



中华人民共和国国家标准

GB/T 9775—2008
代替 GB/T 9775—1999

纸 面 石 膏 板

Gypsum plasterboard

(ISO 6308:1980, MOD)

2008-06-30 发布

2009-04-01 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
纸 面 石 膏 板
GB/T 9775—2008

*

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 1.5 字数 38 千字
2008年10月第一版 2008年10月第一次印刷

*

书号: 155066·1-33246

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

本标准修改采用国际标准 ISO 6308:1980《石膏板规范》(英文版)。

本标准根据 ISO 6308:1980 重新起草。

本标准章条编号与 ISO 6308:1980 章条编号对照一览表参见附录 A。

本标准与 ISO 6308:1980 相比,存在如下技术性差异:

- 本标准增加了耐水耐火纸面石膏板的板材种类、要求和试验方法;
- 本标准增加了外观质量、对角线长度差、面密度、硬度、抗冲击性、护面纸与芯材粘结性、吸水率、表面吸水量以及遇火稳定性的要求和试验方法;
- 本标准增加了多种纸面石膏板的长度规格;
- 本标准增加了 18.0 mm、21.0 mm 以及 25.0 mm 的纸面石膏板的厚度规格;
- 本标准把纸面石膏板的一种厚度规格由 12.5 mm 调整为 12.0 mm;
- 本标准增加了检验规则;
- 本标准增加了标志、包装、贮存和运输;
- 本标准增加了附录 A、附录 B 和附录 C。

本标准代替 GB/T 9775—1999《纸面石膏板》。

本标准与 GB/T 9775—1999 相比,主要变化如下:

- 本标准增加了硬度以及抗冲击性的要求和试验方法(本版的 5.7、5.8 和 6.5.10、6.5.11);
- 本标准增加了耐水耐火纸面石膏板的板材种类(1999 年版的 3.1;本版的 4.1.1);
- 本标准增加了 1 500 mm、2 440 mm、3 660 mm 的长度规格(1999 年版的 3.2.1;本版的 4.1.3.1);
- 本标准增加了 600 mm、1 220 mm 的宽度规格(1999 年版的 3.2.2;本版的 4.1.3.2);
- 本标准调整了纸面石膏板各种规格的断裂荷载的要求(1999 年版的 4.5;本版的 5.6);
- 本标准将项目名称“单位面积质量”修改成“面密度”(1999 年版的 4.6、5.3.8、6.4.2;本版的 5.5、6.5.8、7.4.3);
- 本标准增加了附录 A、附录 B 和附录 C。

本标准的附录 B 和附录 C 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

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:北新集团建材股份有限公司、可耐福石膏板(芜湖)有限公司、上海拉法基石膏建材有限公司、圣戈班石膏建材(上海)有限公司、山东拜尔建材有限公司、杰森石膏板(嘉兴)有限公司、泰安市康亿家建材有限责任公司、临沂华威石膏建材有限公司、山东金信新型建材有限公司、泰山石膏股份有限公司、铜陵市法拉第建材有限公司、晋州市新型建材厂、枣庄华润纸业有限公司。

本标准主要起草人:魏超平、翟跃忠、陈旭晔。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 9775—1988、GB/T 9775—1999。

纸 面 石 膏 板

1 范围

本标准规定了纸面石膏板的术语和定义、分类与标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于建筑物中用作非承重内隔墙体和吊顶的纸面石膏板,也适用于需经二次饰面加工的装饰纸面石膏板的基板。

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,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1250 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 9776 建筑石膏

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

棱边 edge

有纸覆盖的纵向边。

3.2

端头 end

垂直棱边的切割边。

3.3

正面 face

护面纸在边部无搭接的板面。

3.4

背面 back

护面纸在边部有搭接的板面。

3.5

面纸 face paper

板材正面的护面纸。

3.6

背纸 back paper

板材背面的护面纸。

3.7

芯材 core material

被护面纸覆盖的、以二水石膏为主要成分的材料。

3.8

长度 length

平行于棱边的板材的尺寸。

3.9

宽度 width

垂直于棱边的板材的尺寸。

3.10

厚度 thickness

板材正面与背面间的垂直距离。

3.11

建筑石膏 gypsum plaster

符合 GB/T 9776 的粉状胶凝材料。

4 分类与标记

4.1 分类

4.1.1 板材种类与代号

纸面石膏板按其功能分为：普通纸面石膏板、耐水纸面石膏板、耐火纸面石膏板以及耐水耐火纸面石膏板四种。

4.1.1.1 普通纸面石膏板(代号 P)

以建筑石膏为主要原料，掺入适量纤维增强材料和外加剂等，在与水搅拌后，浇注于护面纸的面纸与背纸之间，并与护面纸牢固地粘结在一起的建筑板材。

4.1.1.2 耐水纸面石膏板(代号 S)

以建筑石膏为主要原料，掺入适量纤维增强材料和耐水外加剂等，在与水搅拌后，浇注于耐水护面纸的面纸与背纸之间，并与耐水护面纸牢固地粘结在一起，旨在改善防水性能的建筑板材。

4.1.1.3 耐火纸面石膏板(代号 H)

以建筑石膏为主要原料，掺入无机耐火纤维增强材料和外加剂等，在与水搅拌后，浇注于护面纸的面纸与背纸之间，并与护面纸牢固地粘结在一起，旨在提高防火性能的建筑板材。

4.1.1.4 耐水耐火纸面石膏板(代号 SH)

