ICS 91.100.50

Q 27

|  |
| --- |
|  |

CECS

团体标准

T/CECS XXXXX—202X

|  |
| --- |
|  |

联片饰面砖粘贴填缝材料

Fixing and grouting materials for mounted mosaic tile

|  |
| --- |
| （征求意见稿） |
| 2020.11 |

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

中国工程建设标准化协会   发布

前  言

本文件按照GB/T 1.1—2020 《标准化工作导则》第1部分和GB/T 20001.10—2020 《标准编写规则》给出的规定起草。

本文件是按中国工程建设标准化协会《关于印发<2021年第一批协会标准制订、修订计划>的通知》（建标协字[2021]11号）的要求制定。

请注意本标准的某些内容可能直接或间接涉及专利，本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国工程建设标准化协会提出。

本文件由中国工程建设标准化协会建筑材料分会归口。

本文件负责起草单位：能高共建（上海）新型环保建材有限公司、广州质量监督检测研究院

本标准参加起草单位：湖北嘉贝乐建材有限公司、东莞市万科建筑技术研究有限公司、广东省建筑科学研究院集团股份有限公司、陶氏化学（中国）投资有限公司、广州市凯聚新材料有限公司、上海韵霓新型材料有限公司、、上海宓诺化学技术有限公司、佛山市满高建材有限公司

本文件主要起草人：李玉海、丁冠玺、罗建光、王元光、唐晓明

本文件主要审查人：

本文件为首次发布。

目  次

[1　范围 1](#_Toc24708442)

[2　规范性引用文件 1](#_Toc24708443)

[3　术语和定义 1](#_Toc24708444)

[4　分类和标记 1](#_Toc24708445)

5　一般要求 2

[6　技术要求 2](#_Toc24708446)

[7　试验方法](#_Toc24708447) 2

[8　检验规则 4](#_Toc24708448)

[9　标志、包装、运输和贮存 5](#_Toc24708449)

联片饰面砖粘贴填缝材料

1. 范围

本文件规定了联片饰面砖粘贴填缝材料的术语和定义、分类和标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于水硬性胶凝材料为主要胶凝材料的、建筑室内外墙地面上联片饰面砖的镶贴材料。

1. 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，仅所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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 17671 水泥胶砂强度检验方法

JC/T 547-2017 陶瓷砖胶粘剂

JC/T 681 行星式水泥胶砂搅拌机

JC/T 682 水泥胶砂试体成型振实台

JC/T 683 水泥抗压夹具

JC/T 726 水泥胶砂拭模

JC/T 1004—2017 陶瓷砖填缝剂

JGJ/T 70 建筑砂浆基本性能试验方法标准

1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 **联片饰面砖** **Mounted mosaic tile**

多块饰面砖表面用胶或纸粘连成大片, 便于粘贴施工的产品。

3.2 **联片饰面砖粘贴填缝材料** **Dry mix mortar for the fixing and grouting of mounted mosaic tile**

由水硬性胶凝材料、集料、添加剂、无机颜料等组成的粉状混合物，使用时需与水或其它液体混合物拌和，具有粘结和砖缝装饰功能的材料。代号MAG。

1. 分类和标记
   1. 分类

产品按物理力学性能分为Ⅰ型（普通型）和Ⅱ型（增强型）两类。

* 1. 标记

产品按产品名称、分类、标准编号的顺序标记。

MAG Ⅱ T/CECS xxxx—202X

标准号

主要性能

产品代号

示例：

强力型联片饰面砖粘结填缝砂浆，标记为：MAG Ⅱ T/CECS xxxx—202X

1. 一般要求

本文件包括的产品的生产与使用不应对人体、生物与环境造成有害的影响，所涉及与生产、使用有关的安全和环保要求应符合相关国家标准和规范的规定。

1. 技术要求
   1. 外观质量

产品粉料应均匀、无结块，液料经搅拌后应均匀、无沉淀。

* 1. 技术指标

联片饰面砖粘结填缝材料物理力学性能应符合表1的规定。

表1 联片饰面砖粘贴填缝材料物理力学性能

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | | | 技术指标 | |
| Ⅰ型（普通型） | Ⅱ型（增强型） |
| 1 | 可操作时间 | 60 min | | 刮涂无障碍 | |
| 2 | 拉伸粘结强度/MPa | | | ≥0.5 | ≥1.0 |
| 3 | 浸水后拉伸粘结强度/MPa | | | ≥0.5 | ≥1.0 |
| 4 | 热老化后拉伸粘结强度/MPa | | | ≥0.5 | ≥1.0 |
| 5 | 冻融循环后拉伸粘结强度/MPa | | | ≥0.5 | ≥1.0 |
| 6 | 抗压强度/MPa | | | ≥15.0 | |
| 7 | 收缩值 /（mm/m） | | | ≤ 3.0 | |
| 8 | 吸水量/g | | 30 min | ≤ 5.0 | ≤ 2.0 |
| 240 min | ≤ 10.0 | ≤ 5.0 |
| 9 | 抗返碱性 | | | 无可见返碱 | |

1. 试验方法
   1. 试样

试样应取至少10 kg具有代表性的样品。

* 1. 标准试验条件

标准试验条件为环境温度(23±2)℃，相对湿度(50±10)％，试验区的循环风速应小于0.2 m/s。试验时间是胶粘剂和水或液体混合时开始计算至进行强度测试时的时间间隔，所有试验用试件的养护时间偏差见表 2。

