

ICS 91.100.15  
Q 21  
备案号:55956—2016

# JC

## 中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2385—2016

---

### 石材复合板工艺技术规范

Technical specification for lamination stone

2016-10-22 发布

2017-04-01 实施

---



中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本规范按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本规范由中国建筑材料联合会提出。

本规范由全国石材标准化技术委员会(SAC/TC 460)归口。

本规范负责起草单位：北京中材人工晶体研究院有限公司(国家石材质量监督检验中心)。

本规范参加起草单位：安徽基石伟业环保科技有限公司、福建省南安市万灵石艺有限公司、福建南安市联峰美石材有限公司、福建省华辉石业股份有限公司石砖生产基地、施朗格(漳州)建材科技有限公司、福建泉州新万龙石材有限公司、北京正山博石工贸有限公司、宗艺石材发展有限公司、湖南神力铃胶粘剂制造有限公司、佛山市南海派陶高级装饰线艺厂、福建溪石股份有限公司、湖南省古丈惠闽石业有限公司、云浮市艾简石材有限公司、江苏仁寿致尊建材发展有限公司、佛山市南海区永陶机电设备有限公司、尚艺昊业(北京)石材有限公司、福建省南安市扬诚机械有限公司、咸宁市咸安区美佳机械厂。

本规范主要起草人：魏艳、刘旭臻、李泽生、李成郎、董志昊、王清安、汤金发、吴世璜、马正山、吕少友、袁宏伟、沈德成、王伯瑶、于红旗、周少林、周晓遵、马总宜、郑李弟、杨应春、彭国明、陈光、白利江、杨帆。

本规范为首次发布。

# 石材复合板工艺技术规范

## 1 范围

本规范规定了石材复合板工艺的术语和定义、生产、安装、验收的主要技术要求。  
本规范适用于石材复合板产品的加工、安装、验收、养护过程。

## 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 2794 胶黏剂黏度的测定 单圆筒旋转黏度计法

GB/T 24264 饰面石材用胶粘剂

GB/T 29059 超薄石材复合板

JCG/T 60001—2007 天然石材装饰工程技术规程

## 3 术语和定义

GB/T 29059 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**复合面 bonding-surface**

面材与基材通过胶粘剂粘结的表面。

### 3.2

**挂贴 hanging-installation**

在湿贴过程中用金属挂件将复合板与结构体加固的一种安装方法。

## 4 生产要求

### 4.1 选材

#### 4.1.1 面材

4.1.1.1 选择符合相应产品标准的石材品种。

4.1.1.2 所选面材的规格尺寸应满足加工要求。

4.1.1.3 如有特殊要求由供需双方协商确定。

#### 4.1.2 基材

4.1.2.1 选择瓷质砖、石材、玻璃、蜂窝板等材质的基材,其物理性能应符合相应的产品标准技术要求。

4.1.2.2 所选基材规格尺寸应满足加工要求。

4.1.2.3 如有特殊要求由供需双方协商确定。

### 4.1.3 胶粘剂

- 4.1.3.1 选择符合 GB 24264 中复合用胶粘剂要求的产品。
- 4.1.3.2 胶粘剂产品的黏度按 GB/T 2794 规定的方法测定，应满足 15.0 Pa/s~20.0 Pa/s。
- 4.1.3.3 如有特殊要求由供需双方协商确定。

### 4.2 预处理

#### 4.2.1 面材

- 4.2.1.1 将面材加工成符合工艺要求的尺寸。
- 4.2.1.2 应对易碎石材品种面材进行粘结保护。
- 4.2.1.3 应对复合面进行平整、定厚和粗糙面处理，特殊要求时可不进行粗糙面处理。
- 4.2.1.4 粗糙面处理后的复合面应清洁并进行干燥处理。

#### 4.2.2 基材

- 4.2.2.1 将基材加工成符合工艺要求的尺寸。
- 4.2.2.2 应对复合面进行平整、定厚和粗糙面处理，特殊要求时可不进行粗糙面处理。
- 4.2.2.3 粗糙面处理后的复合面应清洁并进行干燥处理。

#### 4.2.3 胶粘剂

- 4.2.3.1 胶粘剂按照产品说明书要求进行配比混合。
- 4.2.3.2 如需添加石粉、调色剂等填充料时，应按比例分别加入胶粘剂的各组份搅拌均匀后再混合。

### 4.3 复合

- 4.3.1 在复合面上均匀涂覆胶粘剂，将面材与基材粘结，形成复合体。
- 4.3.2 将复合体进行逐级施压，并保持恒压固化。
- 4.3.3 多层复合体之间应使用缓冲垫。
- 4.3.4 必要时可进行升温固化。

### 4.4 加工

- 4.4.1 加工流程示意图如图 1 所示。

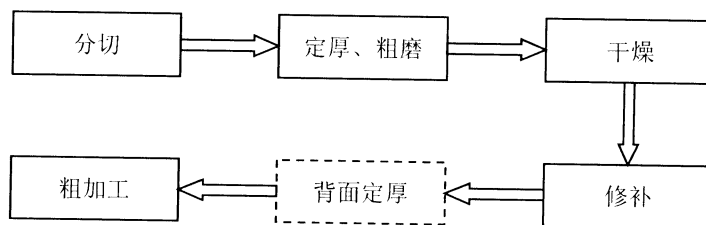
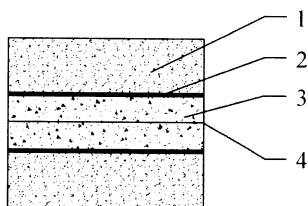


