

ICS 91.100.10
Q 62
备案号:30078-2011

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 829—2010
代替JC/T 829—1998

石膏空心条板

Gypsum panel with cavities

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1:1—2009给出的规则起草。

本标准是对JC/T 829—1998《石膏空心条板》进行了修订。

本标准与JC/T 829—1998相比主要变化如下：

- 对引用文件的规则及引用标准作了修改(原版的第2章,本版的第2章)；
- 对产品的定义作了修改(原版的第3章,本版的第3章)；
- 增加了产品以双面凹槽对接的形式(原版的4.1,本版的4.1)；
- 对图2进行了部分修改(原版的4.1,本版的4.1)；
- 修改了产品规格(原版的4.2,本版的4.2)；
- 修改了标记的方法和示例(原版的4.3,本版的4.3)；
- 增加了原材料要求(本版的第5章)；
- 修改了对角线差要求,删除了接缝槽宽、接缝槽深、榫头宽、榫头高、榫槽宽、榫槽深要求(原版的5.2,本版的6.2)；
- 修改了孔与孔之间和孔与板面之间的最小壁厚要求(原版的5.3,本版的6.3)；
- 修改了面密度要求(原版的5.4,本版的6.4)；
- 修改了抗弯破坏荷载要求及试验方法(原版的5.5、6.5,本版的6.5、7.5)；
- 修改了抗冲击性能要求(原版的5.6,本版的6.5)；
- 修改了单点吊挂力要求(原版的5.7,本版的6.5)；
- 修改了应进行型式检验的范围(原版的7.2.2,本版的8.1.2)；
- 修改了抽样规则(原版的7.3,本版的8.2.2)；
- 对判定规则进行了部分修改,增加了单项检验结果判定的方法(原版的7.4,本版的8.3)；
- 对标志、运输、贮存进行了部分修改(原版的第8章,本版的第9章)。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会(SAC/TC 195)归口。

