ICS 91.100.30
Q 21

中华人民共和国国家标准

GB/T 23454—2009

卫生间用天然石材台面板

Natural stone vanity top

2009-03-28 发布　　2010-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
卫生间用天然石材台面板
GB/T 23454—2009
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销
*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字
2009年6月第一版 2009年6月第一次印刷
*
书号:155066·1-37285 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前　言

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国石材标准化技术委员会(SAC/TC 460)归口。

本标准负责起草单位:中材人工晶体研究院(国家石材质量监督检验中心)。

本标准参加起草单位:晋江华宝石业有限公司。

本标准主要起草人:周俊兴、林树烟、林清洁。

本标准为首次制定。

卫生间用天然石材台面板

1 范围

本标准规定了卫生间用天然石材台面板产品的术语和定义、分类与命名标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于由天然石材加工成的卫生间用台面板，其他用途的天然石材台面板可参照采用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 1182 产品几何技术规范(GPS) 几何公差、形状、方向、位置和跳动公差标注

GB 6566 建筑材料放射性核素限量

GB/T 9966.2 天然饰面石材试验方法 第2部分：干燥、水饱和弯曲强度试验方法

GB/T 9966.3 天然饰面石材试验方法 第3部分：体积密度、真密度、真气孔率、吸水率试验方法

GB/T 13890 天然石材术语

GB/T 13891 建筑饰面材料镜向光泽度测定方法

GB/T 17670 天然石材统一编号

3 术语和定义

GB/T 13890 和 GB/T 1182 确立的术语和定义适用于本标准。

4 产品分类与命名标记

4.1 产品分类

4.1.1 按材质分为：

a) 大理石台面板(M)；

b) 花岗石台面板(G)；

c) 石灰石台面板(L)。

4.1.2 按形状分为：

a) 普型台面板(P)；

b) 异型台面板(Y)。

4.1.3 按表面加工程度分为：

a) 镜面台面板 (J)；

b) 细面台面板(X)。

4.2 命名

4.2.1 命名：GB/T 17670 规定的石材名称＋台面板。

4.2.2 标记：GB/T 17670 规定的编号、类别、规格尺寸、标准编号。

4.2.3 示例：

用福建石井锈石花岗石加工的规格尺寸为 790 mm×560 mm×20 mm、普形、镜面台面板，命名和

标记为：

命名：石井锈石台面板。

标记：G3582 PJ 790×560×20 GB/T 23454—2009。

5 技术要求

5.1 一般要求

台面板的规格和前边及侧边的加工由供需双方协商确定。每套台面板的组成及各部位名称见图1。

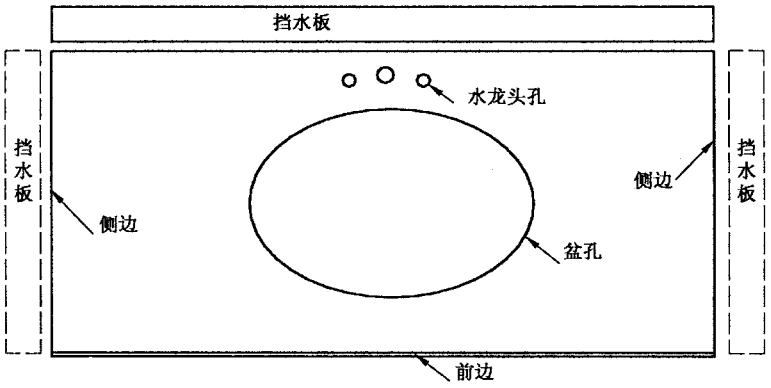


图 1 普型台面板示意图及各部位名称

5.2 尺寸偏差

5.2.1 普型台面板尺寸允许偏差应符合表1的规定。

表 1

单位为毫米

项目		技术要求
长度、宽度		±1.5
厚度		±1.5
水孔孔径		$^{+1.5}_{-0.5}$
盆孔孔径	台上	±5.0
	台下	±3.0
水孔与盆孔的位置		±1.5

