

ICS 91.100.10
Q 13
备案号:50994—2015

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2326—2015

建筑用找平砂浆

Plaster and screed mortar

2015-07-14 发布

2016-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布



中 华 人 民 共 和 国
建 材 行 业 标 准
建筑用找平砂浆
JC/T 2326—2015

*

中国建材工业出版社出版
建筑材料工业技术监督研究中心
(原国家建筑材料工业局标准化研究所)发行
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
地矿经研院印刷厂印刷

版权所有 不得翻印

*

开本880×1230 1/16 印张0.75 字数20千字
2015年12月第一版 2015年12月第一次印刷
印数1—800 定价26.00元
书号:155160·698

*

编号:1056

网址:www.standardcnjc.com 电话:(010)51164708
地址:北京朝阳区管庄东里建材大院北楼 邮编:100024
本标准如出现印装质量问题,由发行部负责调换。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出并归口。

本标准负责起草单位：中国建材检验认证集团股份有限公司、江苏尼高科技科技有限公司。

本标准参加起草单位：国家建筑材料质量监督检验中心、深圳广田高科新材料有限公司、美巢集团股份公司、瓦克化学(中国)有限公司、德高(广州)建材有限公司、优成优氏建筑材料(上海)有限公司、北京东方雨虹防水技术股份有限公司、深圳建筑科学研究院有限公司、上海建科检验有限公司。

本标准主要起草人：张丹武、乔亚玲、钱中秋、侯成路、刘建钊、方理、张经甫、段瑜芳、董峰亮、吴迪、杨红艳、庄梓豪、王静、李海建、赵晶莹。

本标准为首次发布。

建筑用找平砂浆

1 范围

本标准规定了建筑用找平砂浆的术语和定义、分类和标记、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于建筑室内墙面和地面找平用砂浆。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1346—2011 水泥标准稠度用水量、凝结时间、安定性检验方法

GB/T 9779—2005 复层建筑涂料

GB/T 11253 碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带

GB/T 17669.4—1999 建筑石膏 净浆物理性能的测定

GB/T 29756—2013 干混砂浆物理性能试验方法

JC/T 412.1—2006 纤维水泥平板 第1部分:无石棉纤维水泥平板

JC/T 547 陶瓷墙地砖胶粘剂

JC/T 2084—2011 挤塑聚苯板薄抹灰外墙外保温系统用砂浆

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

找平砂浆 plaster and screed mortar

由胶凝材料、骨料及添加剂等按比例混合而成的,硬化后具有一定强度及平整度,能为室内装饰做前期找平准备的材料。

4 分类和标记

4.1 分类

4.1.1 产品按使用部位分为墙面型(Q)和地面型(D)。

4.1.2 墙面找平砂浆按强度分为Ⅰ型和Ⅱ型,Ⅰ型用于轻质饰面层(如涂料、壁纸等)装饰前的找平,Ⅱ型用于饰面砖(板)装饰前的找平。

4.1.3 地面找平砂浆按28d抗压强度等级分为C16、C20、C25、C30、C35级。

4.2 标记

4.2.1 墙面找平砂浆标记

按产品名称、标准号、分类代号顺序标记。

示例1：用于饰面砖(板)装饰前的墙面找平砂浆标记为：

找平砂浆 JC/T 2326—2015 Q II

4.2.2 地面找平砂浆标记

按产品名称、标准号、分类代号、强度等级顺序标记

示例2：抗压强度等级为 C25 的地面找平砂浆标记为：

找平砂浆 JC/T 2326—2015 D C25

5 要求

5.1 外观

产品应均匀、无结块。

5.2 物理力学性能

5.2.1 墙面找平砂浆

墙面找平砂浆物理性能应符合表 1 的要求。

表1 墙面找平砂浆物理性能

序号	项 目		技术指标	
			I 型	II 型
1	稠度/mm		供需双方商定	
2	可操作时间	60 min 时稠度差/mm	≤10	
3	施工性		不打卷、不脱落、不粘抹刀	
4	抗裂性		无裂纹	
5	拉伸粘结强度/MPa		≥0.3	≥0.5
6	收缩性/(mm/m)		≤3.0	
7	28 d 抗折强度/MPa		≥2.0	
8	28 d 抗压强度/MPa		≥6.0	