以建筑石膏为主要原料，掺入耐水外加剂和无机耐火纤维增强材料等，在与水搅拌后，浇注于耐水护面纸的面纸与背纸之间，并与耐水护面纸牢固地粘结在一起，旨在改善防水性能和提高防火性能的建筑板材。

4.1.2 棱边形状与代号

纸面石膏板按棱边形状分为：矩形(代号 J)、倒角形(代号 D)、楔形(代号 C)和圆形(代号 Y)四种(见图 1~图 4)，也可根据用户要求生产其他棱边形状的板材。

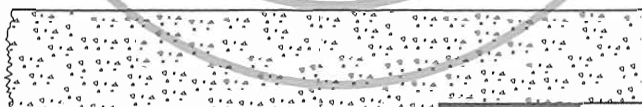


图 1 矩形棱边

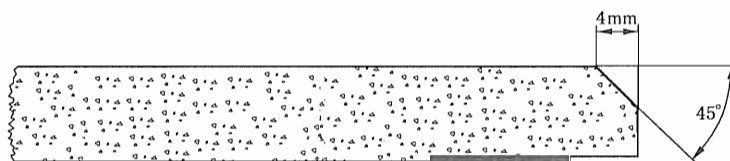


图 2 倒角形棱边

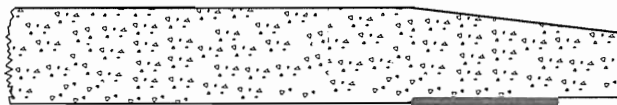


图3 楔形棱边



图4 圆形棱边

4.1.3 规格尺寸

4.1.3.1 板材的公称长度为 1 500 mm、1 800 mm、2 100 mm、2 400 mm、2 440 mm、2 700 mm、3 000 mm、3 300 mm、3 600 mm 和 3 660 mm。

4.1.3.2 板材的公称宽度为 600 mm、900 mm、1 200 mm 和 1 220 mm。

4.1.3.3 板材的公称厚度为 9.5 mm、12.0 mm、15.0 mm、18.0 mm、21.0 mm 和 25.0 mm。

4.2 标记

4.2.1 标记方法

标记的顺序依次为：产品名称、板类代号、棱边形状代号、长度、宽度、厚度以及本标准编号。

4.2.2 标记示例

标记示例如下：

示例：长度为 3 000 mm、宽度为 1 200 mm、厚度为 12.0 mm、具有楔形棱边形状的普通纸面石膏板，标记为：
纸面石膏板 PC 3 000×1 200×12.0 GB/T 9775—2008。

5 要求

5.1 外观质量

纸面石膏板板面平整，不应有影响使用的波纹、沟槽、亏料、漏料和划伤、破损、污痕等缺陷。

5.2 尺寸偏差

板材的尺寸偏差应符合表 1 的规定。

表 1 尺寸偏差

单位为毫米

项 目	长 度	宽 度	厚 度	
			9.5	≥12.0
尺寸偏差	-6~0	-5~0	±0.5	±0.6

5.3 对角线长度差

板材应切割成矩形，两对角线长度差应不大于 5 mm。

5.4 楔形棱边断面尺寸

对于棱边形状为楔形的板材，楔形棱边宽度应为 30 mm~80 mm，楔形棱边深度应为 0.6 mm~1.9 mm。

5.5 面密度

板材的面密度应不大于表 2 的规定。

表 2 面密度

板材厚度/mm	面密度/(kg/m ²)
9.5	9.5
12.0	12.0
15.0	15.0
18.0	18.0
21.0	21.0
25.0	25.0

5.6 断裂荷载

板材的断裂荷载应不小于表 3 的规定。

表 3 断裂荷载

板材厚度/ mm	断裂荷载/N			
	纵 向		横 向	
	平均值	最小值	平均值	最小值
9.5	400	360	160	140
12.0	520	460	200	180
15.0	650	580	250	220
18.0	770	700	300	270
21.0	900	810	350	320
25.0	1 100	970	420	380

5.7 硬度

板材的棱边硬度和端头硬度应不小于 70 N。

5.8 抗冲击性

经冲击后,板材背面应无径向裂纹。

5.9 护面纸与芯材粘结性

护面纸与芯材应不剥离。

5.10 吸水率(仅适用于耐水纸面石膏板和耐水耐火纸面石膏板)

板材的吸水率应不大于 10 %。

5.11 表面吸水量(仅适用于耐水纸面石膏板和耐水耐火纸面石膏板)

板材的表面吸水量应不大于 160 g/m²。

5.12 遇火稳定性(仅适用于耐火纸面石膏板和耐水耐火纸面石膏板)

板材的遇火稳定性时间应不少于 20 min。

5.13 受潮挠度

由供需双方商定。

5.14 剪切力

由供需双方商定。

6 试验方法

6.1 试验设备及仪器

6.1.1 钢卷尺:最大量程 5 000 mm,分度值 1 mm。

- 6.1.2 钢直尺:最大量程 1 000 mm,分度值 1 mm。
- 6.1.3 板厚测定仪:最大量程 30 mm,分度值 0.01 mm。
- 6.1.4 楔形棱边深度测定仪:最大量程 10 mm,分度值 0.01 mm。
- 6.1.5 电子秤:感量 1 g。
- 6.1.6 电子天平:感量 0.01 g。
- 6.1.7 电热鼓风干燥箱:最高温度 300 °C,控温器灵敏度 $\pm 1^\circ\text{C}$ 。
- 6.1.8 板材抗折试验机:最大量程 2 000 N,精度 1 级。
- 6.1.9 压力试验机:最大量程 2 000 N,精度 1 级。
- 6.1.10 抗冲击性试验仪:钢球直径 50 mm,钢球质量 510 g。
- 6.1.11 护面纸与芯材粘结性试验仪:荷载质量 3 kg。
- 6.1.12 纸张表面吸收重量测定仪:圆筒内径 113 mm。
- 6.1.13 遇火稳定性测定仪:喷火头直径 (40 ± 1) mm,喷火孔直径 (2.5 ± 0.1) mm,最高温度 900 °C,精度 1 级。
- 6.1.14 受潮挠度试验箱:可调至温度 $(32\pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $(90\pm 3)\%$ 。