本标准负责起草单位:中国新型建筑材料工业杭州设计研究院。

本标准参加起草单位:山东丞华建材科技有限公司、长沙归一建材科技有限公司、云南新新建材有限公司。

本标准主要起草人:翟跃忠、薛滔菁。

本标准于1998年首次发布。

石膏空心条板

1 范围

本标准规定了石膏空心条板的术语和定义、外形、规格、标记、原材料、要求、试验方法、检验规则和标志、运输、贮存。

本标准适用于建筑物中非承重内隔墙用的石膏空心条板。

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 1250 极限数值的表示方法和判定方法

GB 6566 建筑材料放射性核素限量

JG/T 169—2005 建筑隔墙用轻质条板

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

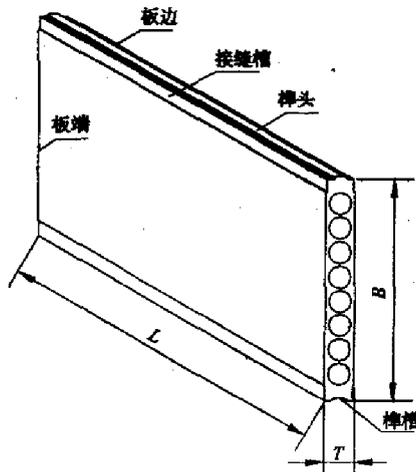
石膏空心条板 gypsum panel with cavities

以建筑石膏为主要原料，掺以无机轻集料、无机纤维增强材料，加入适量添加剂而制成的空心条板。代号为 SGK。

4 外形、规格、标记

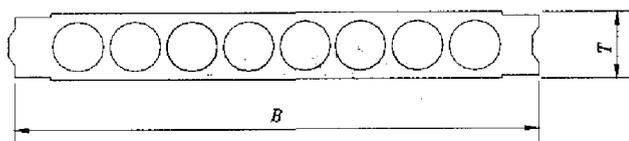
4.1 外形

石膏空心条板的外形和断面见图 1 和图 2，空心条板的长边应设榫头和榫槽或双面凹槽。



注：示意图仅为表达几何尺寸和解释名词术语用。

图 1 石膏空心条板外形示意图



注：示意图仅为表达几何尺寸和解释名词术语用。

图 2 石膏空心条板断面示意图

4.2 规格

4.2.1 石膏空心条板规格见表 1。

表 1 规格

单位为毫米

长度 L	宽度 B	厚度 T
2 100~3 000	600	60
2 100~3 600		90
		120

4.2.2 其他规格由供需双方商定。

4.3 标记

4.3.1 标记方法

产品标记顺序为：产品名称、代号、长度、宽度、厚度、本标准编号。

4.3.2 标记示例

示例：长度×宽度×厚度=3 000 mm×600 mm×60 mm 的石膏空心条板标记为：

石膏空心条板 SGK 3 000×600×60 JC/T 829—2010

5 原材料

原材料的建筑材料放射性核素限量应符合 GB 6566 的规定。

6 要求

6.1 外观质量

外表面不应有影响使用的缺陷，具体应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量

项 目	指 标
缺棱掉角，长度×宽度×深度(25 mm×10 mm×5 mm)~(30 mm×20 mm×10 mm)	不多于 2 处
板面裂纹，长度小于 30 mm，宽度小于 1 mm	
气孔，大于 5 mm，小于 10 mm	
外露纤维、贯穿裂缝、飞边毛刺	不应有

6.2 尺寸及尺寸偏差

尺寸及尺寸偏差应符合表 3 的规定。

表 3 尺寸及尺寸偏差

单位为毫米

序号	项目	指标
1	长度偏差	±5
2	宽度偏差	±2
3	厚度偏差	±1
4	板面平整度	≤2
5	对角线差	≤6
6	侧向弯曲	≤L/1 000

6.3 孔与孔之间和孔与板面之间的最小壁厚

孔与孔之间和孔与板面之间的最小壁厚应不小于 12.0 mm。

6.4 面密度

面密度应符合表 4 的规定。

表 4 面密度

项目	厚度 T, mm		
	60	90	120
面密度, kg/m ²	≤45	≤60	≤75

6.5 力学性能

力学性能应符合表 5 的规定。

表 5 力学性能

序号	项目	指标
1	抗弯破坏荷载, 板自重倍数	≥1.5
2	抗冲击性能	无裂纹
3	单点吊挂力	不破坏

7 试验方法

7.1 外观质量

采用目测法, 以整块条板为试件, 离视点 0.5 m 左右, 目测有无飞边毛刺、贯穿裂缝; 用精度 0.5 mm 的钢直尺测板面裂纹、气孔、缺棱、掉角数据, 并记录缺陷数量。

7.2 尺寸及尺寸偏差

7.2.1 长度偏差

在距两板边 100 mm 并平行于板边的二处和长度方向轴线处用分度值为 1 mm 的钢卷尺进行长度测量, 取三个测量值的平均值(L)与公称值的差值作为该试件的长度偏差。

7.2.2 宽度偏差

在距两板端 100 mm 并平行于板端的二处和宽度方向轴线处用分度值为 1 mm 的钢卷尺进行宽度

测量,取三个测量值的平均值(B)与公称值的差值作为该试件的宽度偏差。

7.2.3 厚度偏差

在离板边和板端 100 mm 的四个角位置和离板边 100 mm 板长方向的两个中间点共六处测量点,用分度值为 0.5 mm 的钢直尺与外卡钳配合测量,精确至 1 mm。取六个测量值的平均值与公称值的差值作为该试件的厚度偏差。

7.2.4 板面平整度

测量三处,用 2 m 靠尺和楔形塞尺测量。第一处:使靠尺中点位于板中心处;另两处靠尺位置为相对于板中点位置对称,且使靠尺的一端位于板边或板端上。取该三处靠尺与板面最大间隙的算术平均值为测量结果,精确至 1 mm。

