

## 5.2 数值修约

按 GB/T 8170 中修约值比较法的规定进行。

## 5.3 试件制备

制备不均匀扯离强度和粘结强度的试件前,接缝胶应在标准条件下放置 24 h 以上。按生产方给定的配比准确称量接缝胶各组分试样后立即搅拌均匀,注意避免混入空气,尽快成型试件。用剩的接缝胶不应继续使用。试验前,所有试件应在标准条件下放置 24 h 以上。

## 5.4 外观

目测,观察是否有离析、颗粒、凝胶和结块现象。

## 5.5 表干时间

按 GB/T 13477.5—2002 中 B 法的规定进行。

## 5.6 可操作时间

按 GB/T 7123.1—2015 中方法三“铺展法”的规定进行。

## 5.7 下垂度

按 GB/T 13477.6—2002 中 6.1 的规定进行,试验前试件在 $(40\pm 2)$ ℃恒温箱中放置 24 h。

## 5.8 白度保留率

按附录 A 的规定进行。

## 5.9 不均匀扯离强度

按 GJB 94—1986 的规定进行,制备好的试件应放置在标准条件下固化 168 h 后测试。

## 5.10 粘结强度

试块的制备按 GB/T 50728—2011 中附录 G 的规定进行,制备好的试件应放置在标准条件下固化 168 h 后测试。

## 5.11 有害物质限量

按 GB 30982 的规定进行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

#### 6.1.1 出厂检验

出厂检验项目为外观、表干时间、可操作时间、下垂度、粘结强度。

#### 6.1.2 型式检验

型式检验项目包括第 4 章规定的全部项目。有下列情况时应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产半年后，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 正常生产1年时。

## 6.2 组批

以同一配方生产的每釜产品为1批。

## 6.3 抽样

在同批产品中分别随机抽取1组包装，样品总量不少于2 kg。

## 6.4 检验结果的判定

检验结果全部符合第4章的规定时，则判该批产品合格。如果有2项或以上不合格，则判该批产品不合格。如果有1项不合格，允许在同批产品中加倍抽样进行单项复检，如该项仍不合格，则判该批产品不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

接缝胶产品每个包装均应有标志。标志应至少包含以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 生产单位名称、地址；
- c) 产品配比；
- d) 生产批号及生产日期、贮存期；
- e) 净质量，外包装应注明包装数量；
- f) 使用说明；
- g) 产品执行标准。

### 7.2 包装

应采用金属或塑料的密封容器包装，容量应留出必要的安全空间，按组分配套分装。容量可为1 kg、2 kg或其他供需双方商定的质量。成件包装可采用木箱或纸箱。

### 7.3 运输

运输的包装容器应严密。运输时应轻拿轻放，防止撞击、重压和倒置。

### 7.4 贮存

应在阴凉、干燥、通风的室内贮存，分类分批堆放，不应暴晒。产品自生产之日起，贮存期应不少于1年。超过贮存期的产品经检验合格后方可使用。

附 录 A  
(规范性附录)  
白度保留率的测定方法

### A.1 标准环境条件

实验室标准试验条件:温度 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度 $(50\pm 5)\%$ 。

### A.2 仪器及材料

A.2.1 天平:感量 0.1 g。

A.2.2 直尺:精度 0.1 cm。

A.2.3 白度仪:精度 0.1 度。

A.2.4 腻子粉:白度值 $\geq 80.0$  度。

#### A.2.5 试板

本标准中检验用试板采用符合 JC/T 412.1—2006 中 NAF H V 级规定的无石棉水泥平板,规格为  $430\text{ mm}\times 150\text{ mm}\times (4\sim 6)\text{ mm}$ ,见图 A.1。中间槽规格为  $215\text{ mm}\times 75\text{ mm}\times (4\sim 6)\text{ mm}$ ,见图 A.2,长度、宽度的尺寸偏差为 $\pm 2\text{ mm}$ 。水泥板表面处理按 GB/T 9271 中的规定进行。

单位为毫米

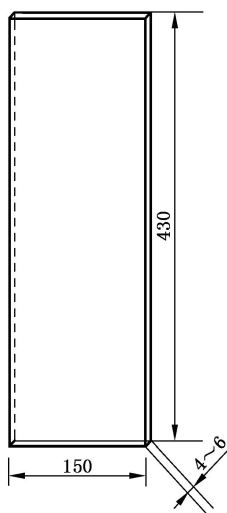


图 A.1 白度保留率用试板(对比板)

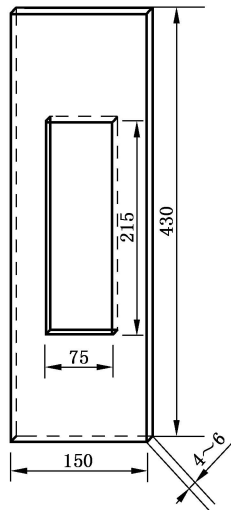


图 A.2 白度保留率用试板(样品)

A.3 操作步骤

A.3.1 将接缝胶按规定的比例搅拌均匀,刮涂于试板中间槽内,填满且表面刮平。在标准环境下放置 24 h。24 h 后在整面试板上刮涂一层腻子,厚度为 2 mm~3 mm,同时未刮涂接缝胶的整面试板上直接刮涂一层腻子,均放置于标准环境下养护 168 h。取出分别用白度仪测定槽内填满接缝胶上腻子层的白度值( $W_1$ )和直接刮涂在试板上腻子层的白度值( $W_2$ )。每组样品共成型 2 组试件,每组试件分别测试 3 个不同位置,以 3 次测试结果中白度保留率的最低值计算平均值。以 2 组试件的平均值为最终结果报出。

A.3.2 结果计算

试件的白度保留率按式(A.1)计算:

$$W = W_1 / W_2 \times 100\% \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- $W$  ——白度保留率;
- $W_1$  ——刮涂在接缝胶上腻子层的白度值;
- $W_2$  ——直接刮涂在试板上腻子层的白度值。