



中华人民共和国建材行业标准

JC 666—1997

玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板

**Glassfiber reinforced cement
lightweight hollow panel for partition**

1997-05-08 发布

1997-11-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

前 言

玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板自八十年代末研制成功到现在已有很大发展,但目前国内尚无统一标准,各工厂均自订企业标准,为保证产品质量,特制订行业标准。国外无同类产品标准可等同或等效采用,标准是在总结我国玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板多年来生产使用实践的经验,吸取科学研究的成果基础上制订的。在制订本标准时,根据玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板的特点及实际情况,对物理力学性能规定了抗弯破坏荷载、含水率、气干面密度、抗冲击性、干燥收缩值、空气声计权隔声量、耐火极限、燃烧性能、吊挂力、抗折强度保留率。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准作为强制性标准执行。

本标准由全国水泥制品标准化技术委员会归口。

本标准于 1997 年 11 月 1 日实施。

本标准负责起草单位:中国建筑材料科学研究院房建材料与混凝土研究所、苏州混凝土水泥制品研究院。

本标准参加起草单位:上海汇丽墙体材料厂、大连联翔建筑材料公司、北京市建筑材料科学研究院、大连仁达新型墙体建材厂、北京华孚商建材有限公司、江苏宜兴市轻型墙体材料厂、张家港市常阴沙新型墙体材料厂、唐山科利特种水泥有限公司、湖南冷水滩特种水泥厂、河北玉田玻璃纤维联营厂、广州东莞达成建材有限公司、四川广汉市轻质墙材厂。

本标准主要起草人:陈鹤云 徐亚萍 刘光华 刘成昌

崔玉忠 王志新 翁跃进 王吉霖 李运北

本标准由中国建筑材料科学研究院房建材料与混凝土研究所负责解释。

本标准为首次发布。

中华人民共和国建材行业标准

JC 666-1997

玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板

Glassfiber reinforced cement lightweight hollow panel for partition

1 范围

本标准规定了玻璃纤维增强水泥(简称 GRC)轻质多孔隔墙条板产品的分类及分级、原材料、技术要求、试验方法、检验规则和产品标志、运输、贮存。

本标准适用于以耐碱玻璃纤维与低碱度水泥为主要原料的预制非承重轻质多孔内隔墙条板。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 178-77 水泥强度试验用标准砂

GB 2828-87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 5464-85 建筑材料不燃性试验方法

GB 9978-88 建筑构件耐火试验方法

GBJ 75-84 建筑隔声测量规范

GB/T 15231-94 玻璃纤维增强水泥性能试验方法

JC 714-1996 快硬硫铝酸盐水泥

JC/T 659-1997 低碱度硫铝酸盐水泥

JGJ 63-89 混凝土拌合用水

3 产品分类与分级

3.1 产品分类

GRC 轻质多孔隔墙条板的型号按板的厚度分为 60 型、90 型、120 型,按板型分为普通板、门框板、窗框板、过梁板。板型类别和代号见表 1。

表 1 产品板型类别和代号

板型类别	代 号
普通板	PB
门框板	MB
窗框板	CB
过梁板	LB

3.2 产品规格

GRC 轻质多孔隔墙条板可采用不同企口和开孔形式,但均应符合表 2 的规定。图 1 和图 2 所示为一种企口与开孔形式的外形和断面示意图。

表 2 产品型号及规格尺寸

mm

型号	L	B	T	a	b
60	2500~2800	600	60	2~3	20~30
90	2500~3000	600	90	2~3	20~30
120	2500~3500	600	120	2~3	20~30