6.2 试验条件

对于进行面密度、断裂荷载、硬度、抗冲击性、护面纸与芯材粘结性以及吸水率测定的实验室应满足温度 $(25\pm 5)^\circ\text{C}$,相对湿度 $(50\pm 5)\%$ 的试验环境条件。对于进行表面吸水量测定的实验室应满足温度 $(25\pm 5)^\circ\text{C}$,相对湿度 $(50\pm 3)\%$ 的试验环境条件。

6.3 试样与试件

以五张板材为一组试样,依次进行外观质量、尺寸偏差、对角线长度差、楔形棱边断面尺寸测定后,在距板材四周大于 100 mm 处(除进行端头硬度、棱边硬度测定的试件外)按表 4 规定的方向、尺寸以及数量切取试件,并予以编号,供其余各项试验用。

对于将进行端头硬度测定的试件,在板材任一端头按表 4 的规定切取试件,但距棱边应大于 100 mm。对于将进行棱边硬度测定的试件,在板材两棱边侧按表 4 的规定各取一个试件,但距端头应大于 100 mm。

表 4 试件规格

试件用途	试件代号	纵向尺寸/ mm	横向尺寸/ mm	每张板材上切取 试件数量/个
纵向断裂荷载(兼做面密度)	Z	400	300	1
横向断裂荷载(兼做面密度)	H	300	400	1
端头硬度	T	75	300	1(两端头任取 1)
棱边硬度	L	300	75	2(两棱边各取 1)
抗冲击性	K	300	300	1
面纸与芯材粘结性	M	120	50	1
背纸与芯材粘结性	D	120	50	1
遇火稳定性	Y	300	50	1
吸水率	S	300	300	1
表面吸水量	B	125	125	1

6.4 试件的处理

用于断裂荷载(兼做面密度)、硬度、抗冲击性、护面纸与芯材粘结性、吸水率以及遇火稳定性测定的

试件,应预先放置于电热鼓风干燥箱中,在 $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的温度条件下烘干至恒重(试件在 24 h 的质量变化率应小于 0.5 %),并在温度 $(25\pm 5)^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $(50\pm 5)\%$ 的实验室条件下冷却至室温,然后进行测定。用于表面吸水量测定的试件,应预先放置于电热鼓风干燥箱中,在 $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的温度条件下烘干至恒重(试件在 24 h 的质量变化率应小于 0.1 %),并在温度 $(25\pm 5)^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $(50\pm 3)\%$ 的实验室环境条件下放置 24 h,然后进行测定。

6.5 试验步骤

6.5.1 外观质量的检查

在光照明亮的条件下,在距试样 0.5 m 处进行检查,记录每张板材上影响使用的外观质量情况,以五张板材中缺陷最严重的那张板材的情况作为该组试样的外观质量。

6.5.2 长度的测定

在每张板材上测定三个长度值。测点分布于距棱边 50 mm 处以及对称轴上(见图 5)。测定时,板材平整放置,钢卷尺与板材棱边平行。

记录每张板材上的三个长度值,分别计算测定长度值与公称长度值的偏差,并以五张板材中的最大偏差值作为该组试样的长度偏差,精确至 1 mm。

单位为毫米

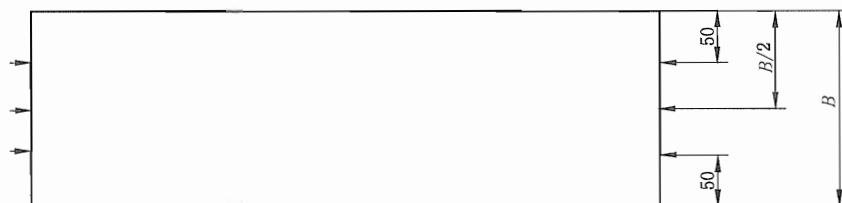


图 5 长度的测定位置图

6.5.3 宽度的测定

在每张板材上测定三个宽度值。测点分布于距端头 30 mm 处和对称轴上(见图 6)。测定时,板材平整放置,钢卷尺与板材棱边相垂直。如果板材为倒角形的棱边形状,则应测定板材背面的宽度。