5.2.2 地面找平砂浆

地面找平砂浆物理性能应符合表 2 的要求。

表2 地面找平砂浆物理性能

序号	项 目		技术要求				
			C16	C20	C25	C30	C35
1	初始流动度/mm		≥ 200				
2	终凝时间/h		≤ 8				
3	拉伸粘结强度/MPa		≥ 0.8				
4	限制条件下的尺寸变化率/(mm/m)		≤ 1.5				
5	抗折强度/MPa	24 h	≥ 2.0				
		28 d	≥ 5.0				
6	抗压强度/MPa	24 h	≥ 6.0				
		28 d	≥ 16.0	≥ 20.0	≥ 25.0	≥ 30.0	≥ 35.0

6 试验方法

6.1 标准试验条件

环境温度为 $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ ，相对湿度为 $(50 \pm 5)\%$ ，试验区的循环风速小于 0.2 m/s 。

所有试验材料和器具试验前应在标准试验条件下放置至少24 h。

6.2 试验基材

6.2.1 无石棉纤维水泥板应符合 JC/T 412.1—2006 中 NAF H V 级要求。

6.2.2 混凝土板符合 GB/T 29756—2013 附录 B 的要求，长度为400 mm，宽度为200 mm，厚度不小于40 mm。

6.2.3

6.3 试验器具

6.3.1 截顶圆锥试模符合 GB/T 1346—2011 中 4.2 的要求。

6.3.2 玻璃板：边长为300 mm的正方形玻璃板，表面无划痕。

6.3.3 秒表。

6.3.4 钢直尺：最小刻度值为1 mm，长度500 mm。

6.3.5 楔形模框符合 JC/T 2084—2011 中 7.3.3 的要求。

6.3.6 初期干燥抗开裂仪符合 GB/T 9779—2005 中 5.6.1 的要求。

6.3.7 拉伸粘结强度试件成型框符合 GB/T 29756—2013 中 12.2.3 要求，由硬聚氯乙烯或金属材料制成。

6.3.8 拉伸试验用试验机符合 JC/T 547 的要求。

6.3.9 比长仪符合 GB/T 29756—2013 中 14.2 的要求。

6.3.10 收缩性模具符合 GB/T 29756—2013 中 14.2.3 中 2) 的要求。

6.4 试样拌合

所有试样拌合按照 GB/T 29756—2013 中 7.3 进行。

6.5 外观

打开包装目测。

6.6 稠度

试样拌合后按照 GB/T 29756—2013 中 7.4 进行试验。

6.7 可操作时间

试样拌合后静置 60 min 并按照 6.6 测定稠度，计算与试样刚拌合时的稠度差。

6.8 施工性

将混凝土板沿纵向垂直立于试验台面，然后将拌合好的试样用抹刀抹满混凝土板，形成不小于 5 mm 厚的找平层，观察操作过程是否出现打卷、脱落、粘抹刀现象。

6.9 抗裂性

将楔形框放置于无石棉纤维水泥板上，将拌合好的试样抹在楔形模框内，并轻轻去除模框。立即将试件水平置于初期干燥抗裂仪风洞内的试架上，砂浆层表面迎着气流方向放置，风速为 3 m/s，3 h 后取出，目测试件表面是否出现裂纹。

6.10 拉伸粘结强度

按照 GB/T 29756—2013 中第 12 章进行，试样厚度为 10 mm，在标准条件下养护至 14 d 进行试验。

6.11 收缩性

按照 GB/T 29756—2013 中第 14 章进行，测试结果以毫米每米(mm/m)表示。

6.12 抗折/抗压强度

按照 GB/T 29756—2013 中第 10 章进行。

6.13 初始流动度

试验前用湿布将 6.3.1 规定的试模内壁和玻璃板擦干净，晾干。然后将试模直径大端向下并平放在水平放置的玻璃板上，将拌合好的试样注入试模内并与上部边缘齐平，立即向上垂直提升试模 50 mm 并计时，保持 (10~15) s，使试样自由流至玻璃板上。5 min 后用钢直尺测量两个垂直方向的直径，取两个直径的平均值作为初始流动度结果，精确至 1 mm。

6.14 终凝时间

按照 GB/T 17669.4—1999 进行，测定时间间隔为 30 min，试针下沉不超过试件表面 2 mm 时为终凝时间。接近终凝时测定时间间隔可缩短至 15 min。

6.15 限制条件下的尺寸变化率

按照附录 A 进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

墙面找平砂浆出厂检验项目为：外观、稠度、可操作时间、施工性和抗裂性。

地面找平砂浆出厂检验项目为：外观、初始流动度、终凝时间、24 h 抗折强度和 24 h 抗压强度。

7.3 型式检验

型式检验项目为第 5 章规定的全部检验项目，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正常生产条件下，每一年至少进行一次；
- b) 新产品试生产的定型鉴定；
- c) 产品主要原料及用量或生产工艺有重大变更；
- d) 停产半年以上恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.4 组批和抽样