注:其它规格尺寸可由供需双方协商解决。

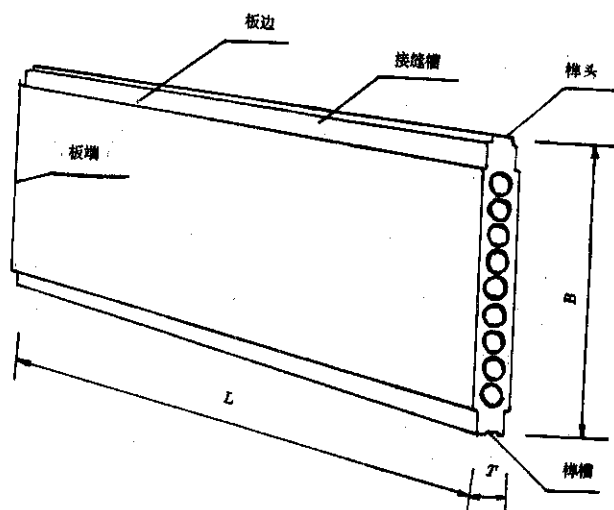


图 1 GRC 轻质多孔隔墙条板外形示意图

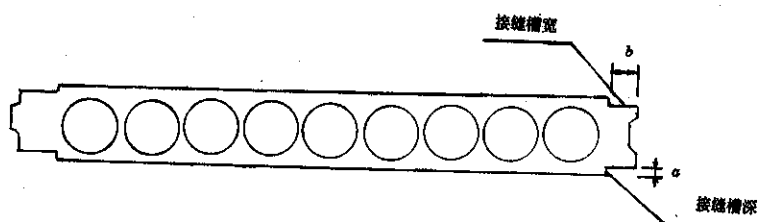


图 2 GRC 轻质多孔隔墙条板断面示意图

3.3 分级

GRC 轻质多孔隔墙条板按其物理力学性能、尺寸偏差及外观质量分为一等品(B)、合格品(C)。

3.4 产品型号标记

标记方法:GRC 轻质多孔隔墙条板产品按图 3 所示方法标记。

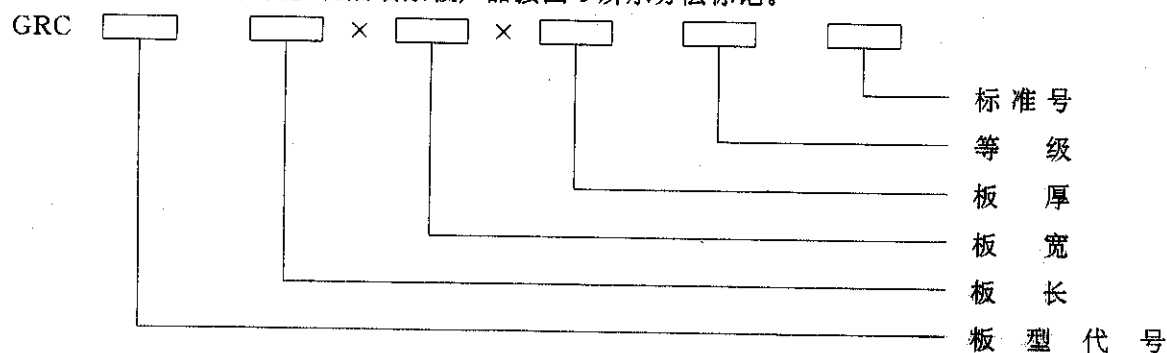


图 3 产品标记

产品代号为产品主材料的简称 GRC 与板型类别代号(见表 1)组成。

示例:

板长为 2650mm, 宽为 600mm, 厚为 60mm 的一等品门框板标记为:

GRC MB 2650×600×60 B JC 666

4 原材料

生产所采用的原材料必须符合相应国家(或行业)标准的要求。

4.1 玻璃纤维: 应采用耐碱玻璃纤维无捻粗纱及其网格布、具有耐碱性能的玻璃纤维网格布, 其耐碱性应符合本标准附录 A 中规定的要求。

4.2 水泥: 应采用低碱度(水泥滤液 $\text{pH} \leq 11$)的水泥, 水泥滤液碱度测试按 JC/T 659 附录 A 的要求进行。

4.3 轻集料: 其质量应符合相应标准的规定。

4.4 外掺料: 包括水分散聚合物、减水剂、发泡剂、粉煤灰、矿渣等。要求对上述三种主要原材料无有害反应, 不影响板材质量; 不会释放对人体有害的气体或放射性物质。

4.5 水: 应符合 JGJ 63 的规定。

5 技术要求

5.1 外观质量

产品外观质量应符合表 3 规定。

表 3 外观质量

项 目		等 级	一 等 品	合 格 品
允许范围				
缺棱 掉角	长度 ≤ mm		20	50
	宽度 ≤ mm		20	50
	数量 ≤		2 处	3 处
板面 裂缝	贯穿裂缝与非贯穿性横向裂缝		不 允 许	不允许
	纵 向	长度 mm		≤ 50
		宽度 mm		≤ 1
		数量		≤ 2 处
蜂窝 气孔	长径 ≤ mm		10	30
	宽度 ≤ mm		4	5
	数量 ≤		1 处	3 处
飞边毛刺			不允许	