图1 加工流程示意图

- 4.4.2 按图 2 切割固化后的复合体。



说明:

1——复合板基材;

2——复合胶;

3——复合板面材;

4——分切线。

图2 分切示意图

4.4.3 对复合体面材表面进行定厚及粗磨。

4.4.4 进行干燥处理，待板面水分完全蒸发后用碎石和胶粘剂等修补面材表面的孔洞、裂纹、棱角等缺陷。

4.4.5 待修补胶粘剂完全固化后，如复合体发生变形应先进行背面定厚。

4.4.6 复合体面材表面进行研磨、抛光、裁切、倒角等精加工，加工质量应符合 GB/T 29059 要求，如有特殊要求由供需双方协商确定。

4.4.7 石材复合板质量及包装符合 GB/T 29059 要求。

## 5 安装要求

### 5.1 湿贴

5.1.1 湿贴适用于石材、瓷砖基材石材复合板地面装饰，以及安装高度小于 3 m 且石材复合板边长不大于 600 mm 时的墙面装饰。

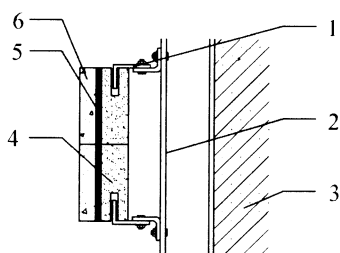
5.1.2 铺贴前应对石材复合板进行防护处理。

5.1.3 过程符合 JCG/T 60001—2007 中 7.2 的要求。

### 5.2 干挂

5.2.1 干挂适用于铝蜂窝、陶瓷、石材、玻璃基材石材复合板墙面装饰。

5.2.2 干挂工艺示意图见图 3，符合 JCG/T 60001—2007 中 7.3 的要求。



说明:

1——挂件;

2——龙骨;

3——墙体;

4——复合板基材;

5——复合胶;

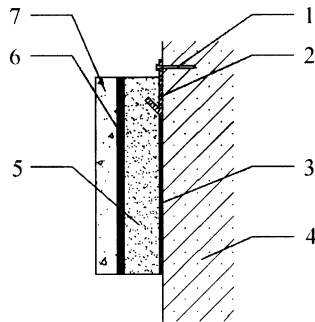
6——复合板面材。

图3 干挂示意图

### 5.3 挂贴

5.3.1 挂贴适用于边长大于600mm的石材、瓷砖基材石材复合板墙面装饰,或装饰高度3m以上、10m(含)以下的无龙骨墙面装饰。

5.3.2 挂贴工艺示意图见图4,石材复合板基材背面点涂与面积成正比的胶粘剂,粘贴到墙面后用水泥钉将预埋挂件与墙体链接,水泥钉外露长度应以不影响下一片石材复合板安装为宜。



说明:

- |           |           |
|-----------|-----------|
| 1——水泥钉;   | 5——复合板基材; |
| 2——挂件;    | 6——复合胶;   |
| 3——专用胶黏剂; | 7——复合板面材。 |
| 4——墙体;    |           |

图4 挂贴示意图

5.3.3 其他要求符合 JCG/T 60001—2007 中 7.3 的要求。

### 5.4 地面铺贴后处理

5.4.1 清洁板面。

5.4.2 垫层以及地面彻底干燥后,勾缝处理。

5.4.3 勾缝剂固化后,用研磨设备对石材复合板表面进行整体研磨。

5.4.4 整体研磨后需对石材复合板表面进行缺陷修补,并对板面进行清洁,至少固化 24 h,石材复合板表面彻底干燥后将防护剂均匀喷涂在表面上。

5.4.5 至少保持 24 h 干燥养护。如需进行二次喷涂,可以按产品说明进行。

5.4.6 其他要求按 JCG/T 60001—2007 中 7.2.2.8 的要求执行。

### 5.5 再结晶硬化处理

5.5.1 再结晶硬化处理流程图见图5。

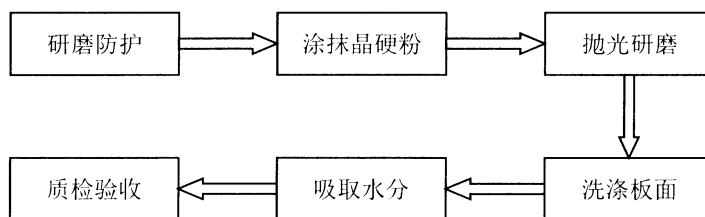


图5 再结晶硬化处理流程图

5.5.2 其他要求按 JCG/T 60001—2007 中条文说明 9.3 要求执行。

## 6 验收要求

验收操作和验收要求按 JCG/T 60001—2007 中第 8 章的要求执行。

---