5.2.2 异型台面板的尺寸允许偏差由供需双方协商确定。

5.3 平面度公差

台面板平面度允许公差应符合表2规定。

表 2

单位为毫米

台面板长度(L)	技术要求
≤800	0.35
>800～≤1 200	0.65
>1 200	0.85

5.4 角度公差

5.4.1 台面板角度允许公差为0.60 mm。

5.4.2 台面板盆孔和异型台面板的线轮廓度由供需双方协商确定。

5.5 外观质量

5.5.1 同一套台面板的色调应基本调和，花纹应基本一致。

5.5.2 台面板正面的外观缺陷应符合表 3 规定。

表 3

缺陷名称	规定内容	技术要求
缺棱	长度≥2 mm，宽度≥1.0 mm(长度<2 mm，宽度<1.0 mm 不计)	外露面不允许
缺角	沿台面板边长，长度≥2 mm，宽度≥2 mm(长度<2 mm，宽度<2 mm 不计)	
色斑	面积≤15 mm×30 mm(面积小于 10 mm×10 mm 不计)，每块板允许数(个)	2
色线	长度不超过两端顺延至板边总长度的 1/10(长度<40 mm 不计)，每块板允许数(条)	
裂纹	长度<20 mm 不计	不允许

5.5.3 加工的侧边效果应与大面基本一致。

5.5.4 加贴类型的台面板侧面不应存在明显的胶粘线，最大粘缝不大于 0.4 mm，台面板的外露边棱角应光滑。

5.6 镜向光泽度

5.6.1 花岗石台面板的镜向光泽度应不低于 80 光泽单位或按供需双方协商确定。

5.6.2 大理石台面板的镜向光泽度应不低于 70 光泽单位或按供需双方协商确定。

5.6.3 石灰石台面板的镜向光泽度由供需双方协商确定。

5.7 物理性能

台面板的物理性能技术指标应符合表 4 的规定。

表 4

项目		技术要求		
		花岗石台面板	大理石台面板	石灰石台面板
体积密度/(g/cm³)，≥		2.56	2.60	2.16
吸水率/%，≤		0.40	0.50	3.0
弯曲强度/MPa，≥	干燥	8.0	7.0	3.4
	水饱和			

5.8 放射性要求

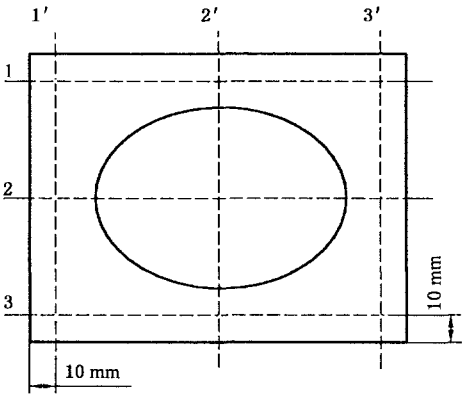
花岗石台面板使用的石材放射性应符合 GB 6566 A 类的规定。

6 试验方法

6.1 尺寸

6.1.1 长度、宽度和厚度

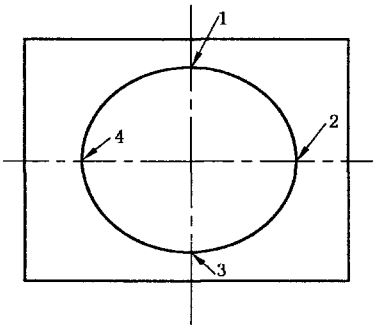
用游标卡尺或能满足精度要求的量器具测量板的长度、宽度、厚度。长度、宽度分别在板的三个部位测量(见图 2)，厚度测量在盆孔的 4 个中点部位(见图 3)。分别用测量值与标称值之间偏差的最大值和最小值表示长度、宽度、厚度的尺寸偏差。测量值精确到 0.1 mm。