5.2 尺寸偏差

尺寸偏差应符合表 4 规定。

表4 尺寸偏差允许值

mm

项目 允许值	长度	宽度	厚度	板面平整度	对角线差	接缝槽宽	接缝槽深
一等品	±3	±1	±1	≤2	≤10	+2	±0.5
合格品	±5	±2	±2	≤3	≤10	+2	±0.5

5.3 物理力学性能

物理力学性能应符合表5规定。

表5 物理力学性能

项 目		一等品	合格品
含水率, % ≤		10	
气干面密度 kg/m ²	60型 ≤	38	
	90型 ≤	48	
	120型 ≤	72	
抗折破坏荷载 N	60型 ≥	1400	1200
	90型 ≥	2200	2000
	120型 ≥	3000	2800
干燥收缩值 mm/m ≤		0.8	
抗冲击性 次 ≥		5	
吊挂力 N ≥		800	
空气声计权隔声量 dB	60型 ≥	28	
	90型 ≥	35	
	120型 ≥	40	
耐火极限 h	60型 ≥	1.5	
	90型 ≥	2.5	
	120型 ≥	3.0	
燃烧性能		不燃	
抗折强度保留率(耐久性) % ≥		80	70

6 试验方法

6.1 外观质量

6.1.1 量具:钢板直尺,量程0~300mm,精度1mm。

6.1.2 测量方法:距板0.5m左右,目测板面的缺棱掉角、贯通裂纹、蜂窝气孔、飞边毛刺等,用钢板直尺测量,记录具体数值及数量。

6.2 尺寸偏差

6.2.1 量具

卷尺:量程 0~4000mm,精度 1mm;游标卡尺 0~150mm;精度 0.02mm

钢板直尺:同 6.1.1;内外卡钳;塞尺:0~10mm;靠尺:2m。

6.2.2 测量方法

a) 长度:距板两边 100mm,平行于板边,测 2 处,板纵向中心线,测 1 处,用钢卷尺拉测,取 3 个测量值的算术平均值为检测数值,精确至 1mm。

b) 宽度:各距板端 100mm,平行于板端测两处;板横向中心线测 1 处,用钢板直尺测量,取 3 个测量值的算术平均值为检测数值,精确至 1mm。

c) 厚度:距板两端、两边各 100mm 交会处各测 1 处(4 处);距板两边 100mm 与横向中心线交会点各测 1 处(2 处);共 6 处,用外卡钳与游标卡尺配合测量,取 6 个测量值的算术平均值为检测数值,精确至 0.1mm。

实测值与规定尺寸之差即为尺寸偏差。

d) 表面平整度:用靠尺和塞尺沿板的两条对角线测量,共 2 处,记录靠尺与板面最大间隙的数值,取其算术平均值为检测数值,精确至 1mm。

e) 对角线差:用钢卷尺测两条对角线长度,取其差值为检测数值,精确至 1mm。

f) 接缝槽:用内外卡钳与钢板直尺测接缝槽宽度与深度、分别取各项的两个测量数据的算术平均值为该项目的检测数值,精确至 0.1mm。

6.3 物理力学性能

6.3.1 含水率

6.3.1.1 仪器:

电热鼓风干燥箱:室温~200℃,准确至 1℃;

精密工业天平:最大量程 5kg,精度 0.5g。

6.3.1.2 从条板上横向截取 60mm×Tmm×Bmm 试件三块。

6.3.1.3 称取试件质量(m_1),精确至 1g。

6.3.1.4 将试件放入电热鼓风干燥箱中,温度为 50±2℃,烘到二次称量之差小于 5g,为恒量(m_2)。

6.3.1.5 试件含水率按式(3)计算:

$$W = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中: W ——含水率, %;

m_1 ——试件烘干前质量, g;

m_2 ——试件烘干后质量, g。

取三块试件的算术平均值为检测数值,精确至 0.1%。

6.3.2 气干面密度测试

6.3.2.1 仪器:台秤:量程 0~500kg,精度 0.5kg。

6.3.2.2 取整块板作试验,当板的含水率≤10%时用台秤称量板重,按式(2)计算板的气干面密度,精确至 0.1kg/m²。当板的含水率>10%时,则放置一段时间,使其含水率达到标准要求时,再进行测定。

$$\rho = \frac{G}{L \cdot B} \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中: ρ ——气干面密度, kg/m²;

