

上海市装饰装修行业协会团体标准

T/SDDA 0001—2018

全国团体标准信息平台

玻化砖背胶

back-glue of porcelain tile

(报批稿)

全国团体标准信息平台

2018-11-30 发布

2019-01-01 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、中建八局装饰工程有限公司、上海全筑建筑装饰集团股份有限公司、上海曹杨建筑粘合剂厂、上海希诺建筑材料有限公司、上海亚瓦新型建筑材料有限公司、江苏晨光涂料有限公司等。

本标准主要起草人：

余春冠、代露、陈忠勇、梁涛、李震、吴玉林、蒋丽莉、王新生、廖国元、应再扬、李春霞。

本标准由上海市装饰装修行业协会负责解释。

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背胶的术语和定义、一般要求、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双组份水泥基背胶。

2 规范性引用文件

下列标准对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用标准，仅注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用标准，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

GB/T 4100	陶瓷砖
JC/T 547-2017	陶瓷砖胶粘剂
JC/T 681	行星式水泥胶砂搅拌机
JG/T 26-2002	外墙无机建筑涂料
JG/T 298-2010	建筑室内用腻子

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

玻化砖 porcelain tile

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 porcelain tile

以聚合物乳液和水泥基粉体为主，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 一般要求

本标准所包括产品的生产与使用不应对人体、生物与环境造成有害的影响，所涉及与生产、使用有关的安全和环境要求应符合我国相关标准和规范的规定。

5 要求

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
容器中状态		无结块、均匀
施工性	搅拌后	涂刷无障碍
	30min 后	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

6 试验方法

6.1 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，所有试验材料应在标准试验条件下放置至少 24h。

6.2 试验基材和仪器设备

6.2.1 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 6 块；2 块用于施工性试验，4 块用于拉伸粘结强度试验。试验前，去除试验基材粘结面上的脱模剂残留物、灰尘等，使基材的粘结面保持清洁、干燥。

