

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2023

EPE 珍珠棉

EPE Pearl cotton

（征求意见稿）

2023 – XX – XX 发布

2023– XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

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 技术要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 4

7 标志、包装、运输和储存 4

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。

本文件由杭州诚祺材料科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会并归口。

本文件起草单位：杭州诚祺材料科技有限公司、XXX

本文件主要起草人：XXX

EPE 珍珠棉

1 范围

本文件规定了EPE珍珠棉的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于EPE珍珠棉。

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 1034 塑料吸水性的测定
- GB/T 1410 固体绝缘材料体积电阻率和表面电阻率试验方法
- GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 6344 软质泡沫聚合材料 拉伸强度和断裂伸长率的测定
- GB/T 6669—2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定
- GB 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级
- GB/T 8626 建筑材料可燃性试验方法
- GB/T 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB/T 8813 硬质泡沫塑料压缩性能的测定
- GB/T 10808 高聚物多孔弹性材料 撕裂强度的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观

应符合表1规定。

表 1 外观要求

项目	要求
色泽	基本均匀，允许有轻度杂色、黄芯
气孔	每平方米
裂缝	每平方米内弥合裂缝总长小于 200mm
污染	不允许有严重污染

4.2 厚度偏差

应符合表2规定。

表 2 厚度偏差

厚度基本尺寸/mm	极限偏差
≤30	±8%
>30	±6%
注：如客户有特殊要求，与客户协商确定。	

4.3 物理机械性能

应符合表3规定。

表 3 物理机械性能

项目		指标				
密度/（kg/m ³ ）		22.0±2.2	25.0±2.5	28.0±2.8	30.0±3.0	33.0±3.3
拉伸强度（纵向）/kPa		≥35	≥45	≥50	≥80	≥100
伸长率（纵向）/%		≥40	≥40	≥30	≥30	≥30
撕裂强度（横向）/（N/cm）		≥1	≥1	≥1	≥2	≥2
剥离力/（N/30mm）		≥1	≥1	≥1	≥2	≥2
压缩强度（压缩 25%）/ kPa		≥10	≥15	≥15	≥20	≥25
压缩永久变形率（压缩 25%）/%		≤8	≤8	≤5	≤5	≤5
吸水率/（g/cm ³ ）		≤0.05	≤0.05	≤0.06	≤0.06	≤0.06
加热尺寸变化率/%		-8.0—+8.0				
表面电阻/Ω		≤1.0×10 ¹¹				
耐寒性能		-40℃历经 8h 不龟裂				
耐热性能		80℃历经 8h 不发粘				
耐酸性能		在 30%硫酸水溶液中浸泡 24h 无变化				
耐碱性能		在 40%氢氧化钠水溶液中浸泡 24h 无变化				
耐盐性能		在 3%氯化钠水溶液浸泡 24h 无变化				
燃烧性能	I	B1				
	II	B2				
注：特殊要求由供需双方合同约定。						

5 试验方法

5.1 试样预处理

除有特殊规定外，按GB/T 2918规定，在温度23℃±2℃、相对湿度45%~65%条件下对试样进行状态调节 24h，并在同样条件进行试验。

5.2 外观

在自然光线下通过目视检查。

5.3 厚度偏差

厚度用精度为0.01mm的量具测量。在距边缘30mm处每隔1m测量一点。

5.4 物理机械性能

5.4.1 拉伸强度（纵向）

按GB/T 6344方法进行。

5.4.2 伸长率（纵向）

按GB/T 6344方法进行，有效标距50mm。

5.4.3 撕裂强度（横向）

按GB/T 10808方法进行，试验机空载速度为50mm/min。

5.4.4 剥离力

按GB/T 8808方法进行。

5.4.5 压缩强度（压缩 25%）

参照GB/T 8813的规定进行，压缩 25%。

5.4.6 压缩永久变形率（压缩 25%）

按GB/T 6669-2008 中方法A进行，样品厚度25mm，压缩25%。

5.4.7 吸水率

按GB/T 1034的方法进行。

5.4.8 加热尺寸变化率

取尺寸约为120mm×120mm的试样2片，距离边缘10mm处标上记号，并准确测量标记间距离，将试样平放在(100±2)℃的鼓风烘箱的平板上，平板位于烘箱中部，保持 30min 后取出，冷却至试验环境温度，测量标线间长度，计算加热尺寸变化率。试验结果取2个试样的算术平均值。按下列公式计算：

$$T = \frac{L-L_0}{L_0} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中：

T ——试样加热尺寸变化率，单位为百分之（%）；

L_0 ——加热前标记间距离，单位为毫米（mm）；

L ——加热后标记间距离，单位为毫米（mm）。

5.4.9 表面电阻

按GB/T 1410的方法进行。

5.4.10 耐寒性能

取一段试样放入温度为(-40±1)℃的低温箱内8h, 之后取出检查试样表面，应无龟裂现象。

5.4.11 耐热性能

取一段试样放入温度为 $(80 \pm 1)^\circ\text{C}$ 的老化箱内8h,之后取出检查试样表面,应无发黏现象。

5.4.12 耐酸性能

取一段试样放入浓度为30%的硫酸水溶液中,浸泡24h之后取出检查试样表面,应无异常变化。

5.4.13 耐碱性能

取一段试样放入浓度为40%的氢氧化钠水溶液中,浸泡24h之后取出检查试样表面,应无异常变化。

5.4.14 耐盐性能

取一段试样放入浓度为3%的氯化钠水溶液中,浸泡24h之后取出检查试样表面,应无异常变化。

5.4.15 燃烧性能

按GB/T 8626规定的方法进行试验并按GB 8624判定燃烧性能等级。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 产品应由厂质检部门按本标准要求进行检查,检验合格后方可出厂,并附产品合格证书。

6.1.2 出厂检验项目为外观及尺寸偏差,每批任取三块进行检查。

6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品定型鉴定时;
- b) 产品的设计、工艺和主要原材料有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产每年不少于一次;
- d) 连续停产半年以上重新投产时;
- e) 国家质量监督检验部门提出质量检验时。

6.2.2 型式检验项目为第四章全部项目。

6.2.3 型式检验的样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取十块。

6.3 组批

同一原料、同一配方、同一型号、同一工艺条件、数量不超过50t为一批。

6.4 判定

6.4.1 外观及厚度偏差检验三块样品全部合格,则判该批产品为合格。若其中任一块有一项不合格时在该批产品中剔除不合格品后重新抽样,若仍不合格则判该批产品为不合格。

6.4.2 物理机械性能中如有任一项不合格时,应加倍抽样对不合格项目进行复检,复检结果取双样的算术平均值,若仍不合格则判该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和储存

7.1 标志

每个包装内产品标志和合格证应至少包含以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 产品型号；
- c) 制造厂名；
- d) 出厂编号(出厂日期)；
- e) 执行标准；
- f) 检验合格章。

7.2 包装

采用一般薄膜袋包装。

7.3 运输

运输时不得在阳光下暴晒或雨淋，不得与沙土等污染物混合装运，更不可与易燃品混装，敞车运输必须盖上蓬布，车厢内应清洁。

7.4 储存

应在正常温度条件下储存，仓库内应有良好的消防措施，应保持清洁、干燥，防止阳光直接照射，不得在露天堆放。