记录每张板材上三个宽度值,分别计算测定宽度值与公称宽度值的偏差,并以五张板材中的最大偏差值作为该组试样的宽度偏差,精确至 1 mm。

单位为毫米

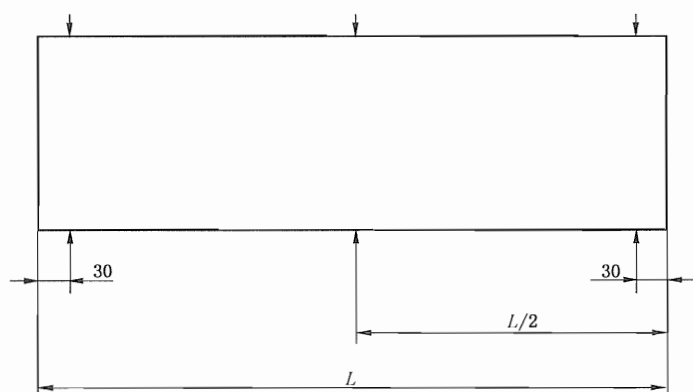


图 6 宽度的测定位置图

6.5.4 厚度的测定

在每张板材的任一端头的宽度方向上等距离布置六个测点,且测点距板材的端头不小于 25 mm,距板材的棱边不小于 80 mm(见图 7)。采用板厚测定仪进行测量。

记录每张板材上六个厚度值,分别计算测定厚度值与公称厚度值的偏差,并以五张板材中的最大偏差值作为该组试样的厚度偏差,精确至 0.1 mm。

单位为毫米

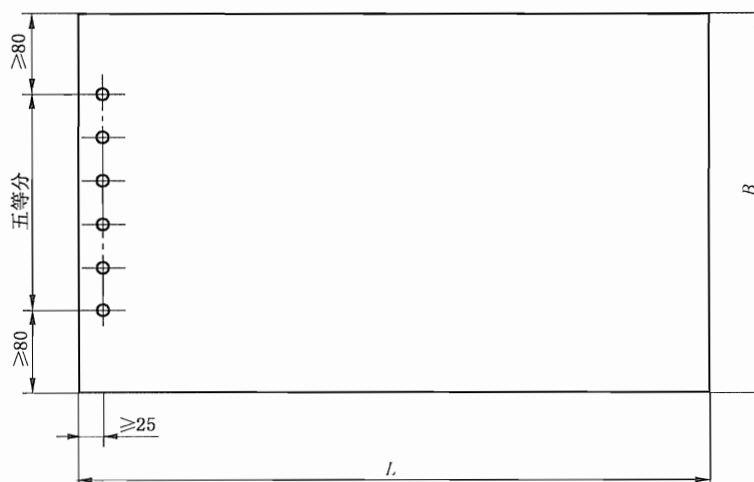


图 7 厚度的测定位置图

6.5.5 对角线长度差的测定

用钢卷尺测量板材上两个对角线的长度,记录每张板材上两个对角线长度值,计算出两个对角线长度的差值,并以五张板材中的最大对角线长度差值作为该组试样的对角线长度差,精确至 1 mm。

6.5.6 楔形棱边宽度的测定

在距板材端头 300 mm 处的棱边侧旁测定四个值。把钢直尺横立,放置于板材的正面,并使其垂直于板材的棱边。测定板材棱边边缘与钢直尺和板材正面接触点间的距离(见图 8)。

记录每张板材上四个测定值,计算其平均值,并以五张板材中距规定楔形棱边宽度中间值的最大偏离的宽度平均值作为该组试样的楔形棱边宽度。精确至 1 mm。

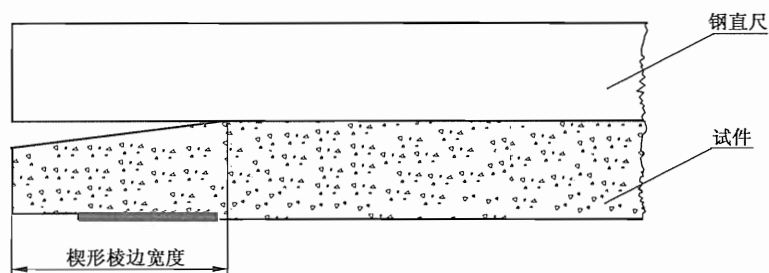


图 8 楔形棱边宽度的测定位置图

6.5.7 楔形棱边深度的测定

在距板材端头 300 mm 处的棱边侧旁测定四个值。把楔形棱边深度测定仪放置于板材正面,当仪器测量头距板材棱边 10 mm 时,即可从仪器上读得数据(见图 9)。

记录每张板材上四个测定值,计算其平均值,并以五张板材中距规定楔形棱边深度中间值的最大偏离的深度平均值作为该组试样的楔形棱边深度。精确至 0.1 mm。

单位为毫米

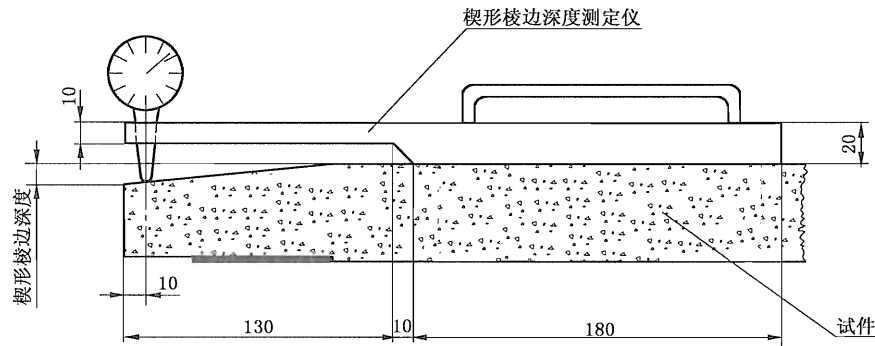


图 9 楔形棱边深度的测定位置图

6.5.8 面密度的测定

把经过 6.4 处理的 10 个用于测定断裂荷载的试件,放置于电子秤上予以称量。根据其面积计算每张板材上两个试件面密度的平均值。以五张板材的平均值中的最大值作为该组试样的面密度,精确至 0.1 kg/m^2 。