G ——板重量, kg;

L ——板长度, m;

B ——板宽度, m。

取三块板的算术平均值为检测数值,精确至 0.1kg/m²。

6.3.3 抗折破坏荷载

6.3.3.1 仪器:

抗折试验机:荷载示值误差不大于 $\pm 1\%$ 。

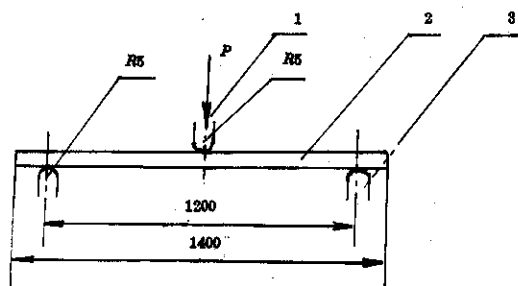
量程,0~1500N,最小分度值 5N。

量程,0~6000N,最小分度值 20N。

试验机应有调速装置,可匀速加荷。

6.3.3.2 抗折破坏荷载的加荷装置如图 4 所示。

加荷的加荷杆应平行支座。长度等于或大于试样的宽度,加荷杆作用于试样的力应与试样平面相垂直。



1—压杆; 2—试样; 3—支座

图 4 抗折破坏荷载的加荷装置

6.3.3.3 将试样横向截取 1400mm, 试件三块。

6.3.3.4 将试样平置于两个平行支座上,使板中心线与加荷杆中心线重合,两支座间跨距为 1200mm,如图 4 所示,均匀加荷,控制试样在 15s 至 45s 内断裂,读取板材断裂最大破坏荷载,精确至最小分度值,取三块板的算术平均值为检测数值,修约至整数。

6.3.4 干燥收缩值

6.3.4.1 仪器:

外径千分尺:量程 275~300mm,精度 0.01mm

测量头:采用黄铜或不锈钢制成,如图 5 所示。

调温调湿箱:调温范围室温 10~70℃

调湿范围室温升 10℃时为 95%

调湿范围室温升 70℃时为 50%~95%

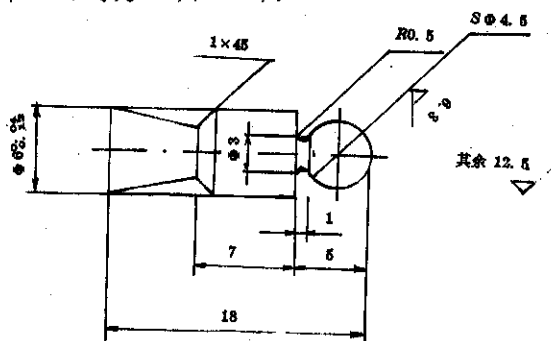


图 5 测量头

6.3.4.2 横向截取 60mm×Tmm×265mm~270mm(60 型为 4 个完整孔,90 型为 3 个完整孔)的试样三块为一组,在试件两头的两平面中心各钻一个直径 6~10mm 的孔洞,在孔洞内灌入粘结剂,然后埋置测量头,测量头中心线应与试件中心线重合。

6.3.4.3 试件放置 1d 后,浸没在水中 72h,水温保持在 20±2℃。

6.3.4.4 将试件从水中取出,用湿布抹去表面水分,并将测量头擦干净。

6.3.4.5 用标准杆调整外径千分尺的零点,然后将试件轻放在经水平仪调整的工作台上,调整测量轴线与试件中心线重合。立即测定试件初始长度。

6.3.4.6 将试件放在温度 $20 \pm 3^\circ\text{C}$, 相对湿度为 $(43 \pm 2)\%$ 的调温调湿箱内。

6.3.4.7 每隔 4d 从箱内取出试件在 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ 的房间内测定 1 次,直至长度变化小于 0.01mm 为止,测量前需校正零点,要求每组试件在 10min 内测完。

6.3.4.8 干燥收缩值按式(4)计算:

$$S = \frac{L_1 - L_2}{L_1 - L} \times 1000 \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中: S ——干燥收缩值, mm/m;

L_1 ——试件初始长度, mm;

