

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM 000—XXXX

隔墙板材生产技术规范

Technical specification for the production of partition panels

(征求意见稿)

2024—XX—XX 发布

2024—XX—XX 实施

中 国 商 业 企 业 管 理 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 分类、规格及标记	1
5 一般规定	2
6 技术要求	3
7 试验方法	4
8 检验规则	5
9 安装、施工及其注意事项	6
10 标志、包装、贮存和运输	6

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。

本文件由陕西大荔秦悦新型建材有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：陕西大荔秦悦新型建材有限公司、XXX等。

本文件主要起草人：陈文治、XXX。

本文件为首次发布。

隔墙板材生产技术规范

1 范围

本文件规定了隔墙板材生产规范的术语和定义、分类、规格及标记、一般规定、技术要求、试验方法、检验规则、安装、施工及其注意事项、标志、包装、贮存和运输。

本文件适用于蒸压加气混凝土板材的生产、检验和验收。

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 175 通用硅酸盐水泥
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 701 低碳钢热轧圆盘条
- GB/T 14991.1 钢筋混凝土用钢 第 1 部分：热轧光圆钢筋
- GB/T 19889.3 声学 建筑和建筑构件隔声测量 第 3 部分：建筑构件空气声隔声的实验室测量
- GB/T 2085.2 铝粉 第 2 部分：球磨铝粉
- GB/T 5483 天然石膏
- GB 6566 建筑材料放射性核素限量
- GB/T 10294 绝热材料稳态热阻及有关特性的测定 防护热板法
- GB/T 11968 蒸压加气混凝土砌块
- GB/T 11969 蒸压加气混凝土性能试验方法
- GB/T 15762 蒸压加气混凝土板
- GB/T 29062 蒸压泡沫混凝土砖和砌块
- GB/T 37785 烟气脱硫石膏
- GB 50016 建筑设计防火规范
- JC/T 407 加气混凝土用铝粉膏
- JC/T 409 硅酸盐建筑制品用粉煤灰
- JC/T 540 混凝土制品用冷拔低碳钢丝
- JC/T 621 硅酸盐建筑制品用生石灰
- JC/T 622 硅酸盐建筑制品用砂
- JC/T 855 蒸压加气混凝土板钢筋涂层防锈性能试验方法

3 术语和定义

GB/T 15762 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类、规格及标记

4.1 分类

- 4.1.1 按产品使用部位功能分：屋面板（AAC-W）、楼板（AAC-L）、外墙板（AAC-Q）、隔墙板（AAC-G）。
- 4.1.2 按产品抗压强度分：A2.5、A3.5、A5.0 三个强度级别，其中屋面板、楼板的强度级别不低于 A3.5，外墙板和隔墙板的强度级别不低于 A2.5。

4.2 规格

4.2.1 产品的常见规格见表 1。

表 1 产品规格尺寸

蒸压加气混凝土板材	尺寸规格
厚度（mm）	75、100、120、125、150、175、200、250、300
长度（mm）	1 800 ~ 6 000
宽度（mm）	600
注：其他尺寸由供需双方商定。	

4.2.2 产品长厚比限值见表 2。

表 2 产品长厚比限值

品种	屋面板、楼板	外墙板	隔墙板
长厚比（L/D）	≤25	≤30	≤40
注 1：L 表示产品长度； 注 2：D 表示产品宽度。			

4.3 标记

按产品代号、强度级别、规格尺寸的顺序进行标记。

注：强度级别：A5.0、规格尺寸：长度3 000 mm、宽度600 mm、厚度100 mm 的隔墙板，标记为：
AAC-G-A5.0-B04-2 000 X 600 X 150。

5 一般规定

5.1 原材料

- 5.1.1 水泥应符合 GB 175 的要求。
- 5.1.2 生石灰应符合 JC/T 621 的要求。
- 5.1.3 砂应符合 JC/T 622 的要求。
- 5.1.4 粉煤灰应符合 JC/T 409 的要求。
- 5.1.5 钢筋应符合 GB/T 1499.1、GB/T 701 或 JC/T 540 的要求。
- 5.1.6 铝粉膏应符合 JC/T 407 的要求。
- 5.1.7 铝粉应符合 GB/T 2085.2 的要求。
- 5.1.8 石膏应符合 GB/T 5483 或 GB/T 37785 的要求。
- 5.1.9 钢筋防锈剂、专用外加剂、修补材料应符合相应标准的要求。