6.5.9 断裂荷载的测定

将已按 6.5.8 测定后的 10 个试件,随即进行断裂荷载的测定。把试件放置于板材抗折试验机的支座上。其中,纵向断裂荷载试件(试件代号 Z)正面朝下放置;横向断裂荷载试件(试件代号 H)正面朝上放置。支座中心距 350 mm。在跨距中央,通过加荷辊沿平行于下支座的方向施加荷载,加荷速度控制在 $(4.2 \pm 0.8) \text{ N/s}$,直至试件断裂。记录板材荷载最大值,并计算五张板材的断裂荷载平均值。以五张板材的平均值以及最小值作为该组试样的断裂荷载。精确至 1 N。

6.5.10 硬度的测定

6.5.10.1 端头硬度的测定

把经 6.4 处理后的试件横向垂直侧立,然后用夹具夹紧。在试件厚度中心线上按图 10 布置三个测点。由压力试验机以 $(4.2 \pm 0.8) \text{ N/s}$ 的加荷速度,通过钢针(见图 11)向试件加荷,直至钢针插入深度达到 13 mm 时。记录每个试件在试验过程中的三个硬度最大值,并以五个试件硬度最大值的平均值作为该组试样的端头硬度值,精确至 1 N。

单位为毫米

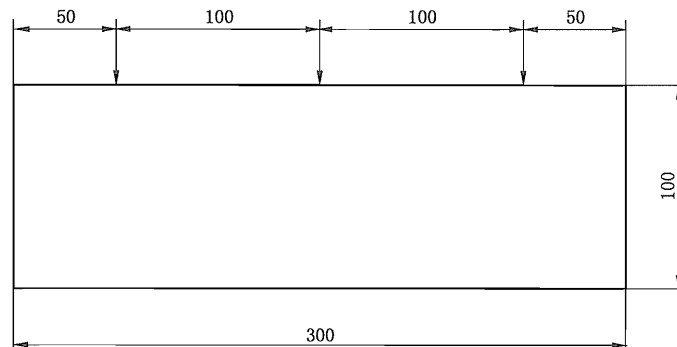


图 10 测点位置图

单位为毫米

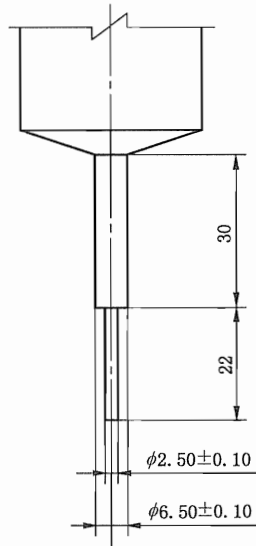


图 11 钢针示意图

6.5.10.2 棱边硬度的测定

把经 6.4 处理后的试件在图 10 规定的三个测点上,去除棱边护面纸,使棱边芯材暴露。再按照 6.5.10.1 的方法测定十个试件的棱边硬度最大值。并以十个试件硬度最大值的平均值作为该组试样的棱边硬度值,精确至 1 N。

6.5.11 抗冲击性的测定

在抗冲击性试验仪的底盘内装有细度为 0.5 mm 的砂子,并用刮尺刮平。把经 6.4 处理后的试件正面朝上,平放置于砂子表面。使钢球从表 5 所规定的高度自由落在试件的两对角线交叉点上(见图 12)。取出试件,记录试件背面裂纹情况,以五张板材最严重情况作为该组试样的抗冲击性的结果。

表 5 钢球高度

单位为毫米

板 材 厚 度	钢球高度 H
9.5	500
12	600
15	700
18	800
21	900
25	1 000

单位为毫米

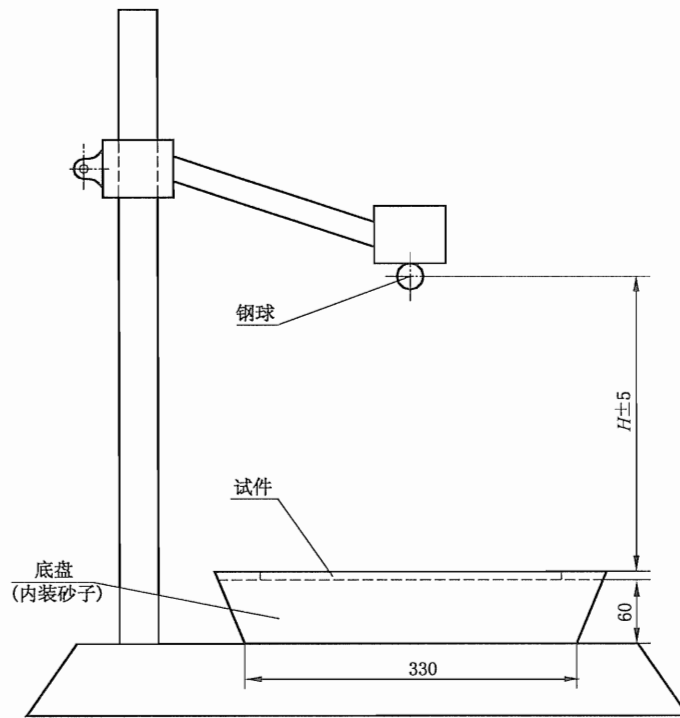


图 12 抗冲击性的测定示意图

6.5.12 护面纸与芯材粘结性的测定

经 6.4 处理后的试件,在纵向距端头 20 mm 处切割一道缝,但不得破坏另一面的护面纸(见图 13)。对于测定面纸与芯材粘结性的试件(代号 M),切缝在试件的背面;对于测定背纸与芯材粘结性的试件(代号 D),切缝在试件的正面。然后把试件固定在护面纸与芯材粘结性试验仪的上夹具中(见图 14)。在试件沿切缝弯折的端头处拧上下夹具,逐渐增加荷载,直至护面纸撕离。记录每张板材面纸以及背纸与芯材粘结的状况,以五张板材最严重情况作为该组试样的护面纸与芯材粘结性的结果。