7.4.1 组批

同一类型的产品 100 t 为一批，不足 100 t 也以一批计。

7.4.2 抽样

在一个组批中随机抽取 20 kg 样品，分为两份：一份作为试验样品，一份作为备用样品。

7.5 判定规则

产品的检验结果符合第 5 章的全部要求，则判定该批产品合格。

若有一项以上不符合第 5 章的要求，则判定该批产品不合格。若仅有一项不符合，可用同批产品中备用样品进行复验，如该项仍不符合，则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品外包装上应包括：生产厂名、地址、商标、标记、净质量、使用说明、生产日期或批号、运输和贮存注意事项、贮存期。

8.2 包装

产品用防潮包装袋包装。

8.3 运输和贮存

运输和贮存时，不同类型的产品应分别堆放。避免日晒雨淋，注意通风，干燥贮存并防止包装破坏。

附 录 A
(规范性附录)
限制条件下的尺寸变化率测定方法

A. 1 原理

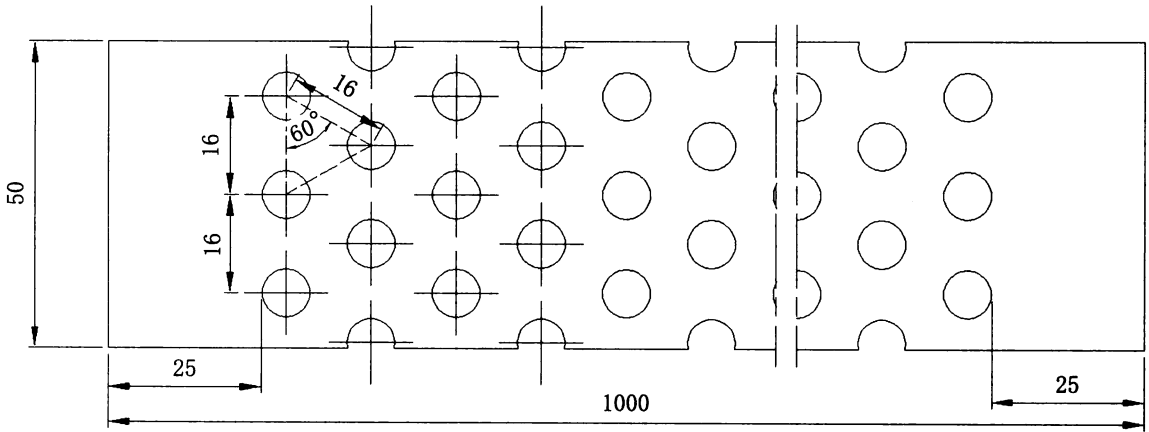
依附在冲孔钢板上的砂浆硬化后与之形成一个整体试件，随着养护时间的延长，砂浆产生收缩或膨胀，由于冲孔钢板对砂浆收缩或膨胀的限制，试件出现向砂浆面弯曲(收缩时)或向冲孔钢板面弯曲(膨胀时)现象。通过测量弯曲变形试件的弦高来计算砂浆的尺寸变化率。

A. 2 试验器具

A. 2. 1 模框：材质为硅胶，成型框内尺寸为 $1\,000\text{ mm}\times 50\text{ mm}\times 10\text{ mm}$ 。

A. 2. 2 冲孔钢板：符合 GB/T 11253，牌号为 Q235 的冷轧钢板，板面平整，长度为 $1\,000\text{ mm}$ ，宽度为 50 mm ，厚度为 $(1\pm 0.07)\text{ mm}$ ，孔径为 $(8\pm 0.1)\text{ mm}$ ，孔中心距为 $(16\pm 0.1)\text{ mm}$ ，孔 60° 错排，最外侧孔距离板边为 $(25\pm 1)\text{ mm}$ 。见图 A. 1。

