）及其他硅铝质固体废物原料进行配伍、陈化，保证混合物料理化性质均匀，满足输送、投料、烧结的要求。
- 6.2 需对入窑物料进行配伍，控制物料组分，入窑物料中重金属的含量（干基）限值见表 1。

表 1 入窑物料中重金属含量限值

重金属	最大允许投加量 mg/kg
汞 (Hg)	2.94×10 ²
1000×铊+镉+10×铅+砷(1000×Tl+Cd+10×Pb+As)	5.89×10 ⁵

重金属	最大允许投加量 mg/kg
2000铍+铬+10×锡+10×锑+铜+10×锰+2×镍+0.2×钒 (2000×Be+Cr+10×Sn+10×Sb+Cu+10×Mn+2×Ni+0.2×V)	5.89×10 ⁴
铅 (Pb)	1700
砷 (As)	1700
重金属	最大允许投加量 (mg/kg)
镉 (Cd)	200
铬 (Cr)	2.8×10 ⁴
镍 (Ni)	5.7×10 ³
铜 (Cu)	1.4×10 ⁴
钴 (Co)	5.7×10 ³
钡 (Ba)	4.6×10 ³

表 1 入窑物料中重金属含量限值 (续)

重金属	最大允许投加量 mg/kg
六价铬 (Cr ⁶⁺)	300
锌 (Zn)	1.2×10 ⁴

6.3 高温烧结前合理配伍, 控制随物料入窑的氯 (Cl) 和氟 (F) 元素的投加量, 其中氯小于 4%, 氟小于 0.5%。

6.4 配伍均质前应对废矿物油与含矿物油废物 (部分), 精 (蒸) 馏残渣 (部分), 染料、涂料废物 (部分), 有机树脂类废物 (部分), 表面处理废物 (部分), 焚烧处置残渣, 有色金属采选和冶炼废物 (部分), 其他废物 (部分), 废催化剂 (部分) 及其他硅铝质固体废物原料的含水率、主要成分及重金属元素进行分析并做好记录。检测项目内容及分析方法见表 2。

表 2 检测内容及方法

样品种类	取样	检测方法	频次
入厂原料	参照 HJ/T 20	二氧化硅、三氧化二铝、三氧化二铁、氧化钙、氧化镁、氟离子、氯离子参照 GB/T 176	每批次
		汞参照 HJ 702、砷、总铬、铜、锌、铅、镉、镍参照 HJ 781; 六价铬参照 HJ 687	每批次
入窑物料	参照 HJ/T 20	汞参照 HJ 702、砷、总铬、铜、锌、铅、镉、镍参照 HJ 781; 六价铬参照 HJ 687; 氟离子、氯离子参照 GB/T 176	每天一次

7 产品质量控制要求

7.1 外观

内养护剂外观应颜色均匀, 无杂质和结块。

7.2 抗压强度比

28天抗压强度比不小于95%。

7.3 筒压强度

混凝土内养护剂的筒压强度不宜低于4.0Mpa。

7.4 堆积密度

混凝土内养护剂的松散堆积密度不大于1200kg/m³。

7.5 细度模数

混凝土内养护剂的细度模数0.7~3.7。

7.6 碱骨料反应

经碱骨料反应试验后，试件无裂缝、酥裂、胶体外溢等现象，在规定的试验龄期膨胀率应小于0.10%。

7.7 含水率指标

当用户有要求时，应报告其实测值。

7.8 饱和面干吸水率

饱和面干吸水率 < 8%。

7.9 7d 自收缩率比

7d自收缩率比 ≤ 70%。

7.10 凝结时间之差

初凝凝结时间之差0~+90min。

7.11 有害物质含量限值

产品有害物质含量限值见表3。

表3 有害物质含量限值

物质名称	技术指标	备注
硫化物和硫酸盐含量（以 SO ₃ 计） %	< 3.5	参照 GB/T 14684
氯离子含量 %	< 0.06	
氟化物 mg/L	< 0.06	符合 GB/T 41015 中水浸出含量限制
放射性	符合 GB 6566	

7.12 可浸出重金属含量限值

产品可浸出重金属含量不得超过GB/T 30760--2024中表3规定的限值，具体限值要求见表4。

表4 可浸出重金属含量限值

重金属	限值 mg/L
-----	------------

砷 (As)	0.1
铅 (Pb)	0.3
镉 (Cd)	0.03
铬 (Cr)	0.2
铜 (Cu)	1.0
镍 (Ni)	0.2
锌 (Zn)	1.0
锰 (Mn)	1.0

8 检验规则

8.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

8.1.1 出厂检验

混凝土内养护剂的出厂检验项目：堆积密度、含水率、饱和面干吸水率、有害物质含量限值、可浸出重金属含量限值及氟化物水浸出含量限值。

8.1.2 型式检验

混凝土内养护剂的型式检验项目包括7.1~7.12规定的产品质量控制要求，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新一批产品投产时，
- b) 原材料污染特征或生产工艺发生变化时，
- c) 正常生产时，每年进行一次，
- d) 长期停产后恢复生产时，
- e) 出厂检验结果与型式检验有较大差异时。

