

ICS 65.040.10
B92

Q/MJNB

沧州市牧疆南北农牧机械有限公司企业标准

Q/MJNB 002—2017

水泥漏缝板

2018 - 03 - 19 发布

2018 - 03 - 22 实施

沧州市牧疆南北农牧机械有限公司 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规定编写。

本标准由沧州市牧疆南北农牧机械有限公司提出并归口。

本标准起草单位：沧州市牧疆南北农牧机械有限公司。

本标准主要起草人：魏雨桐。

本标准为首次发布。

水泥漏缝板

1 范围

本标准规定了水泥漏缝板的原材料、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于本公司以水泥、沙、石子、混凝土、钢筋等为主要原料制成的水泥漏缝板。它是本公司水泥漏缝板产品设计、制造、使用、质量检验和制订各种技术标准、技术文件以及与客户签订相关合同的主要技术依据。

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 175-2007 通用硅酸盐水泥

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 1346 水泥标准稠度用水量、凝结时间、安定性检验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB 6566 建筑材料放射性核素限量

GB/T 7019 纤维水泥制品试验方法

GB 8076 混凝土外加剂

GB/T 13788-2008 冷轧带肋钢筋

GB/T 14684 建设用砂

GB/T 14685 建设用卵石、碎石

GB/T 17671 水泥胶砂强度检验方法（ISO法）

GB/T 28900-2012 钢筋混凝土用钢材试验方法

GB 50204 混凝土结构工程施工质量验收规范

JG/T 396-2012 外墙用非承重纤维增强水泥板

3 原材料

3.1 水泥漏缝板应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的工艺及技术文件制造。

3.2 所采用的水泥应采用符合 GB 175-2007 中不低于 42.5 的普通硅酸盐水泥。

3.3 所采用的砂应采用细度模数为 3.0 的中粗水洗砂，最大粒径不超过 3.7mm，砂子含泥量 $<1.0\%$ ，其他质量要求应符合 GB/T 14684 中有关规定。

3.4 所采用的石子应采用粒径为 5.0~10.0mm，含泥量 $<0.6\%$ ，其他质量要求应符合 GB/T 14685 中有关规定。

3.5 所采用的减水剂应采用掺入量 2.0%~3.0%，所采用的膨胀剂应采用掺入量 1.5%~2.0%，其他质量要求应符合 GB 8076 中有关规定。

3.6 所采用的钢筋应采用 Q235 螺纹钢或带肋冷拔钢筋，所采用混凝土应为干硬性混凝土。

4 技术要求

4.1 外观质量

产品的外观质量应符合表1规定。

表1 外观质量

项目	要求
漏筋	任何部位不应有
孔洞	不应有
裂缝	任何部位均不应有宽度大于 0.05mm 的裂缝
外形缺陷	无缺棱掉角
外表缺陷	麻面总面积不超过所在面积的 5%，且每处不大于 300cm ²
外表沾污	经处理后，表面无油污和杂物

4.2 尺寸偏差

产品的尺寸偏差应符合表2规定，如有特殊要求，可根据顾客要求而定。

表2 尺寸偏差

项目	实际尺寸 (mm)	尺寸偏差 (mm)
长度	6	±3
宽度	4	±2
高度	3	±1.5
缝宽	1	±0.5

4.3 质量偏差

产品的质量偏差不得超过公称质量±6%。

4.4 主要部件

4.4.1 钢筋

钢筋的物理性能应符合表3规定。

表3 钢筋物理性能

项目	要求
屈服强度	≤1.30
抗拉强度	≥1.25
伸长率	≥9%

弯曲性能	应符合 GB 50204 的要求
承载性能	经试验后，应无变形、凹陷、破裂现象

4.4.2 水泥

4.4.2.1 凝结时间

水泥初凝时间应不小于45min，终凝时间应不大于390min。

4.4.2.2 安定性

沸煮法合格。

4.4.2.3 强度

水泥的强度应符合 GB 175-2007 中表3的规定。

4.5 物理性能

产品的物理性能应符合表4规定。

表4 物理性能

项目		要求
吸水率 (%)		≤25
抗冲击强度/ (KJ/m ²)		≥1.5
耐久性	耐低温	经耐低温试验后，无破裂分层
	耐高温	经耐高温试验后，无破裂分层