5.1.10 工业废弃物应符合相应标准的要求,其放射性水平应符合 GB 6566 的要求,并经检验后可用于生产。

5.2 钢筋网片和钢筋网笼构造

5.2.1 屋面板、楼板

5.2.1.1 屋面板、楼板应配置钢筋网笼;网笼下层网片纵向钢筋配筋量应根据板的承载能力要求确定。

5.2.1.2 网笼上、下层钢筋网片宜采用不对称配筋,上、下层网片中的所有纵向钢筋直径应相同。

5.2.1.3 屋面板、楼板中钢筋网笼、网片的基本构造应符合 GB/T 15762 的要求。

5.2.2 外墙板

5.2.2.1 外墙板应配置钢筋网笼,网笼的纵向钢筋配筋量应根据板的承载能力要求确定。

5.2.2.2 网笼中的双层钢筋网片宜采用对称配筋,所有纵向钢筋直径应相同。

5.2.2.3 外墙板中钢筋网笼基本构造要求应符合 GB/T 15762 的要求。

5.2.3 隔墙板

5.2.3.1 隔墙板宜采用双层钢筋网片;当隔墙板满足承载力要求、厚度不大于 150 mm、长度不大于 3000 mm 时,可采用单层网片,网片宜置于隔墙板厚度中央。

5.2.3.2 隔墙板的纵向钢筋配筋量应不小于 4 根直径 4 mm 的钢筋;钢筋网片端部应至少有一根横向钢筋,其与板端面的距离为不大于 20 mm;其他部位的横向钢筋间距应不大于 750 mm;横向钢筋直径不小于 4 mm。

5.2.3.3 有特殊要求的隔墙板,应在保证使用安全的前提下,由供需双方协商确定。

5.3 钢筋防锈处理

5.3.1.1 钢筋网笼或网片应采用钢筋防锈剂进行防锈涂层处理,经防锈处理后应符合 GB/T 15762 的要求。

5.3.1.2 端面若有外露钢筋,应采用钢筋防锈剂进行防锈处理。

5.4 设备及工艺控制

5.4.1.1 应采用自动化生产线,实现对生产过程自动控制以及实时监控。

5.4.1.2 应具有余热回收装置和能源管理系统,实现对水、电、汽的在线监测。

5.4.1.3 应配备大型中央除尘设备,实现对粉尘的统一收集、处理。

5.4.1.4 应配备污水处理设施。

5.4.1.5 应具备水性漆涂饰及烘干的装置。

5.5 检测能力

应具备技术要求所规定项目的检测能力。

6 技术要求

6.1 外观质量

产品外观质量应符合表 3 的要求。

表 3 产品外观质量

序号	项目	外观质量要求
1	横向或纵向裂纹	无
2	大面凹陷	无
3	气泡	气泡直径 ≤ 8 mm、深度 ≤ 3 mm
4	掉角	每块板 ≤ 1 处（宽度 ≤ 20 mm、厚度 ≤ 20 mm、长度 ≤ 100 mm）
5	侧面损伤或缺棱	每侧 ≤ 1 处（宽度 ≤ 10 mm、长度 ≤ 120 mm）

6.2 尺寸允许偏差

产品尺寸允许偏差应符合表 4 的要求。

表 4 产品尺寸允许偏差

项目	屋面楼、楼板	外墙板、隔墙板
长度（mm）	$-4 \sim 4$	
宽度（mm）	$-4 \sim 0$	
厚度（mm）	$-3 \sim 1$	
侧向弯曲（mm）	$\leq L/1\ 000$	
对角线差（mm）	$\leq L/600$	
表面平整（mm）	≤ 5	≤ 3

6.3 物理性能

蒸压加气混凝土板的物理性能包含抗压强度、干密度、干燥收缩性、抗冻性、导热系数，应符合 GB/T 11968 的要求。

6.4 其他产品性能

其他产品性能应符合表 5 的要求。

表 5 产品性能

序号	项目	指标
1	抗渗性	可防止水和气体渗透
2	耐火性能	≥ 4 h
3	隔音性能	蒸压加气混凝土板以其厚度不同可降低30~50 dB 噪音
4	有害物质	无放射性，无有害物质溢出
5	可加工性	可锯、可钻、可磨、可钉