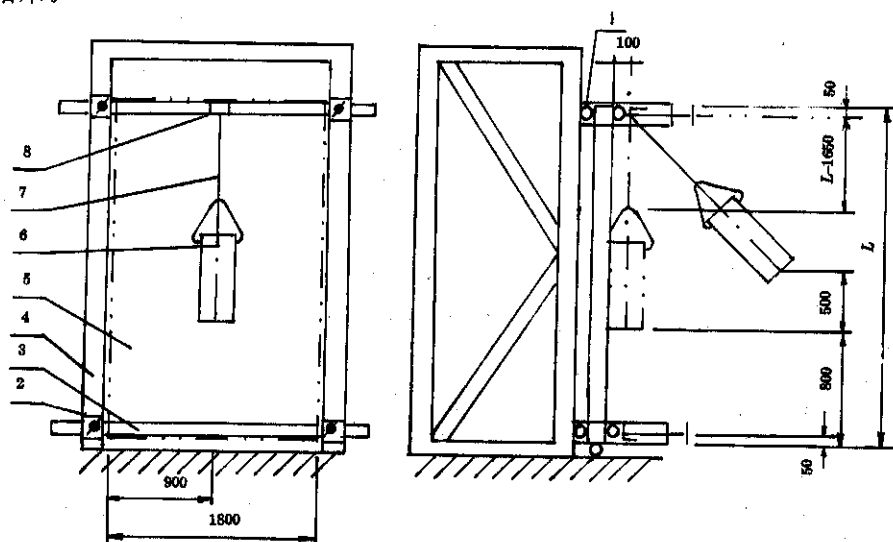
L_2 ——试件干燥后长度, mm;

L ——两个测量头长度之和, mm;

以三块试件测试值的算术平均值为检测数值,修约至 0.1mm/m。

6.3.5 抗冲击性

如图 6 所示,组装并固定轻质条板,整墙宽度为 1800mm,高 2500mm,板缝用粘结剂粘结,板与板之间挤紧。24h 后将装有 30kg 标准砂的砂袋(如图 7 所示)用绳子固定在板面顶框架中部的钢钩或钢环上,绳长 1200mm,以绳子为半径沿圆弧将砂袋在与板面垂直的平面内拉开,使其重心提高 500mm(标尺测量),然后自由摆动下落冲击设定位置。目测板背面有无裂缝,记录板背面出现贯通裂缝时的冲击次数,作为检测结果。

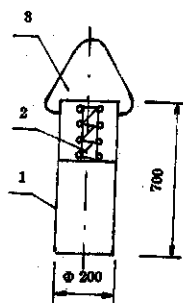


1—钢管($\phi 50\text{mm}$); 2—横梁紧固装置; 3—固定横梁(10"热轧等边角钢);

4—固定架; 5—拼装的隔墙试件; 6—标准砂袋,如图 7 所示;

7—吊绳($\phi 15\text{mm}$); 8—吊环(内径 520mm); 9—试件

图 6 抗冲击强度的试验装置



1—帆布；2—注砂口；3—皮革(厚 6mm,宽 40mm,长 70mm)

图 7 标准砂袋

6.3.6 吊挂力

6.3.6.1 在板中心线,高 2000mm 处,凿一个 40mm×90mm,深 50mm 的孔洞,扫除浮灰后,用粘结剂粘结如图 8 所示的钢吊挂件,吊挂件孔与板面距离 100mm,24h 后检查吊挂件,必须粘结牢固,否则重装。

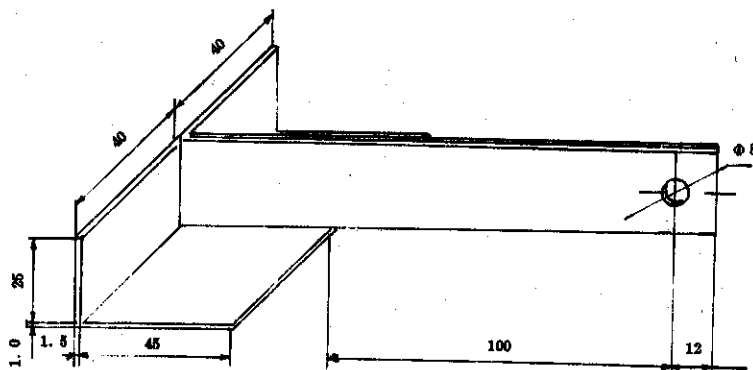
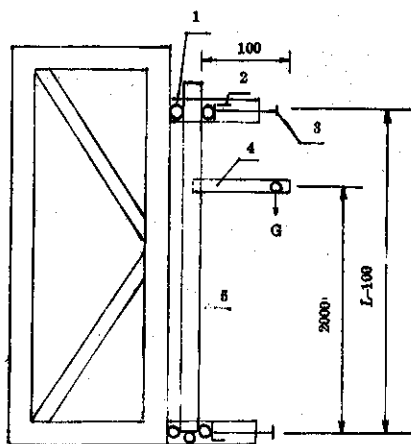