1,2,3——长度测量线；

1′,2′,3′——宽度测量线。

图 2　台面板规格尺寸测量示意图



1,2,3,4——厚度测量点。

图 3　台面板厚度测量示意图

6.1.2　水孔直径

用游标卡尺或能满足精度要求的量器具在相互垂直的两条中线上测量孔的直径，分别用偏差的最大值和最小值表示水孔的尺寸偏差，测量值精确到 0.1 mm。

6.1.3　盆孔直径

用游标卡尺或能满足精度要求的量器具在两条轴线上测量孔的最大和最小直径，分别用偏差的最大值和最小值表示盆孔的尺寸偏差，测量值精确到 0.1 mm。

6.1.4　水孔与盆孔的位置

用游标卡尺或能满足精度要求的量器具测量水孔和盆孔距端边的最小距离，分别用与标称值的偏差表示，测量值精确到 0.1 mm。

6.2　平面度

将平面度公差为 0.1 mm 的 1 000 mm 钢平尺分别自然贴放在距板边 10 mm 处和被检平面的两条对角线上，用塞尺测量尺面与板面的间隙。当被检面边长和对角线长度大于 1 000 mm 时，用钢平尺沿边长和对角线分段检测。以最大间隙的测量值表示台面板的平面度公差，测量值精确到 0.05 mm。

6.3　角度

6.3.1　台面板角度

用内角垂直度公差为 0.13 mm，内角边长为 500 mm×400 mm 的 90 度钢角尺。将角尺短边紧靠板的短边，长边贴靠板的长边，用塞尺测量板长边与角尺长边之间的最大间隙。测量板的四个角，以最大间隙的测量值表示台面板的角度公差，测量值精确到 0.05 mm。

6.3.2 台面板线轮廓度

台面板盆孔和异型台面板线轮廓度用供需双方商议的靠模紧贴台面板的弧面，用塞尺测量弧面与靠模之间的最大间隙。以最大间隙的测量值表示台面板的线轮廓度公差，测量值精确到 0.05 mm。

