

ICS 91.100.10
Q 62
备案号:34430—2012

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2078—2011

石膏装饰条

Gypsum cornices

2011-12-20 发布

2012-07-01 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。

本标准参考了 BS EN 14209:2005《预制纸面石膏线条—定义、要求和试验方法》。本标准与 BS EN 14209:2005 的一致性程度为非等效。

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。

本标准主要起草单位：中国新型建筑材料工业杭州设计研究院、宁波万立装饰建材有限公司、上海银桥装饰材料有限公司、广州金穗华石膏制品有限公司。

本标准主要起草人：翟跃忠、郑建立、吴大成、周铭均。

本标准委托中国新型建筑材料工业杭州设计研究院负责解释。

本标准为首次发布。

石膏装饰条

1 范围

本标准规定了石膏装饰条的术语和定义、分类和标记、一般要求、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于建筑物室内装饰用的石膏装饰条，如石膏线、石膏线脚、石膏角线、石膏内角。

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 5950 建筑材料与非金属矿产品白度测量方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 9776 建筑石膏

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

无纸面石膏装饰条 non-paper gypsum cornices

以建筑石膏为主要原料，掺入适量纤维增强材料 and 外加剂，加水搅拌成均匀的料浆后，浇注而成的条状建筑装饰型材。

3.2

纸面石膏装饰条 paper gypsum cornices

以建筑石膏为主要原料，掺入适量纤维增强材料 and 外加剂，加水搅拌成均匀的料浆后，浇注于两层护面纸之间，并与护面纸牢固地粘结在一起的条状建筑装饰型材。

3.3

边 edge

长度方向两侧的最外缘，见图 1。

3.4

端 end

宽度方向两侧的最外缘，见图 1。

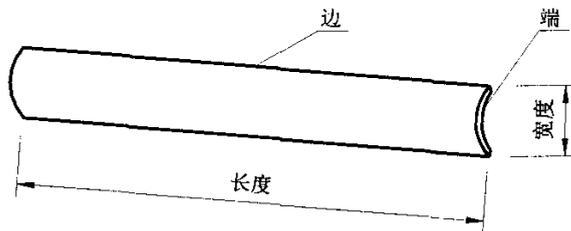


图1 石膏装饰条外形示意图

4 分类和标记

4.1 分类

石膏装饰条按表面有无护面纸分为无纸面石膏装饰条(代号 N)和纸面石膏装饰条(代号 Y)两种。

4.2 规格

4.2.1 石膏装饰条的公称长度为 1 000 mm 至 4 800 mm。

4.2.2 石膏装饰条的公称宽度为 40 mm 至 300 mm。

4.2.3 石膏装饰条的其他规格由供需双方商定。

4.3 标记

石膏装饰条按产品名称、标准编号、品种代号、长度及宽度的顺序标记。

示例：符合 JC/T 2078—2011，长度为 2 000 mm，宽度为 110 mm 的无纸面石膏装饰条，标记为：

石膏装饰条 JC/T 2078—2011-N-2 000×110

5 一般要求

5.1 本标准包括的产品不应对人体、生物和环境造成有害的影响，涉及与使用有关的安全与环保问题应符合我国相关标准和规范的要求。

5.2 产品使用的建筑石膏应符合 GB/T 9776 的规定。

6 技术要求

6.1 外观质量

6.1.1 无纸面石膏装饰条装饰面应光滑，不应有影响使用的裂纹、露丝、污痕、锈斑、划伤、破损、亏料、图案不完整等缺陷，每米长度上直径 0.5 mm~1.0 mm 的气孔应不多于 5 个，不应有直径大于 1.0 mm 的气孔。安装接触面沿长度方向应平直，不应有影响使用的凹凸等缺陷。

6.1.2 纸面石膏装饰条装饰面沿长度方向应平直，不应有影响使用的波纹、沟槽、亏料、划伤、破损、污痕等缺陷。

6.2 尺寸和尺寸偏差

石膏装饰条的尺寸和尺寸偏差应符合表1的规定。

表1 尺寸和尺寸偏差

序号	项 目	技术要求
1	长度偏差/mm	0~+20
2	宽度偏差/mm	±1.5
3	最小厚度/mm	≥6.0
4	边缘直线度/(mm/m)	≤1.2

6.3 物理性能

石膏装饰条的物理性能应符合表2的规定。

表2 物理性能指标

序 号	项 目		指 标
1	含 水 率/%	平均值	≤2.5
		最大值	≤3.0
2	抗弯性能		不断裂
3	白度 ^a /度		≥76
4	护面纸与芯材粘结性 ^b		无脱粘

^a仅适用于无纸面石膏装饰条。
^b仅适用于纸面石膏装饰条。

7 试验方法

7.1 试验器具

- 7.1.1 钢卷尺：量程5 000 mm，分度值1 mm。
 7.1.2 游标卡尺：量程0 mm~300 mm，分度值0.02 mm。
 7.1.3 平台：1 000 mm×2 000 mm(或平尺1 000 mm)，精度Ⅱ级。
 7.1.4 塞尺：分度值0.01 mm。
 7.1.5 电子天平：感量0.1 g。
 7.1.6 电热鼓风干燥箱：控温器灵敏度±1℃。
 7.1.7 电子秤：感量5 g。
 7.1.8 秒表。
 7.1.9 白度测定仪和标准白板：符合GB/T 5950的要求。

7.2 试验步骤

7.2.1 外观质量

在光照明亮的条件下，在距试样 0.5m 左右处，目测石膏装饰条装饰面和安装接触面有无影响使用的缺陷，并记录缺陷情况。

7.2.2 尺寸和尺寸偏差

7.2.2.1 长度偏差

在长度方向轴线处用钢卷尺进行长度测量，精确至 1mm。以测量值与公称值的偏差值作为该试样的长度偏差。

7.2.2.2 宽度偏差

在距石膏装饰条两端 50mm 并垂直于板长方向的二处和长度方向的中间位置用游标卡尺进行宽度测量，精确至 0.1mm，以三个测量值与公称值的最大偏差值作为该试样的宽度偏差。