图 8 钢板吊挂件

6.3.6.2 将装好吊挂件的板安装于抗冲试验的框架上,如图 9 所示。



1—钢管($\phi 50\text{mm}$)；2—固定横梁(10#热轧等边角钢)；3—紧固螺栓；4—钢板吊挂件；5—试件

图 9 吊挂力的测试装置

6.3.6.3 在钢吊挂件的圆孔上,穿一绳圈,将荷载挂在绳圈上,分两级加载,第一级加 400N 静置 2min,再加 400N 静置 24h,观察板面吊挂点周围有无裂缝与破坏,记录检测结果。

6.3.7 空气声计权隔声量

按 GBJ 75 的规定进行。

6.3.8 耐火极限

按 GB 9978 的规定进行。

6.3.9 燃烧性能

按 GB 5464 的规定进行。

6.3.10 抗折强度保留率(耐久性)

6.3.10.1 仪器设备包括:

万能材料试验机:0~50000N

快速养护箱:温度范围 室温~100℃

干燥箱:温度范围 室温~200℃

卡尺:0~150mm;精度 0.02mm

6.3.10.2 采用测试抗折破坏荷载合格的条板剩余部分,沿板长方向截取长 250mm,宽 50mm,厚 10mm 试件磨平,纤维距板面 2~3mm 板状试件,12 块。

6.3.10.3 截取 12 块试件,其中六块作为对比试件,在 27d 时将对比试件放入室温水浸泡 24h;另六块作为耐久性试件放于 80±2℃热水中浸泡 28d,然后与对比试件一起放入 50±2℃烘箱中烘 8h。

6.3.10.4 将试件受压时纤维在下面按 GB 15231.3 中的规定进行测试,分别计算耐久性试件(R_1)和对比试件(R_0)的抗折强度。

6.3.10.5 抗折强度保留率按式(5)计算,修约至整数。

$$\sigma = \frac{R_1}{R_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (5)$$

式中: σ ——抗折强度保留率, %;

R_1 ——耐久性试件抗折强度, MPa;

R_0 ——对比试件抗折强度, MPa。

7 检验规则

7.1 出厂检验

产品出厂必须进行出厂检验。出厂检验项目为 5.1 和 5.2 中全部规定以及抗折破坏荷载、气干面密度和含水率。产品经出厂检验合格后方可出厂。

7.2 型式检验

产品型式检验条件和检验项目如表 6。

表 6 型式检验条件和项目

检 验 条 件	检 验 项 目
(1)试制的新产品进行投产鉴定时	5.1、5.2 和 5.3 中全部规定
(2)产品的材料、配方、工艺有重大改变,可能影响产品性能时	5.1、5.2 和 5.3 中全部规定
(3)连续生产的产品,每年或生产 35000 件时	5.1、5.2 和 5.3 中全部规定
(4)产品停产半年以上再恢复生产时	5.1、5.2 和 5.3 中全部规定
(5)出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时	5.1、5.2 和 5.3 中全部规定
(6)用户有特殊要求时	5.1、5.2 和 5.3 中部分或全部规定
(7)国家质量监督检验机构提出进行型式检验时	5.1、5.2 和 5.3 中全部规定

7.3 出厂检验及型式检验抽样方法

7.3.1 出厂检验抽样

产品出厂检验外观和尺寸偏差按 GB 2828 中正常二次抽样方案如表 7 进行,抗折破坏荷载、气干面密度和含水率在以上项目检验合格的产品中抽取 4 块进行检验。

表 7 产品二次抽样方案

批量范围 N	样本	样本大小		合格判定数		不合格判定数	
		n_1	n_2	A_1	A_2	R_1	R_2
151~280	1	8		0		2	
	2		8		1		2
281~500	1	13		0		3	
	2		13		3		4
501~1200	1	20		1		3	
	2		20		4		5
1201~3200	1	32		2		5	
	2		32		6		7
3201~10000	1	50		3		6	
	2		50		9		10
10001~35000	1	80		5		9	
	2		80		12		13