单位为毫米

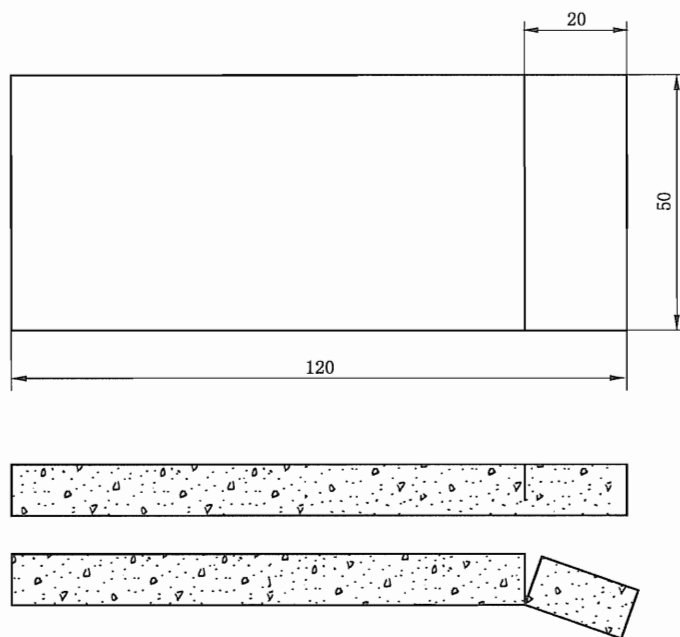


图 13 试件切割缝位置图

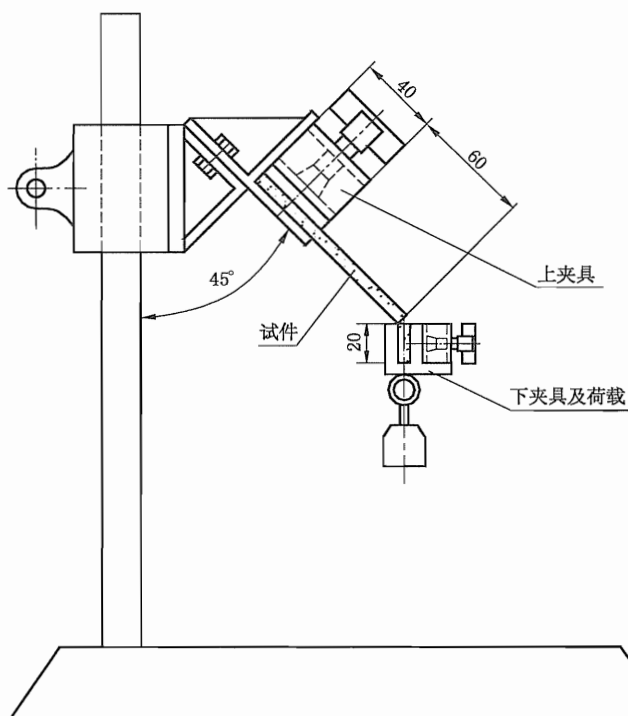


图 14 护面纸与芯材粘结性试验仪示意图

6.5.13 吸水率的测定

试件经 6.4 处理后,用电子秤称量试件质量(G_1),然后浸入温度为 $(25 \pm 5)^\circ\text{C}$ 的水中。试件用支架悬置,不与水槽底部紧贴,试件上表面距水面 30 mm。浸水 2 h 后取出试件,用半湿毛巾吸去试件表面附着水分,称量试件质量(G_2)。记录每个试件在浸水前和浸水后的质量,并按式(1)计算吸水率。以五个试件中最大值作为该组试样的吸水率,精确至 1%。

$$W_1 = \frac{G_2 - G_1}{G_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

W_1 ——吸水率, %;

G_1 ——试件浸水前的质量,单位为克(g);

G_2 ——试件浸水后的质量,单位为克(g)。

6.5.14 表面吸水量的测定

试件经 6.4 处理后,在 6.2 规定的实验室试验条件下进行测定。测定试件正面的表面吸水量。用电子天平称量试件质量(G_3),然后把试件固定于纸张表面吸收重量测定仪上。在纸张表面吸收重量测定仪的圆筒内,注入温度为 $(25 \pm 5)^\circ\text{C}$ 的水,高度为 25 mm。翻转圆筒时开始计时,静置 2 h。转正圆筒后,取下试件,用中性滤纸吸去试件表面的附着水分。然后在电子天平上称量试件质量(G_4),精确至 0.01 g。记录每个试件在表面吸水前和吸水后的质量,按式(2)计算表面吸水量。以五个试件中的最大值作为该组试样的表面吸水量,精确至 1 g/m^2 。

$$W_2 = \frac{G_4 - G_3}{S} \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

W_2 ——表面吸水量,单位为克每平方米(g/m^2);

G_3 ——表面吸水前试件的质量,单位为克(g);

G_4 ——表面吸水后试件的质量,单位为克(g);