7.2.2.3 最小厚度

在石膏装饰条两端各锯掉 100mm 后，用游标卡尺在断面上测量最小厚度，精确至 0.1mm，取最小测量值作为该试样的最小厚度。

7.2.2.4 边缘直线度

将石膏装饰条侧边平放在平台或平尺上，用塞尺测量两条侧边与平台或平尺间的间隙，精确至 0.1mm，取最大值作为该试样的边缘直线度。

7.2.3 含水率

在每根石膏装饰条上距端头不小于 100mm 处截取一根 400mm 长完整宽度的试件，用电子天平称重后在温度为 40℃±2℃ 的电热鼓风干燥箱中烘干至恒重(24h 的质量变化率小于 0.1%)，然后再称重，精确至 0.1g。按公式(1)计算试件的含水率，精确至 0.1%。结果取五个试件含水率的算术平均值和最大值。

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

式中：

W——试件含水率，单位为百分数(%)；

G₁——试件烘前重量，单位为克(g)；

G₂——试件烘干后重量，单位为克(g)。

7.2.4 抗弯性能

试样应在温度 23℃±2℃、相对湿度 50%±5% 的条件下恒重(24h 的质量变化率小于 0.5%)，然后立即进行试验。

试样装饰面向下对称放置在两根平行且固定在同一水平面的圆钢上，保持这种状态 5min，观察并记录试样是否断裂。共试验 5 根试样，取完整长度的石膏装饰条作试样。

支撑用圆钢直径为 $25\text{ mm} \pm 5\text{ mm}$ ，长度不小于试样宽度。当试样长度不小于 1550 mm 时，两根圆钢的平行间距为 1500 mm ；当试样长度小于 1550 mm 时，取实际长度减去 50 mm 的值作为两根圆钢的平行间距。

7.2.5 白度

用 7.2.3 测定后的试件进行人工制粉，粉料应经 0.18 mm 方孔筛过筛后，按照 GB/T 5950 进行白度测定。制粉过筛时，可将纤维增强材料去除。

7.2.6 护面纸与芯材粘结性

在每根石膏装饰条上距端头不小于 100 mm 处截取一根 100 mm 长完整宽度的试件，试件应在温度为 $40\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的电热鼓风干燥箱中烘干至恒重 (24 h 的质量变化率小于 0.5%)。在试件装饰面的中部位置，分别用刀片按图 1 所示割二条夹角约 45° 、长约 50 mm 的直线，以割破护面纸为宜。从交点位置把护面纸从芯材上剥离，观察并记录护面纸与芯材有无脱粘现象。

单位为毫米

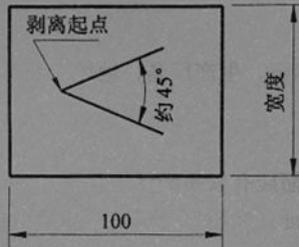


图2 护面纸与芯材粘结性试验示意图

8 检验规则

8.1 检验分类

按检验类型分为出厂检验和型式检验。

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、尺寸和尺寸偏差、含水率、抗弯性能、护面纸与芯材粘结性。

8.1.2 型式检验

型式检验包括第 6 章要求的全部项目。在下列情况下进行型式检验：

- 正常生产满一年时；
- 停产半年以上恢复生产时；
- 当原材料、产品设计、生产工艺有重大改变时；
- 新产品试制、定型、鉴定时；
- 出厂检验与上次型式检验有较大差异时。

8.2 组批与抽样

8.2.1 以每 500 根同型号、同规格的产品为一批，不足 500 根时亦按一批计。

8.2.2 从每一批中，随机抽取 5 根石膏装饰条作为一组试样。

8.3 判定规则

8.3.1 单项检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行。

8.3.2 符合第 6 章全部要求，则判该批合格。

8.3.3 对于石膏装饰条的外观质量、长度偏差、宽度偏差、最小厚度、边缘直线度，其中有一项不合格，即为不合格试样。五根试样中不合格试样多于一根时，则判该批不合格。

8.3.4 对于石膏装饰条的抗弯性能、护面纸与芯材粘结性，五根试样均应符合规定，否则判该批不合格。

8.3.5 对于石膏装饰条的含水率、白度，均应符合规定，否则判该批不合格。

8.3.6 对不符合 8.3.3、8.3.4、8.3.5 条要求的批，可从该批中再抽取双倍数量的试样，对不合格项目进行复验，若仍有一组试样不合格，则判为该批不合格；如二组复验均合格，则判为该批合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

出厂产品应在外包装上注明产品标记、生产厂名、地址、商标、生产日期或批号。

9.2 包装

9.2.1 应采用防潮包装，产品的装饰面应有软质的保护垫层。

9.2.2 外包装上应附有出厂检验合格证，注明包装规格和数量，并附防潮标志、小心轻放标志等。

9.3 运输

产品应侧立搬运，在运输过程中应避免撞击破损，并防止产品受潮。

9.4 贮存

产品按不同品种规格在室内分类堆放。堆放场地应坚实、平整、干燥，应防止产品在堆放时变形、受潮。

中 华 人 民 共 和 国
建 材 行 业 标 准
石 膏 装 饰 条

JC/T 2078—2011

*

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 18 千字
2012 年 5 月第一版 2012 年 5 月第一次印刷
印数 1—500 定价 18.00 元
书号:155160·072

*

编号:0761



JC/T 2078—2011

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。