表 8 型式检验物理力学性能抽样表

项 目	第一样本	第二样本
气干面密度 含水率 干燥收缩值 抗折破坏荷载 抗折强度保留率 燃烧性能	4 块	4 块
抗冲击强度 吊挂力	3 块	3 块
空气声计权隔声量	7 块	7 块
耐火极限	5 块	5 块

7.3.2 型式检验抽样

产品进行型式检验时,外观质量和尺寸偏差按 GB 2828 进行抽样,从外观质量和尺寸偏差项目检验合格的产品中按表 8 抽取样本对物理力学性能项目进行检验。

7.4 判定规则

7.4.1 外观质量与尺寸偏差

7.4.1.1 根据试验结果,若受检板外观质量、尺寸偏差均符合 5.1、5.2 中相应规定时,则判该板是合格

板。若受检板外观质量、尺寸偏差、有 1 项或多于 1 项不符合 5.1、5.2 中相应规定时，则判该板是不合格板。

7.4.1.2 根据样本检验结果，若在第一样本(n_1)中发现不合格板数(μ_1)小于或等于表 7 中第一合格判定数(A_1)，则判该批是合格批。若在第一样本(n_1)中发现的不合格板数(μ_1)大于或等于表 7 中第一不合格判定数(R_1)，则判该批是不合格批。

若在第一样本(n_1)中发现的不合格板数(μ_1)，大于第一合格判定数(A_1)，同时又小于第一不合格判定数(R_1)，则抽第二样本(n_2)进行检查。若在第一和第二样本中发现的不合格板数总和($\mu_1 + \mu_2$)小于或等于第二合格判定数(A_2)，则判该批是合格批。若在第一和第二样本中发现的不合格板数总和($\mu_1 + \mu_2$)大于或等于第二不合格判定数(R_2)，则判该批是不合格批。判定结果如表 9。

表 9 判定结果

$\mu_1 \leq A_1$	合格批
$\mu_1 \geq R_1$	不合格批
$A_1 < \mu_1 < R_1$	抽第二样本进行检验
$(\mu_1 + \mu_2) \leq A_2$	合格批
$(\mu_1 + \mu_2) \geq R_2$	不合格批

7.4.2 物理力学性能

7.4.2.1 出厂检验

根据试验结果，若受检板抗折破坏荷载、气干面密度、含水率符合 5.3 中相应规定时，则判该板是合格板。若受检板的抗折破坏荷载、气干面密度、含水率有 1 项或多于 1 项不符合 5.3 中相应规定时，则判该板性能不合格。

7.4.2.2 型式检验

根据样本检验结果，若在第一样本中发现的不合格项目数为 0，则判该型式检验合格，若在第一样本中发现的不合格项目数大于或等于 2，则判该型式检验不合格。

若在第一样本中发现的不合格项目数为 1，则抽第二样本对该不合格项目进行检验。第二样本检验，若无任一结果不合格，则判该型式检验合格。若仍有一个结果不合格，则判该型式检验不合格。

7.4.3 综合判定规则

根据检验结果，若外观质量、尺寸偏差和物理力学性能全部合格，则判为合格，若有 1 项或多于 1 项不合格则判为不合格。

8 标志、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 出厂产品应有质量合格证书，合格证书应包括下列内容：

- 产品名称、标记；
- 生产厂名、地址；
- 生产日期、生产批号、出厂日期或编号；
- 产品检验报告单，其中应有检验人员代号、检验部门印章；
- 产品说明书和出厂合格证。