S ——表面吸水面积,单位为平方米(m^2)。

6.5.15 遇火稳定性的测定

试件按照图 15 所示钻孔,再经过 6.4 处理。用支杆将试件竖直悬挂于两个喷火口中间,喷火口与试件的表面垂直。用液化石油气作为热源向遇火稳定性测定仪的两只燃烧器供气,燃烧器喷火口距板面为 30 mm。按表 6 的规定在试件下端悬挂荷载(见图 16),点燃燃烧器。用两支镍铬-镍硅热电偶在距板面 5 mm 处测量温度。试验初期应在不使试件晃动的情况下,去除掉落在热电偶上的、已炭化的护面纸。通过调节,在 3 min 内把温度控制在 $(800 \pm 30)^\circ\text{C}$,试验过程中一直保持此温度。从试件遇火开始计时,至试件断裂破坏。记录每个试件被烧断的时间,以五个试件中最小值作为该组试样的遇火稳定性。精确至 1 min。

单位为毫米

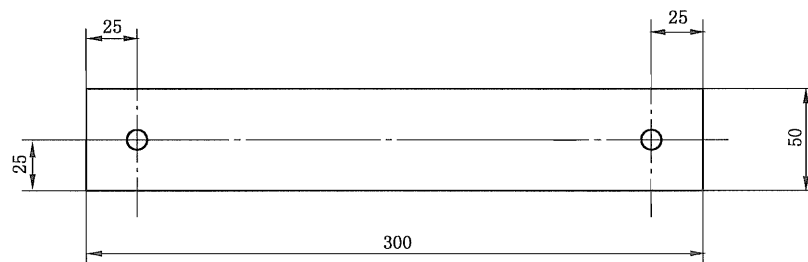


图 15 试件钻孔位置图

单位为毫米

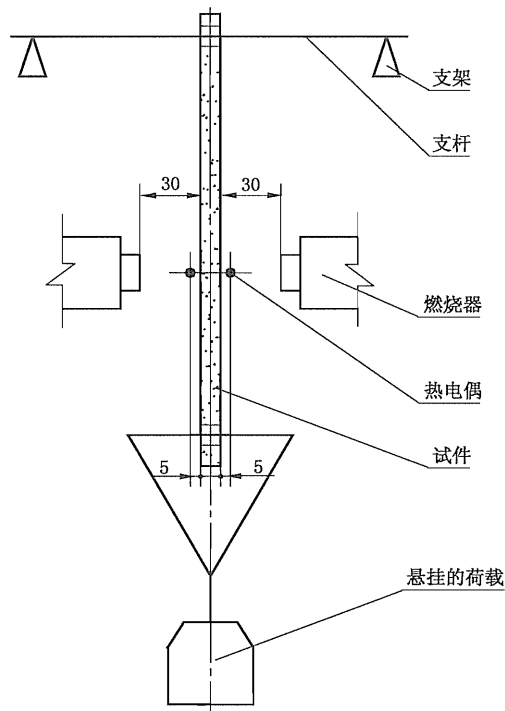


图 16 遇火稳定性的测定示意图

表 6 悬挂的荷载

板材厚度/mm	悬挂的荷载/N
9.5	7
12.0	10
15.0	12
18.0	15
21.0	17
25.0	20

6.5.16 受潮挠度的测定

受潮挠度的测定按照附录 B 的规定进行。

6.5.17 剪切力的测定

剪切力的测定按照附录 C 的规定进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂应进行出厂检验。

7.1.2 出厂检验的项目为：外观质量、尺寸偏差、对角线长度差、楔形棱边断面尺寸、面密度、断裂荷载、护面纸与芯材粘结性、吸水率、表面吸水量、遇火稳定性。

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验的项目为除受潮挠度和剪切力之外的所有要求。

7.2.2 有下列情况之一出现，应进行型式检验。

- a) 新产品投产或产品定型鉴定时；
- b) 产品转厂生产时；
- c) 在正常生产情况下，每年进行一次；
- d) 正常生产后，产品的设计、工艺、生产设备等方面有较大改变，可能影响产品质量时；
- e) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- f) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时；
- g) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

7.3 抽样

7.3.1 以每 2 500 张同型号、同规格的产品为一批，不足 2 500 张时也按一批计。

7.3.2 从每批产品中随机抽取五张板材作为一组试样。

7.4 判定规则

7.4.1 单项检验结果的判定按照 GB/T 1250 中修约值比较法执行。

7.4.2 对于板材的外观质量、尺寸偏差、对角线长度差、楔形棱边断面尺寸、抗冲击性、护面纸与芯材粘结性指标，其中有一项不合格，即为不合格板。五张板材中不合格板多于一张时，则该批产品判定为批不合格。

7.4.3 对于板材的面密度、断裂荷载、硬度、吸水率、表面吸水量、遇火稳定性指标，五张板材需全部合格，否则该批产品判定为批不合格。

7.4.4 对于按照 7.4.2 和 7.4.3 判定为不合格的批，允许重新再抽取二组试样，对不合格的项目进行重检，重检结果的判定规则同 7.4.2 和 7.4.3。若该二组试样均合格，则判定为批合格，如果仍有一组试样不合格，则判定为批不合格。

8 标志、包装、贮存和运输

8.1 标志

产品或包装上应标明以下内容：

- a) 生产企业名称、详细地址；
- b) 产品的标记、产品的商标以及生产日期；
- c) 产品的包装规格、数量。

8.2 包装

8.2.1 产品包装出厂时应有防潮措施；

8.2.2 产品的包装内应附有产品合格证或检验合格章；

8.2.3 外包装材料上标注包装储运图文标志、防潮标志、小心轻放标志等。

8.3 贮存

板材按不同型号、规格在室内分类、水平堆放。堆放场地应坚实、平整、干燥。堆放时用垫条使板材和地面隔开,并不使板材在堆放时变形、受潮。

8.4 运输

产品在运输过程中应避免撞击破损,并防止板材受潮。

附 录 A
(资料性附录)

