

## 中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2422—2017

---

### 建筑用钢丝网架膨胀珍珠岩夹芯复合板

Wire mesh expanded perlite composite board for construction

2017-04-12 发布

2017-10-01 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。

本标准由中国建筑材料联合会提出并归口。

本标准负责起草单位：天津英康科技股份有限公司。

本标准参加起草单位：中国建筑材料联合会珍珠岩分会。

本标准主要起草人：刘立冬、肖刚、陆凯安、邢培永。

本标准为首次发布。

# 建筑用钢丝网架膨胀珍珠岩夹芯复合板

## 1 范围

本标准规定了建筑用钢丝网架膨胀珍珠岩夹芯复合板的术语和定义、技术要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于各类建筑物的非承重内外墙及各类围护、隔断用夹芯复合板。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 5486 无机硬质绝热制品试验方法

GB 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级

GB/T 19889.3 声学 建筑和建筑构件隔声测量 第3部分：建筑构件空气声隔声的实验室测量

GB/T 23450 建筑隔墙用保温条板

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 钢丝网架膨胀珍珠岩夹芯板 **wire mesh expanded perlite core board**

膨胀珍珠岩在压制板材的过程中，先在模具内均匀置入波浪形镀锌钢腹丝、轻质粘合料注模，压制后的板材经烘干等工艺流程加工成芯板，再将镀锌钢丝网片与芯板表面的镀锌钢腹丝焊接而成的具有三维空间结构的板材，以下简称“夹芯板”。

### 3.2

#### 钢丝网架膨胀珍珠岩夹芯复合板 **wire mesh expanded perlite composite board**

将钢丝网架珍珠岩夹芯板在施工现场安装组合后，在双面各喷抹厚度15mm~25mm、配比为1:3、强度等级不低于M10的水泥砂浆而制成的墙板，以下简称“夹芯复合板”。具体构造见图1。

说明：

1——网架侧网片；

2——波浪型镀锌腹丝；

3——夹芯板；

4——水泥砂浆抹面层。

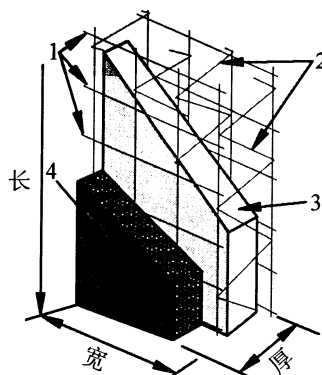


图1 钢丝网架膨胀珍珠岩夹芯复合板构造图

#### 4 技术要求

##### 4.1 夹芯板

##### 4.1.1 规格尺寸

夹芯板的规格尺寸见表 1。

表1 夹芯板的规格尺寸

单位为毫米

长 度	宽 度	厚度(膨胀珍珠岩板厚度)
2 400	800	50, 80, 90, 100
注：其他规格尺寸由供需双方协商确定。		

##### 4.1.2 外观质量

夹芯板的外观质量应符合表 2 的规定。

表2 夹芯板的外观质量

项 目		指 标
外观质量	裂纹	不允许
	缺棱掉角	三个方向投影尺寸的最小值不大于 15mm，最大值不大于投影方向边长 1/4，且缺棱掉角总数不得超过 5 个。
注：三个方向投影尺寸的最小值不大于 4mm 的棱损伤不作为缺棱，最小值不大于 4mm 的角损伤不作为掉角。		

##### 4.1.3 尺寸允许偏差

夹芯板的尺寸允许偏差应符合表 3 的规定。

表3 夹芯板的尺寸允许偏差

单位为毫米

项 目	偏 差
长(L)	±10
宽	±5
厚	±2
两对角线差	≤10
侧向弯曲	≤L/650

#### 4.2 夹芯复合板

##### 4.2.1 性能指标

夹芯复合板的性能指标应符合表 4 的规定。

表4 夹芯复合板性能指标

项 目	指 标			
	100 mm	110 mm	130 mm	140 mm
芯板空气隔声性能	≥40 dB		≥45 dB	
抗冻性	15 次试验后, 试件不得有剥落、开裂、起层等现象			
燃烧性能	A			
面密度/(kg/m <sup>2</sup> )	≤120	≤130	≤140	≤150
抗冲击性	经 5 次冲击试验后, 板面无裂纹			
吊挂力/N	荷载 1 000 N 静置 24 h, 板面无超过 0.5 mm 裂纹			
抗弯承载/(板自重倍数)	≥1.5			
抗压强度/MPa	≥3.5			