8.1.2 出厂产品应有产品标记并写明侧立搬运、防止受潮等字样。

8.2 运输

产品应侧立搬运，禁止平抬，运输过程中应侧立贴实，用绳索绞紧，支撑合理，防止撞击，避免破损和变形。应有防雨措施。

8.3 贮存

8.3.1 产品存放场地应坚实平整、干燥通风,防止侵蚀介质和雨水浸害。

8.3.2 产品应按型号、规格、等级分类贮存。贮存时应采用侧立式,板面与铅垂面夹角不应大于 15 度;堆长不超过 4m;堆层二层。

玻璃纤维耐碱性测试及判定

A1 原理

将玻璃纤维与水泥制成 GRC 制品,用测定 GRC 制品在一定温度的水中侵蚀后的抗折强度保留率来表示玻璃纤维的耐碱性。

A2 试验仪器

A2.1 快速养护箱,温度范围:室温~100℃。

A2.2 万能材料试验机,0~50000N。

A2.3 电热鼓风干燥箱,温度范围:室温~200℃。

A2.4 卡尺:0~150mm;精度:0.02mm。

A3 材料

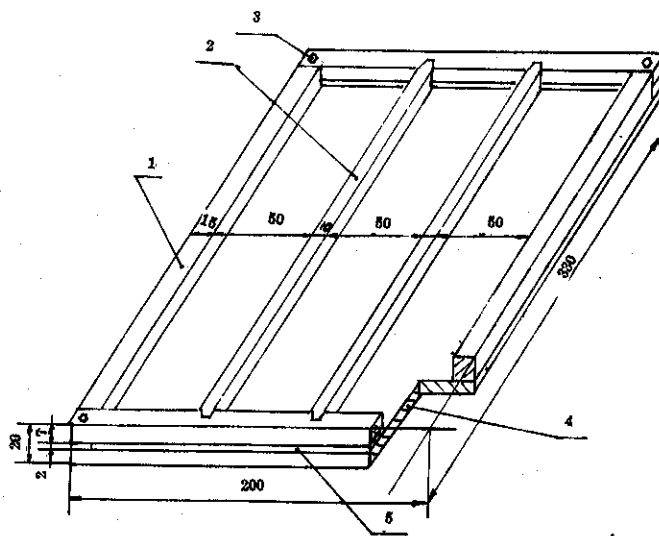
A3.1 水泥:525 号快硬硫铝酸盐水泥,其性能应符合 JC 714 标准的要求,且水泥滤液 $\text{pH} \leq 11$,水泥滤液碱度测试按 JC/T 659 附录 A 的要求进行。

A3.2 砂子:标准砂,其性能及粒径应符合 GB 178 的要求。

A4 试件制作

A4.1 试件尺寸:250mm×50mm×10mm。

A4.2 模具:三块试件为一组,见图 10。



1—边框; 2—隔板; 3—螺母; 4—底板; 5—垫条

图 10 模具

A4.3 水泥砂浆配合比:水泥:砂子:水=1.00:0.50:0.35。

A4.4 玻璃纤维:

A4.4.1 网格布:剪取经向长 320mm,纬向长 50mm 包含五束经向丝,为一块试件。

A4.4.2 无捻粗纱:单束丝切取 320mm 长,五束丝为一块试件。

A4.5 试件成型:

A4.5.1 先将玻璃纤维在模具中放好,经向(或单束)丝从模具两边框的伸出槽中伸出并拉直绷紧,然后将水泥、砂子和水按配合比称好后搅拌 5min,均匀放入模具中,在振动台上振动 15s,抹平表面,静置

24h 后脱模,试件在标准养护室养护 7d。

A4.5.2 六块试件为一组,一种玻璃纤维成型两组。

一组为侵蚀试件,另一组为未侵蚀对比试件。

A5 试验步骤

A5.1 将对比试件在 13d 时放入室温水浸泡 24h,侵蚀试件在 7d 时放于 $80\pm 2^{\circ}\text{C}$ 热水中 7d,然后二组试件一起放入 $50\pm 2^{\circ}\text{C}$ 电热鼓风干燥箱中烘 8h。

A5.2 试件抗折强度测试与计算同 6.3.3。

A5.3 抗折强度保留率计算同 6.3.10.5。

A6 结果判定

根据抗折强度保留率,若其值 $\geq 80\%$ 时,则判定该玻璃纤维具有耐碱性,若 $< 80\%$ 则判该玻璃纤维不具有耐碱性。

中华人民共和国建材
行 业 标 准
玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板
Glassfiber reinforced cement
lightweight hollow panel for partition
JC 666-1997

*

国家建筑材料工业局标准化研究所出版发行

地址:北京朝阳区管庄

邮政编码:100024

电话:65755125

机械科学研究院标准出版中心印刷

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1¼ 字数 30,000
1997 年 9 月第一版 1997 年 9 月第一次印刷
印数 1-1500 定价 10.00 元

*

编号 1065