本标准章条编号与 ISO 6308:1980 章条编号对照

表 A.1 给出了本标准章条编号与 ISO 6308:1980 章条编号对照一览表。

表 A.1 本标准章条编号与 ISO 6308:1980 章条编号对照

本标准章条编号	对应的国际标准章条编号
1	1
2	—
3	2
3.1	2.1
3.2	2.2
3.3	2.4
3.4	2.3
3.5	—
3.6	—
3.7	—
3.8	2.5
3.9	2.6
3.10	2.7
—	3
—	4
4.1.1	4.1
4.1.1.1	4.1.1
4.1.1.2	4.1.2
4.1.1.3	4.1.3
4.1.1.4	—
—	4.1.4
—	4.1.5
4.1.2	4.2
4.1.3	—
4.2	—
5	5
5.1	—
5.2	5.1.1
5.3	—
5.4	5.1.2

表 A.1 (续)

本标准章条编号	对应的国际标准章条编号
5.5	—
5.6	5.1.3
5.7	—
5.8	—
5.9	—
5.10	—
5.11	—
5.12	—
5.13	—
5.14	—
6	—
6.1	—
6.2	—
6.3	6
6.4	—
6.5	7
6.5.1	—
6.5.2	7.2
6.5.3	7.1
6.5.4	7.3
6.5.5	—
6.5.6	7.4.1
6.5.7	7.4.2
6.5.8	—
6.5.9	7.5
6.5.10	—
6.5.11	—
6.5.12	—
6.5.13	—
6.5.14	—
6.5.15	—
6.5.16	—
6.5.17	—
7	—
8	—

表 A.1 (续)

本标准章条编号	对应的国际标准章条编号
附录 A	—
附录 B	—
附录 C	—
—	附录

附 录 B
(规范性附录)
受潮挠度的测定

B.1 范围

本附录规定了纸面石膏板的受潮挠度的测定方法。

本附录适用于对所有类型纸面石膏板的受潮挠度的测定。

B.2 取样

以五张板材为一组试样,在每张板材上距四周大于 100 mm 处,纵向切取 600 mm×300 mm 试件一个,试件代号 N。

B.3 试件的处理

把试件预先放置于电热鼓风干燥箱中,在 $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的温度条件下烘干至恒重(试件在 24 h 的质量变化小于 5 g),并在温度为 $(25\pm 5)^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 $(50\pm 5)\%$ 的实验室试验条件下冷却至室温,然后进行试验。

B.4 受潮挠度的测定

经 B.3 处理的试件,正面朝下放置于试验架的支座上,支座中心距 580 mm。然后将试验架放入温度为 $(32\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度为 $(90\pm 3)\%$ 的受潮挠度试验箱内,经过 48 h,测定并记录试件两对角线交叉点处在试验前后的下垂挠度。计算板材受潮后的挠度值。以五张板材的挠度平均值作为该组试样的受潮挠度。精确至 1 mm。

附 录 C
(规范性附录)
剪切力的测定

C.1 范围

本附录规定了纸面石膏板的剪切力的测定方法。
本附录适用于对所有类型纸面石膏板的剪切力的测定。

C.2 取样

以五张板材为一组试样,在每张板材上距四周大于 100 mm 处,切取 150 mm×150 mm 试件一个,试件代号 J。

C.3 试件的处理

把试件预先放置于电热鼓风干燥箱中,在 $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的温度条件下烘干至恒重(试件在 24 h 的质量变化小于 1 g),并在温度为 $(25\pm 5)^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 $(50\pm 5)\%$ 的实验室试验条件下冷却至室温,然后在此温度、湿度条件下进行试验。

C.4 剪切力的测定

在试件两对角线交叉点上,钻一个直径 2.8 mm 的贯通导向孔,然后把经 C.3 处理的试件正面朝上放置于刚性测试架上(见图 C.1)。用与压力试验机相连的钢针(见图 C.2),以 $(4.2\pm 0.8)\text{N/s}$ 的加荷速度,通过导向孔向试件加荷。记录每个试件在试验过程中的最大剪切力值。并以五个试件最大剪切力的平均值作为该组试样的剪切力。精确至 1 N。

单位为毫米

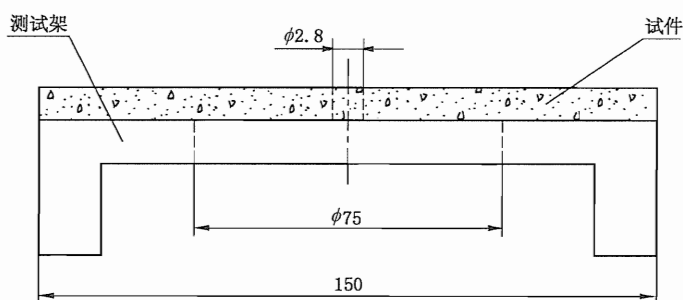


图 C.1 试件放置示意图

单位为毫米

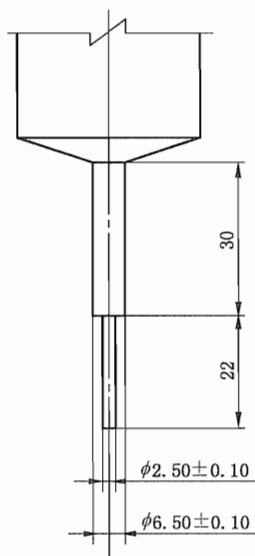


图 C.2 钢针示意图



GB/T 9775—2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066 · 1-33246