8.2 组批规则

来源稳定且连续三次检验合格，日产量每600 t为一批，不足600 t亦为一批；日产量超过2000 t，按1000 t为一批，不足1000 t亦为一批。

每批次需提供《产品检验报告单》，产品检验报告单内容和要求按附录A进行。

8.3 取样

从每批产品中随机抽取有代表性的试样，混凝土内养护剂的取样按GB/T 17431.2规定的方法进行。

8.4 判定规则

所有检验项目均符合本文件7.1~7.12规定的产品质量控制要求，则判为该批产品合格，否则判为该批产品不合格。

9 试验方法

9.1 抗压强度比

基准砂浆为硅酸盐52.5基准水泥和ISO标准砂质量比为1:3，水灰比为0.28，添加减水率为25%减水剂控制砂浆流动度为 220 ± 10 mm，受检砂浆采用陶砂等量取代ISO标准砂10%，用水量加上陶砂额外吸水量。按照GB/T 17671胶砂强度检测方法进行检测。抗压强度比用受检砂浆占基准砂浆28天抗压强度的百分比表示，精确至1%。

9.2 筒压强度

筒压强度检测按GB/T 17431.2规定的检测方法。

9.3 堆积密度

堆积密度检测按GB/T 17431.2规定的检测方法。

9.4 细度模数

细度模数检测按GB/T 14684规定的检测方法。

9.5 碱骨料反应

碱骨料反应检测按SL/T 352中3.36规定的检测方法。

9.6 含水率指标

含水率指标检测按GB/T 14684规定的检测方法。

9.7 饱和面干吸水率

饱和面干吸水率检测按GB/T 14684规定的检测方法。

9.8 7d自收缩率比

7d自收缩率比检测按JC/T 901规定的检测方法。

9.9 凝结时间之差

凝结时间之差检测按JC/T 901规定的检测方法。

9.10 氯化物

氯化物含量检测按GB/T 14684规定的检测方法。

9.11 硫化物和硫酸盐含量(SO₃)

硫化物和硫酸盐含量(以SO₃计)检测按GB/T 14684规定的检测方法。

9.12 氟化物(F)

氟化物(F)水浸出含量检测按GB/T 14848规定的检测方法，水浸出液按HJ 557的规定制备。

9.13 放射性

放射性试验按照GB 6566的规定进行。

9.14 重金属

可浸出重金属含量检测按GB/T 30810规定的检测方法，GB/T 30810--2014中6.1水泥胶砂试体的制备按附录B规定的方法进行。

10 包装、贮存和运输

10.1 包装

可采用袋装、罐装、箱装，需具备防潮功能。所有包装上均应在明显位置注明以下内容：产品名称及类型、型号、执行标准、商标、净质量、生产者名称及有效期限。生产日期和产品批号应在产品质量证明文件上予以说明。

出厂时，供需双方在厂内验收产品，生产厂应提供《产品检验报告单》，其内容包括：

- a) 客户信息、报告日期，
- b) 样品编号、商标，
- c) 检测项目的标准值与实测值，
- d) 检测结论。

10.2 贮存

养护剂应存放在专用仓库或固定的场所，不应受潮或混入杂物。混凝土内养护剂应按照规格、生产时间、批次分别堆存，防止人为碾压、混合及污染产品。搬运时应轻拿轻放，防止破损，防止坚硬物碰撞。

10.3 运输

运输时应做好“防风、防雨、防渗漏”，严防污染环境。

附 录 A
(资料性)
产品质量检验报告单



No:

客户名称:

报告日期:

出厂编号			数量 t		
检验依据			出厂日期:	年	月 日
检验项目	标准值	实测值	检验项目	标准值	实测值
细度模数			可浸出重金属含量	砷 (As)	
堆积密度 kg/m ³				铅 (Pb)	
筒压强度 MPa				镉 (Cd)	
含水率 %				铬 (Cr)	
饱和面干吸水率 %				铜 (Cu)	
氯离子含量 %				镍 (Ni)	
SO ₃ 含量 %				锌 (Zn)	
碱骨料反应 %				锰 (Mn)	
氟化物 (F) 水浸出 含量 mg/L					
说明					
备注	联系方式: 厂 址:				

签发:

审核:

编制:

附录 B

(规范性)

水泥胶砂试体制样方法

B.1 胶砂的制备

B.1.1 配合比

胶砂的质量配合比为一份水泥、三份中国 ISO 标准砂和半份水(水灰比 w/c 为 0.50)。每锅材料需 $450\text{g}\pm 2\text{g}$ 水泥, $1215\text{g}\pm 5\text{g}$ 砂子和 $135\text{g}\pm 1\text{g}$ 混凝土内养护剂, $225\text{ml}\pm 1\text{mL}$ 或 $225\text{g}\pm 1\text{g}$ 水。一锅胶砂成型三条试体。