表2 试件试验时间允许偏差

|  |  |
| --- | --- |
| 试件的养护时间a | 试验时间的允许偏差b |
| 24 h | ±0.5 h |
| 28 d | ±12 h |
| a 试验应在规定时间范围内进行。  b 所有要求养护的试件试验时间的允许偏差。 | |

* 1. 试验材料

7.3.1 试验前，所有试验材料（包括水）应在标准试验条件下至少放置24 h。试验用砂浆应在其规定的贮存期内。

7.3.2 应预先检查陶瓷砖是未被使用过的、干净的和干燥的。

7.3.3 拉伸粘结强度及热老化后、浸水后、冻融循环后拉伸粘结强度测试用陶瓷砖应符合JC/T 547中拉伸粘结强度的测定要求。

7.3.4 试验用混凝土板基材应符合 JC/T 547 试验基材的要求。

* 1. 试验仪器

7.4.1 压块、拉拔头、拉抻实验机、鼓风干燥箱应符合JC/T 547中拉伸粘结强度的测试要求。

7.4.2 三联试模、振实设备或振动台、试验机、试验夹具应符合JC/T 1004中抗折强度和抗压强度的要求。

7.4.3 隔板应符合C/T 1004中吸水量的要求。

* 1. 试样配制

符合JC/T 547中搅拌步骤（水泥基胶粘剂）的要求。

* 1. 外观质量

用目测方法检查

* 1. 可操作时间

将7.5中制备好的砂浆存放于搅拌锅中。60min后，将砂浆摊铺到标准混凝土板上；然后，用符合JC/T 547要求的锯齿抹刀对砂浆进行梳理：握住抹刀，使抹刀长边与混凝土板表面的短边平行且抹刀短边与混凝土板约成60°，从混凝土板的一端沿其长边平行地梳理至混凝土板的另一端（直线移动）。记录刮涂过程有无障碍

* 1. 拉伸粘结强度

按JC/T 547的有关规定进行。

* 1. 浸水后拉伸粘结强度

按JC/T 547的有关规定进行。

* 1. 热老化拉伸粘结强度

按JC/T 547的有关规定进行。

* 1. 冻融循环后拉伸粘结强度

按JC/T 547的有关规定进行。

* 1. 抗压强度

7.12.1 试件制备

按7.5规定制备胶粘剂，将7.4.2 中描述的试模固定在振动台上立即成型试件。用合适的料勺把搅拌锅内的胶粘剂分两层装入试模。装入第一层后，用工具摊铺均匀，振动60次。装入第二层胶粘剂，用工具摊铺均匀，再振动60次。从振动台上轻轻取下试模，用镘刀刮去多余的材料并刮平表面。擦掉留在试模周围的胶粘剂。把隔板插入试模的中间，与试模较小的面相平行，使原来的一个试件自然分割成二个试件，做好标记后，水平放在7.2的标准试验条件下养护。24 h后，小心地脱模。每个试样制备6个试件。

7.12.2 抗压强度测定

按GB/T 17671的有关规定进行。

* 1. 收缩值

按JC/T 1004的有关规定进行。

* 1. 吸水量

按JC/T 1004的有关规定进行。

* 1. 抗返碱性

按JC/T 1024的有关规定进行。

1. 检验规则
   1. 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

* 1. 出厂检验

每批产品出厂应进行出厂检验。出厂检验项目包括：外观、施工性、拉伸粘结强度、抗压强度。

* 1. 型式检验

型式检验项目包括本标准中规定的全部项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

1. 新产品投产或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
2. 正式生产后，如产品的原料、工艺、生产设备等方面有较大改变，可能影响产品性能时；
3. 正常生产条件下，每年进行一次；
4. 出厂检验结果与上次型式检验有加大差异时；
5. 停产半年以上恢复生产时。
   1. 组批

以同一类型的100 t成组产品为一批，不足100 t也作为一批。

* 1. 抽样

从同一批产品中随机抽取成组样品20 kg，抽取成组样品分为两份：一份试验，一份备用。

* 1. 判定规则
     1. 本标准中检验结果的判定按GB/T 8170中修约值比较法的规定进行。
     2. 检验结果全部符合第 6 章要求时，判该批产品为合格。若试验结果有两项及两项以上不符合标准要求时，判该批产品不合格。若试验结果中仅有一项不符合标准要求时，可用留样重新对该项目复验。若复验结果符合标准规定，则判该批产品合格：若仍不符合标准规定，则判该批产品不合格。

1. 标志、包装、运输和贮存
   1. 标志

产品包装上应有印刷或粘贴牢固的标志，内容应包括：

1. 产品名称；
2. 产品标记、组分名称；
3. 产品配比；
4. 生产厂名，厂址；
5. 生产日期，批号；
6. 保质期；
7. 净质量；
8. 运输与贮存注意事项。
   1. 包装

粉体宜采用复合包装袋包装应密封防潮。双组份产品的液体组份应采用密闭的容器包装。

* 1. 运输和贮存

产品为非易燃易爆材料，可按一般运输方式运输。途中应防止雨淋、曝晒、包装产品损坏，双组分产品应防冰冻。贮存时应保证通风、干燥，防止日光直接照射。

在正常运输、贮存条件下，产品贮存期限为6个月。

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_