6.4 外观质量

6.4.1 花纹色调

将协议板与被检板并列平放在地上，距板 1.5 m 处目测。

6.4.2 缺陷

目测，用游标卡尺或能满足精度要求的量器具测量缺陷的长度、宽度，测量值精确到 0.1 mm。

6.4.3 加工的侧边效果

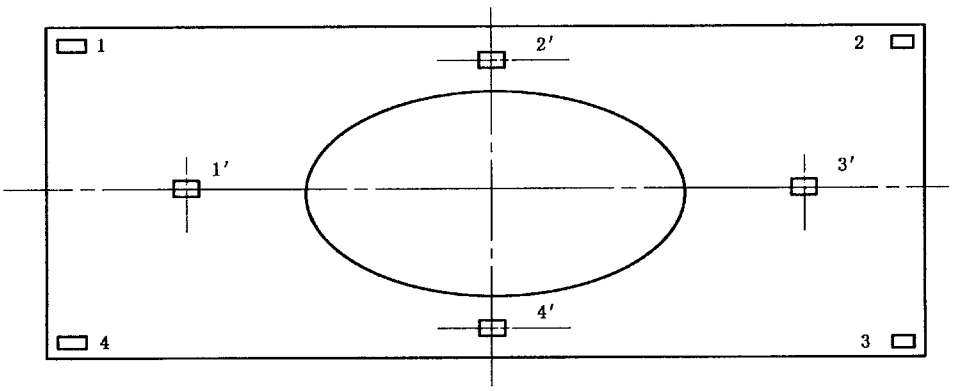
目测。

6.4.5 加贴边胶粘线

目测，用游标卡尺或能满足精度要求的量器具测量最大粘缝宽度，测量值精确到 0.1 mm。

6.5 镜向光泽度

采用 60°入射角、光孔直径不小于 18 mm 的光泽度仪，在产品上测量，按 GB/T 13891 的规定试验；中心的测量点见图 4。



1、2、3、4——GB/T 13891 规定检测点；

1′、2′、3′、4′——中心检测点。

图 4 台面板镜向光泽度测量示意图

6.6 物理性能

6.6.1 体积密度、吸水率

试样尺寸为 50 mm×50 mm×20 mm，其余按 GB/T 9966.3 的规定试验，样品从同批板中制取。

6.6.2 弯曲强度

按 GB/T 9966.2 的规定试验，样品从同批板中制取。

6.7 放射性

按 GB 6566 的规定试验。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 检验项目

普型台面板：尺寸偏差、平面度公差、角度公差、盆孔线轮廓度、外观质量、镜向光泽度。

异型台面板：尺寸偏差、平面度公差、角度公差、盆孔和前边线轮廓度公差、外观质量、镜向光泽度。

7.1.2 组批

同一品种、类别的台面板为一批。

7.1.3 抽样

采用全数检验法。

7.1.4 判定

单套台面板的所有检验结果均符合技术要求时，则判定该套台面板合格。

每批中所有台面板均合格时，则判定该批台面板合格；每批中若发现有不合格的台面板，则判定该批台面板不合格。

7.2 型式检验

7.2.1 检验项目

第5章技术要求中全部项目。

7.2.2 检验条件

有下列情况之一时，进行型式检验：

a) 新建厂投产；

b) 荒料、生产工艺有重大改变；

c) 正常生产时，每一年进行一次。

7.2.3 组批与抽样

同一品种、类别的台面板为一批。

尺寸偏差、平面度公差、角度公差、盆孔线轮廓度公差、前边线轮廓度公差(异型)、外观质量、镜向光泽度按表5抽取样本。

体积密度、吸水率、弯曲强度、放射性的试样从抽样合格的产品中制取双倍样品，放射性试验的样品应能代表该批产品的放射性水平。

表5

批量范围	样本数	合格判定数(Ac)	不合格判定数(Re)
≤25	5	0	1
26～50	8	1	2
51～90	13	2	3
91～150	20	3	4
151～280	32	5	6
281～500	50	7	8
501～1 200	80	10	11
1 201～3 200	125	14	15
≥3 201	200	21	22

7.2.4 判定

单套台面板的所有检验结果均符合技术要求时，则判定该套台面板合格。

样本中发现的不合格数小于或等于合格判定数(Ac)，则判定该批台面板该项目合格；若样本中发现的不合格数大于或等于不合格判定数(Re)，则判定该批台面板不合格。

体积密度、吸水率、弯曲强度的试验结果，均符合5.7相应要求时，则判定该批台面板以上项目合格；有两项及以上不符合5.7相应要求时，则判定该批台面板不合格；有一项不符合5.7相应要求时，利用备样对该项目进行复检，复检结果合格时，则判定该批台面板以上项目合格；否则判定该批台面板不合格。

放射性水平不符合5.8的要求时，判定该批台面板不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 台面板应注明：企业名称、商标、标记；须有“向上”和“小心轻放”的标志并符合 GB 191 中的规定。

8.1.2 对安装顺序有要求的台面板，应在每块板材上标明安装序号。

8.2 包装

8.2.1 按台面板的品种、类别等分别包装，并附产品合格证(包括产品名称、规格、批号、检验员、出厂日期)；板面光面相对且加垫。

8.2.2 包装应满足在正常条件下安全装卸、运输的要求。

8.3 运输

台面板运输过程中应防止碰撞、滚摔。

8.4 贮存

8.4.1 台面板应在室内贮存，室外贮存应加遮盖。

8.4.2 按台面板的品种、规格、类别或供货批分别码放。

参 考 文 献

GB/T 1800.3—1998 极限与配合基础 第3部分:标准公差和基本偏差数值表(eqv ISO 286-1:1998)

GB/T 1801—1999 极限与配合 公差带和配合的选择(eqv ISO 1829:1975)

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 23454-2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-37285

定价: 16.00 元

打印日期:2009年10月14日