7.2.5 对角线差

用分度值为 1 mm 的钢卷尺测两条对角线的长度,取其差值为测量结果。

7.2.6 侧向弯曲

通过板边缘点沿板面拉直测线。用分度值为 0.5 mm 的钢直尺测量板侧向弯曲处,取最大值为测量结果。

7.3 孔与孔之间和孔与板面之间的最小壁厚

用游标卡尺测量条板孔洞两端所有孔洞和孔洞之间的厚度以及孔洞与条板两表面的最薄处厚度,分别取最小值作为相应的最小厚度,精确至 0.1 mm。

7.4 面密度

在自然状态下,用量程不小于 100 kg、精度 0.1 kg 的台秤称量。按式(1)计算条板的面密度,精确至 1 kg/m²。

$$P = \frac{G}{LB} \times 10^6 \dots\dots\dots (1)$$

式中:

P ——条板面密度,单位为千克每平方米(kg/m²);

G ——条板质量,单位为千克(kg);

L ——条板长度,单位为毫米(mm);

B ——条板宽度,单位为毫米(mm)。

7.5 抗弯破坏荷载

抗弯破坏荷载按 JG/T 169—2005 中 6.4.2 的规定进行测定。

7.6 抗冲击性能

抗冲击性能按 JG/T 169—2005 中 6.4.1 的规定进行测定。

7.7 单点吊挂力

单点吊挂力按 JG/T 169—2005 中 6.4.8 的规定进行测定。

8 检验规则

8.1 检验项目

8.1.1 出厂检验

产品出厂应进行出厂检验,检验项目包括:外观质量、尺寸及尺寸偏差、孔与孔之间和孔与板面之间的最小壁厚、面密度、抗弯破坏荷载、抗冲击性能。单点吊挂力的出厂检验可由供需双方商定。

8.1.2 型式检验

产品的型式检验包括第 6 章要求的全部项目。

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 正常生产满一年时;

- b) 停产半年以上恢复生产时；
- c) 当原材料、产品设计、生产工艺有重大改变时；
- d) 新产品试制、定型、鉴定时；
- e) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时。

8.2 抽样与组批规则

8.2.1 以同一品种、规格、配方、工艺的 500 块产品为一批，不足 500 块时也按一批计。

8.2.2 从每一批中，随机抽取五块条板作为一组试样，其中三块用于测定外观质量、尺寸及尺寸偏差、孔与孔之间和孔与板面之间的最小壁厚、面密度、抗冲击性能，一块用于测定抗弯破坏荷载，另一块用于测定单点吊挂力。

8.3 判定规则

8.3.1 单项检验结果的判定按 GB/T 1250 中的修约值比较法进行。

8.3.2 符合第 6 章全部要求，则判该批产品合格。

8.3.3 对于石膏空心条板的外观质量、尺寸及尺寸偏差、孔与孔之间和孔与板面之间的最小壁厚、面密度指标，其中有一项不合格，即为不合格试件；不合格试件多于一块时，则判该批产品不合格。若仅有一块试件不合格，则从同一批产品中再抽取同等数量的试样对不合格项目进行复检，若仍有一块试件不合格，则判该批产品不合格。

8.3.4 对于石膏空心条板的抗弯破坏荷载、抗冲击性能、单点吊挂力，都应符合规定，否则判该批产品不合格。

9 标志、运输、贮存

9.1 标志

出厂产品应有质量合格证，注明产品标记、制造厂名、地址、商标、制造日期或批号。

9.2 运输

9.2.1 运输中宜轻吊轻放，侧立搬运，不应平抬。

9.2.2 散板运输不宜高于两层，横向垂直，紧密排列，不应斜码及水平码放，并应捆牢加楔，避免在运输过程中晃动。

9.3 贮存

堆放场地应平整、通风、干燥，产品应遮盖，严防雨淋、曝晒。应垂直码放，码放高度不宜高于两层。