7 试验方法

7.1 试验环境及试验条件

除特殊规定外，试验应在室内条件下进行。

7.2 外观质量

通过目视以及采用卷尺或直尺等工具，结果应符合本文件 6.2 条款的要求。

7.3 尺寸允许偏差

应按照 GB/T 15762 的要求进行试验。

7.4 物理性能

7.4.1 蒸压加气混凝土的抗压强度、干密度、干燥收缩性、抗冻性，应按照 GB/T 11969 的要求进行试验。

7.4.2 蒸压加气混凝土的导热系数，应按照 GB/T 10294 的要求进行试验。

7.5 其他产品性能

7.5.1 抗渗性

应按照 GB/T 29062 的要求进行试验，结果应符合本文件 6.4 条款的要求。

7.5.2 耐火性能

应按照 GB 50016 的要求进行试验，结果应符合本文件 6.4 条款的要求。

7.5.3 隔音性能

应按照 GB/T 19889.3 的要求进行试验，结果应符合本文件 6.4 条款的要求。

7.5.4 有害物质

通过对蒸压加气混凝土样品进行实验室分析，测定其是否含有超过国家标准限量的放射性核素和其他有害物质，结果应符合本文件 6.4 条款的要求。

7.5.5 可加工性

通过模拟操作，结果应符合本文件 6.4 条款的要求。

8 检验规则

8.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 检验规则

8.2.1 产品出厂应进行出厂检验。

8.2.2 出厂检验的项目为：外观质量、尺寸允许偏差、物理性能、抗渗性、耐火性能。

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验包括第 6 章要求的全部项目。

8.3.2 有以下情况之一出现，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品进行转厂生产鉴定时；
- b) 正常投产后，产品的材料、配方、工艺有重大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产半年以上再恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 因家或地方质量监督部门提出型式检验的要求时；
- f) 当每种品种板的生产量达到表 6 的数值时，或在一年内生产总数不足表 6 的数值时。

表 6 型式检验批量

品种	批量/块
屋面板、楼板	10 000
外墙板	25 000
隔墙板	50 000

8.4 组批与抽样

8.4.1 组批

采用相同原材料、相同生产工艺连续生产产品时，由同级别、同配筋的板材，按照不同品种板批量数组成一个受检批，三个月内不足受样批的也按照一批计算。

8.4.2 抽样

8.4.2.1 出厂检验

按所检验项目的尺寸和数量要求随机抽取。

8.4.2.2 型式检验

从出厂检验合格批中随机抽取 3 张板材进行。

8.4.3 判定规则

检验结果全部符合本文件的指标要求时，判该批产品合格。若有不合格项，可再从该批产品中抽取双倍样品对不合格的项目进行复检，复检结果全部达到本文件要求时判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

9 安装、施工及其注意事项

9.1 安装与施工

- 9.1.1 基层处理：确保安装部位平整、干燥、无杂物。
- 9.1.2 龙骨安装：在基层上安装龙骨，一般采用木龙骨或轻钢龙骨，间距根据设计要求确定。
- 9.1.3 板材切割与安装：根据实际需要切割板材，并固定在龙骨上，采用自攻螺丝或其他固定方式，确保板材安装牢固。
- 9.1.4 接缝处理：在板材接缝处使用密封胶进行密封处理，防止水分渗透。
- 9.1.5 表面处理：根据需要，在板材表面涂刷防水涂料等。
- 9.1.6 安全检查：安装完成后进行安全检查，确保安装质量符合设计要求。

9.2 注意事项

- 9.2.1 在安装过程中，应严格按照施工图纸和设计要求进行施工。
- 9.2.2 板材施工前需对各项检测指标进行检测，符合国家规定方可使用。
- 9.2.3 施工人员需掌握相关技术规范和措施，确保施工质量和安全。
- 9.2.4 施工完成后需进行验收，验收合格后方可使用。

10 标志、包装、贮存和运输

10.1 标志

包装应符合 GB/T 191 的要求，应标明以下内容：

- a) 生产企业名称、详细地址；
- b) 产品的标记、产品的商标以及生产日期；
- c) 产品的数量、批号；
- d) 产品应带有质量合格证和警示语标志。

10.2 包装

- 10.2.1 产品包装出厂时应有防雨、防水措施。
- 10.2.2 产品的包装内应附有产品合格证或检验合格章。
- 10.2.3 外包装材料上标注包装储运图文标志，防潮标志、小心轻放的标志等。

10.3 贮存

- 10.3.1 施工堆放场地应选择靠近安装地点，场地应坚实、平坦、干燥。不得直接接触地面堆放。
- 10.3.2 屋面板、楼板宜按使用方向平放，墙板宜侧立放置。堆放场地应坚实、平整、干燥，堆放时板不得直接接触地面。堆高时，应注意安全，不得破坏板材外观和性能。

10.4 运输

- 10.4.1 板在出釜后应存放 5 天、检验合格后才能进行运输。
- 10.4.2 板在运输装卸时需用专用工具，应绑扎牢固或包装运输。
- 10.4.3 装卸蒸压加气混凝土板材应采用配套工具，运输时应采取绑扎措施。