## 5 检验方法

### 5.1 夹芯板的外观质量和尺寸允许偏差

#### 5.1.1 夹芯板的外观质量检查

按 GB/T 5486 规定的方法进行测定。

#### 5.1.2 夹芯板的尺寸允许偏差

5.1.2.1 长度偏差: 用精度 1mm 钢卷尺, 测量板的两端和中部长尺寸, 以测得的最大值和最小值表示, 精确到 1 mm。

5.1.2.2 宽度偏差: 用精度 1mm 钢卷尺, 测量板的两端和中部宽度尺寸, 以测得的最大值和最小值表示, 精确到 1 mm。

5.1.2.3 厚度偏差: 用精度 0.5mm 钢直尺, 测量板两面的两块钢丝网片的两端和中部厚度尺寸, 以测得的最大值和最小值表示, 精确到 0.5 mm。

5.1.2.4 两对角线差: 用精度 1mm 钢卷尺, 测量两对角线的长度, 以其差值表示, 精确到 1 mm。

5.1.2.5 侧向弯曲: 用拉线和精度 0.5 mm 钢直尺, 测量侧向弯曲最大值, 精确到 0.5 mm。

### 5.2 夹芯复合板的性能指标

#### 5.2.1 空气隔声性能

按 GB/T 19889.3 规定的方法进行测定。

#### 5.2.2 抗冻性

按 GB/T 23450 规定的方法进行测定。

#### 5.2.3 燃烧性能

按 GB 8624 规定的方法进行测定。

#### 5.2.4 面密度

按 GB/T 23450 规定的方法进行测定。

#### 5.2.5 抗冲击性

按 GB/T 23450 规定的方法进行测定。

#### 5.2.6 吊挂力

按 GB/T 23450 规定的方法进行测定。

#### 5.2.7 抗弯承载

按 GB/T 23450 规定的方法进行测定。

#### 5.2.8 抗压强度

按 GB/T 23450 规定的方法进行测定。

### 6 检验规则

#### 6.1 检验分类

##### 6.1.1 出厂检验

检验项目为 4.1.2 外观质量和 4.1.3 尺寸允许偏差。

##### 6.1.2 型式检验

型式检验项目包括第 4 章的全部项目。有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品投产或产品定型鉴定时；
- b) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- c) 出厂材料，工艺发生变化时；
- d) 停产半年以上恢复生产时；
- e) 正常生产时，燃烧性能、隔声每三年进行一次检验；其他项目每一年进行一次检验。

#### 6.2 组批规则

同类同规格产品 5 000 块为一批，不足 5 000 块亦按一批计。

#### 6.3 抽样方法

从每批产品中随机抽取 8 块制品作为检验样本，进行尺寸允许偏差和外观质量检验。尺寸允许偏差与外观质量检验合格的样品中取 3 块，用于其他项目的检验。

#### 6.4 判定规则

##### 6.4.1 夹芯板判定

8 块产品的外观和规格尺寸允许偏差符合规定的要求时判合格。当有 3 块不符合要求时，应对该批产品进行第二次抽样检验；当第二次样品中仍有 3 块不合格时，需逐块检验剔除不合格品。

#### 6.4.2 夹芯复合板判定

每项检测结果应符合本标准要求，若有一项指标检测结果不符合本标准规定时，允许对该项目进行复验。若复验结果符合规定，则判定该批检测为合格；若复验结果仍不符合规定，则判定该批检测为不合格。

### 7 标志、包装、运输和贮存

#### 7.1 标志

出厂的每批产品，应随带产品合格证，应符合 GB/T 191 的规定。

#### 7.2 包装

夹芯板一般单块裸装，也可按用户要求包装。

#### 7.3 运输

在装卸、起吊和运输过程中应轻起轻放，严禁抛掷、碰撞和重压。吊装时，应防止板边破损。

#### 7.4 贮存

贮存时应按规格型号分别立放，防止水浸和雨淋。

---