6.2.2 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。

单位为毫米

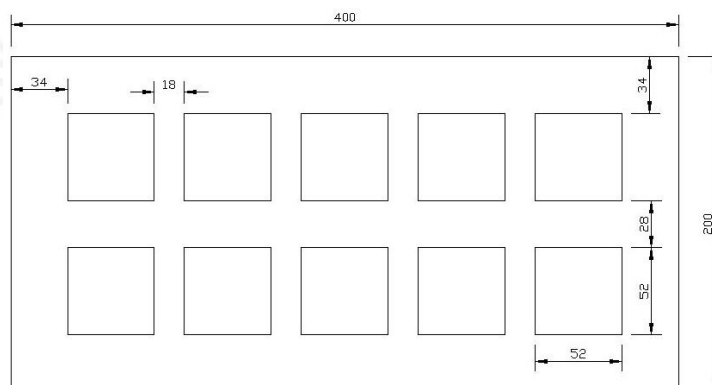


图 1 钢制垫板的尺寸

6.2.3 试验仪器

应符合 JC/T 547-2017 中 7.11.3 的规定。

6.3 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：

- 根据配比要求，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。

6.4 容器中状态

按 JG/T 298-2010 中 6.5 的方法进行。

6.5 施工性

按 JG/T 26-2002 中 5.4 的方法进行，试验基材采用 6.2.1 规定的玻化砖，涂膜厚度（0.8~1.0）mm，放置时间 30min。

6.6 拉伸粘结强度

6.6.1 试件制备

6.6.1.1 试件成型框

试件成型框由不锈钢或聚四氟乙烯制成（如图 2），表面及内孔平整光滑。内孔尺寸为（50×50）mm，厚度为（0.8~1.0）mm。

单位为毫米

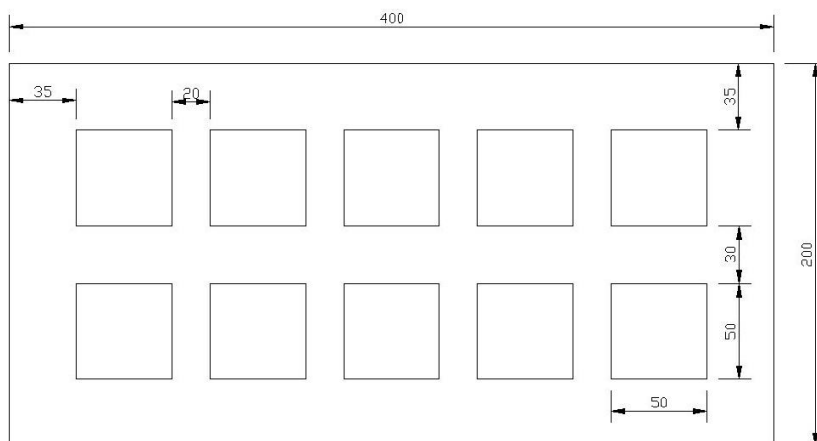


图 2 拉伸粘结强度成型框

6.6.1.2 试件成型

将成型框放置在试验基材的粘结面上，将制备好的试样倒入成型框中，抹平表面，放置 2h 后移除成型框。

1 个成型框成型的 10 个试件为一组。

6.6.2 标准养护后拉伸粘结强度

成型后的试件按 JC/T 547-2017 7.11.4.2 的规定进行养护与测试。养护 27d 后，用环氧树脂将拉拔接头粘到背胶涂层表面。继续养护 24h 后进行测试。测试前试件表面先覆盖钢制垫板，后与拉力试验机连接测试。

6.6.3 浸水后拉伸粘结强度

成型后试件按 JC/T 547-2017 7.11.4.3 的规定进行养护与测试。从水中取出试件，用布擦干，晾置 4h 后，用环氧树脂将拉拔接头粘到背胶涂层表面，5h 后把试件放入水中，15h 后从水中取出，立即进行测试。

6.6.4 热老化后拉伸粘结强度

成型后的试件按 JC/T 547-2017 7.11.4.4 的规定进行养护与测试。制作好的试件在标准试验条件下养护 14d，然后将试件放入 $(70 \pm 3)^\circ\text{C}$ 的鼓风烘箱中养护 14d。从烘箱中取出试件，用环氧树脂将拉拔接头粘到背胶涂层表面，继续在标准试验条件下养护 24h 后进行测试。

6.6.5 冻融循环后拉伸粘结强度

成型后的试件按 JC/T 547-2017 7.11.4.5 的规定进行养护与测试。制作好的试件在标准试验条件下养护 7d，然后将试件浸入水中养护 21d，开始进行冻融循环。完成 25 次循环后，取出试件，用布擦干，在标准试验条件下养护 4h 后，用环氧树脂将拉拔接头粘到背胶涂层表面，继续在标准试验条件下养护 24h 后进行测试。

6.6.6 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。

7 检验规则

7.1 检验分类

按检验类型分为出厂检验和型式检验。

7.1.1 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：容器中状态、施工性、拉伸粘结强度（标准养护后）。

7.1.2 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 5 章要求中规定的全部物理力学性能项目。

- 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。

7.2 组批

连续生产,同一配料工艺条件制得的100吨产品为一批,不足上述数量时亦可作为一批。

7.3 抽样

每批产品随机抽样。每批抽取不少于5kg的粉体及相应比例的液体样品。取样后,将样品一分为二。一份检验,一份留样。

7.4 判定规则

产品试验结果符合标准第5章的相应技术要求时,则判定该批产品合格。若试验结果有两项及两项以上不符合标准要求时,判定该批产品不合格。若试验结果中仅有一项不符合标准要求时,可用留样重新对该项目复验。若复验结果符合标准规定,则判定该批产品合格;若仍不符合标准规定,则判定该批产品不合格。

8 标志

产品外包装上应包括:

- a) 产品名称;
- b) 执行标准;
- c) 生产厂名、厂址;
- d) 商标;
- e) 产品标记、组份名称;
- f) 产品配比与净含量;
- g) 使用说明;
- h) 生产日期或批号;
- i) 贮存期;
- j) 贮存与运输注意事项。

9 包装、运输和贮存

9.1 包装

粉体宜采用复合包装袋包装,液体宜采用桶装,不同组份的包装应有明显区别。

9.2 运输和贮存

运输与贮存时,不同类型、规格的产品应分别堆放,不应混杂。应放置在阴凉干燥处,避免

日晒雨淋、受冻，禁止接近火源，防止碰撞，注意通风。生产企业应根据产品类型与包装规定贮存期，贮存期自生产之日起开始计算，并在产品说明书与包装标识上明示。

全国团体标准信息平台

全国团体标准信息平台