B.1.2 搅拌

胶砂用搅拌机按以下程序进行搅拌,可以采用自动控制,也可以采用手动控制:

a)把水加入锅里,再加入水泥,把锅固定在固定架上,上升至工作位置;

b)立即开动机器,先低速搅拌 $30\text{s}\pm 1\text{s}$ 后,在第二个 $30\text{s}\pm 1\text{s}$ 开始的同时均匀地将砂子加入。把搅拌机调至高速再搅拌 $30\text{s}\pm 1\text{s}$;

c)停拌 90s ,在停拌开始的 $15\text{s}\pm 1\text{s}$ 内,将搅拌锅放下,用刮刀将叶片、锅壁和锅底上的胶砂刮入锅中;

d)再在高速下继续搅拌 $60\text{s}\pm 1\text{s}$ 。

B.2 试体的制备

B.2.1 尺寸和形状

试体为 $40\text{mm}\times 40\text{mm}\times 160\text{mm}$ 的棱柱体。

B.2.2 成型

B.2.2.1 用振实台成型

胶砂制备后立即进行成型。将空试模和模套固定在振实台上,用料勺将锅壁上的胶砂清理到锅内并翻转搅拌胶砂使其更加均匀,成型时将胶砂分两层装入试模。装第一层时,每个槽里约放 300g 胶砂,先用料勺沿试模长度方向划动胶砂以布满模槽,再用大布料器垂直架在模套顶部沿每个模槽来回一次将料层布平,接着振实 60 次。再装入第二层胶砂,用料勺沿试模长度方向划动胶砂以布满模槽,但不能接触已振实胶砂,再用小布料器布平,振实 60 次。每次振实时可将一块用水湿过拧干、比模套尺寸稍大的棉纱布盖在模套上以防止振实时胶砂飞溅。

移走模套，从振实台上取下试模，用一金属直边尺以近似 90° 的角度（但向刮平方向稍斜）架在试模模顶的一端，然后沿试模长度方向以横向锯割动作慢慢向另一端移动，将超过试模部分的胶砂刮去。锯割动作的多少和直尺角度的大小取决于胶砂的稀稠程度，较稠的胶砂需要多次锯割、锯割动作要慢以防止拉动已振实的胶砂。用拧干的湿毛巾将试模端板顶部的胶砂擦拭干净，再用同一直边尺以近乎水平的角度将试体表面抹平。抹平的次数要尽量少，总次数不应超过 3 次。最后将试模周边的胶砂擦除干净。

用毛笔或其他方法对试体进行编号。两个龄期以上的试体，在编号时应将同一试模中的 3 条试体分在两个以上龄期内。

B.2.2.2 用振动台成型

在搅拌胶砂的同时将试模和下料漏斗卡紧在振动台的中心。将搅拌好的全部胶砂均匀地装入下料漏斗中，开动振动台，胶砂通过漏斗流入试模。振动 120 ± 5 s 停止振动。振动完毕，取下试模，用刮平尺以 B.2.2.1 规定的刮平手法刮去其高出试模的胶砂并抹平、编号。

B.3 试体的养护

B.3.1 脱模前的处理和养护

在试模上盖一块玻璃板，也可用相似尺寸的钢板或不渗水的、和水泥没有反应的材料制成的板。盖板不应与水泥胶砂接触，盖板与试模之间的距离应控制在 2 mm~3 mm 之间。为了安全，玻璃板应有磨边。

立即将做好标记的试模放入养护室或湿箱的水平架子上养护，湿空气应能与试模各边接触。养护时不应将试模放在其他试模上。一直养护到规定的脱模时间时取出脱模。

B.3.2 脱模

脱模应非常小心。脱模时可以用橡皮锤或脱模器。

对于 24 h 龄期的，应在破型试验前 20 min 内脱模。对于 24 h 以上龄期的，应在成型后 20 h~24 h 之间脱模。

如经 24 h 养护，会因脱模对强度造成损害时，可以延迟至 24 h 以后脱模，但在试验报告中应予说明。

已确定作为 24 h 龄期试验（或其他不下水直接做试验）的已脱模试体，应用湿布覆盖至做试验时为止。

对于胶砂搅拌或振实台的对比，建议称量每个模型中试体的总量。

B.3.3 水中养护

将做好标记的试体立即水平或竖直放在 $20\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ 水中养护，水平放置时刮平面应朝上。

试体放在不易腐烂的蓖子上，并彼此间保持一定间距，让水与试体的六个面接触。养护期间试体之间间隔或试体上表面的水深不应小于 5 mm 。

注：不宜用未经防腐处理的木蓖子。

每个养护池只养护同类型的水泥试体。

最初用自来水装满养护池（或容器），随后随时加水保持适当的水位。在养护期间，可以更换不超过 50% 的水。

B.3.4 强度试验试体的龄期

除 24 h 龄期或延迟至 48 h 脱模的试体外，任何到龄期的试体应在试验（破型）前提前从水中取出。揩去试体表面沉积物，并用湿布覆盖至试验为止。试体龄期是从水泥加水搅拌开始试验时算起。不同龄期强度试验在下列时间里进行：

— $24\text{ h}\pm 15\text{ min}$ ；

— $48\text{ h}\pm 30\text{ min}$ ；

— $72\text{ h}\pm 45\text{ min}$ ；

— $7\text{ d}\pm 2\text{ h}$ ；

— $28\text{ d}\pm 8\text{ h}$ 。