单位为毫米

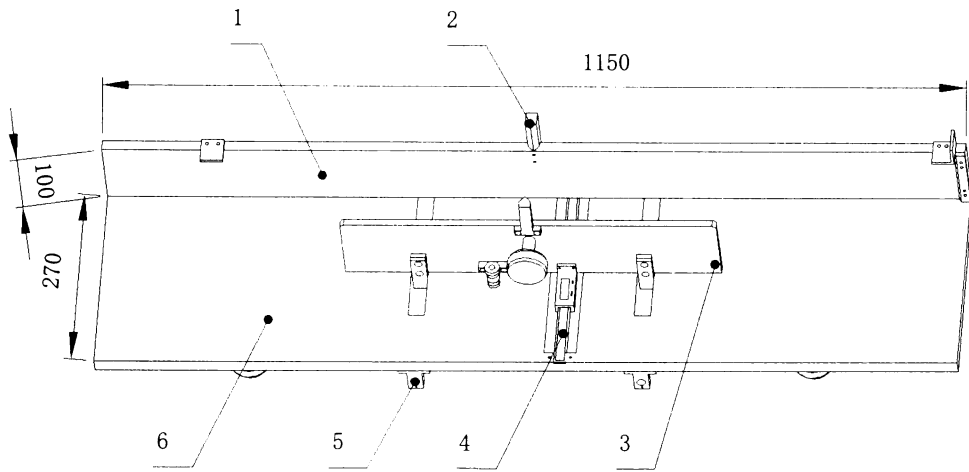


图A. 1 冲孔钢板示意图

A. 2. 3 尺寸变化率测定仪

由水平基板、基准靠板、测量刀具、测量板、量具、平行导轨等组成。见图 A. 2。

单位为毫米

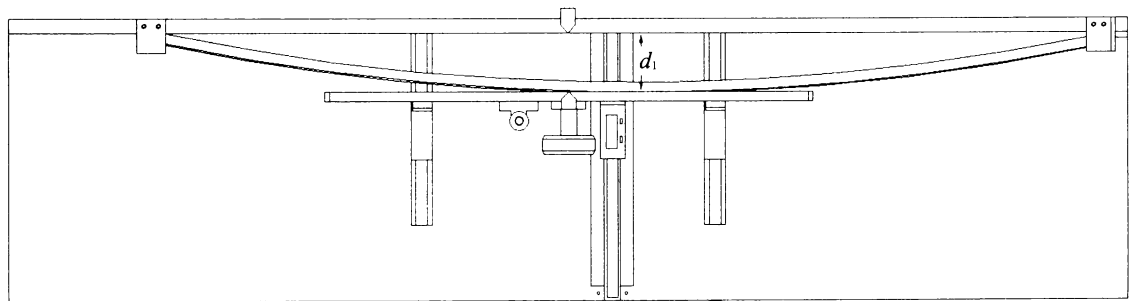


- 说明：
- | | |
|----------|----------|
| 1——基准靠板； | 4——量具； |
| 2——测厚刀具； | 5——平行导轨； |
| 3——测量板； | 6——水平基板。 |

图A. 2 尺寸变化率测定仪示意图

A. 3 试验步骤

- A. 3. 1 将模框水平放置在已调节水平的台面上，再将冲孔钢板紧贴硅胶模框底部放好。将拌合好的试样填入模框，用抹刀将试样表面处理平整；24h 拆模，拆模后用 120#砂纸打磨掉试件上表面四周毛边，同时制备 3 个试件。
- A. 3. 2 将试件水平放置在水平台面上，在标准试验条件下养护至 28 d。
- A. 3. 3 将试件放入 A. 2. 3 规定的尺寸变化率测定仪中，利用测量刀具测量试件厚度 d 。
- A. 3. 4 再将试件紧贴基准靠板，沿着平行导轨推动与基准靠板平行的测量板并慢慢靠近试件变形的弓形区域，待测量板刚好与试件弓形最高点接触时，用固定在测量板上的量具读取试件变形最高点的弦高 d_1 (见图 A. 3)，精确至 0. 02 mm。



- 说明：
- d_1 ——试件变形最高点的弦高。

图1 测量试件最高点弦高示意图

JC/T 2326—2015

A.4 结果计算

限制条件下的尺寸变化率结果按公式(A.1)进行计算:

$$s = \frac{d \times (d_1 - d)}{125} \dots\dots\dots (A.1)$$

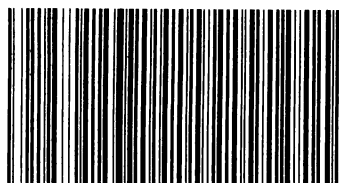
式中:

s ——限制条件下的尺寸变化率,单位为毫米每米(mm/m);

d ——试件厚度,单位为毫米(mm);

d_1 ——试件变形时弦高值,单位为毫米(mm)。

取三次结果算术平均值作为试验结果,结果精确至0.1 mm/m;记录试件收缩(试件出现向砂浆面弯曲)或者膨胀(试件出现向冲孔钢板面)状态。



JC/T 2326—2015

版权专有 侵权必究

*

书号: 155160·698

定价: 26.00 元