4.6 耐酸碱腐蚀性

产品经耐酸碱腐蚀试验后，应无明显腐蚀现象。

4.7 放射性核素限量

产品材料中天然放射性核素镭-226、钍-232、钾-40的放射性比活度应同时满足 $I_{Ra} \leq 1.0$ 和 $I_r \leq 1.0$ 。

5 试验方法

5.1 外观质量

自然环境下，目测手感检验。

5.2 尺寸偏差

用标准的游标卡尺或卷尺进行测量。

5.3 质量偏差

用分度值为 1kg 的称重设备称量。

质量偏差以公式 (1) 计算：

$$\Delta G = \frac{G_1 - G}{G} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

ΔG ——试样质量偏差（%）；

G_1 ——试样质量实测值，单位为千克（kg）；

G ——试样质量公称值，单位为千克（kg）。

5.4 主要部件

5.4.1 钢筋

5.4.1.1 屈服强度

按 GB/T 28900-2012 中第5章的规定执行。

5.4.1.2 抗拉强度

按 GB/T 228.1 的规定执行。

5.4.1.3 伸长率

按 GB/T 13788-2008 中附录A的规定执行。

5.4.1.4 弯曲性能

按 GB/T 232 的规定执行。

5.4.1.5 承载性能

在产品上放置100kg重物，连续静压30min后，检查试样有无变形、凹陷和破裂现象。

5.4.2 水泥

5.4.2.1 凝结时间

按 GB/T 1346 的规定执行。

5.4.2.2 安定性

按 GB/T 1346 的规定执行。

5.4.2.3 强度

按 GB/T 17671 的规定执行。

5.5 物理性能

5.5.1 吸水率

按 GB/T 7019 的规定执行。

5.5.2 抗冲击强度

按 GB/T 7019 的规定执行。

5.5.3 耐久性

5.5.3.1 耐低温

按 JG/T 396-2012 中附录C的规定执行。

5.5.3.2 耐高温

按 JG/T 396-2012 中附录C的规定执行。

5.6 耐酸碱腐蚀性

取试样浸于PH为5的酸性、PH为9的碱性化工液体中，2h后检查试样有无腐蚀现象。

5.7 放射性核素限量

按 GB 6566 的规定执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.2.2 出厂检验项目包括本标准中的外观和尺寸偏差。

6.2.3 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.2.4 抽样方法和抽样数量

6.2.4.1 抽样方法

出厂检验按照GB/T 2828.1 正常检验一次抽样方案的规定进行，检验水平为II。接收质量限(AQL)取6.5；根据表5抽取样本。

6.2.4.2 抽样数量

抽样数量及判定组如表5所列示。

表5 抽样数量及判定组

抽样方案	项目分类	A	B	C
	项目数	2	4	11
	检查水平	S-2		
	样本字码	A		

	样本数	2			
判定规则	AQL	6.5	40		65
	Ac Re	0 1	2 3	3	4

6.3 型式检验

6.3.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

6.3.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.3.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.4 判定规则

6.4.1 当被检类的不合格数小于或等于 AC 时，该类被判为合格；

6.4.2 当被检类的不合格数大于或等于 Re 时，该类判为不合格；

6.4.3 当被检类的产品在 A、B、C 类均被判为合格时，则整批产品被判为合格。否则判为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 销售包装上应至少标有以下内容：

- a) 产品名称与型号；
- b) 制造厂名称和地址；
- c) 产品执行标准编号；
- d) 产品合格标识；
- e) 产品主要技术规格；
- f) 产品出厂编号和出厂日期。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

7.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震，便于运输和贮存。如客户有特殊要求，按合同有关规定进行。

7.3 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、清洁的仓库，仓库内不允许有各种有害气体、易燃易爆物品及有腐蚀性的化学物品，远离热源。
