ICS

JC

中 华 人 民 共 和 国 建 材 行 业 标 准

JC/T XXXX —201X

石膏模盒

Gypsum Module Made

（征求意见稿）

2016.10

201X－XX－XX 发布　　201X－XX－XX 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。

本标准由中国建筑材料联合会标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：中国建筑材料联合会石膏建材分会，湖北龙源石膏有限公司，贵州梦真建材研发有限公司，贵州金三利科技建材有限公司，重庆河邦建材有限公司

本标准参加起草单位：山东圆友重工科技有限公司，成都旭普装饰材料厂，江苏一夫科技股份有限公司，贵州梦真建材有限公司，武汉产品质量监督检验建材站，青海博川矿业开发有限公司，四川省建材工业科学研究院，浙江梦真新材料技术有限公司，中国建筑材料科学研究总院

本标准主要起草人：李逸晨、杨再银、马小超、谢孟、刘正平、刘光成、张欢、吕建元、庄永志、彭卓飞、谢刚、彭显丽、袁绪川、黄滔、余国义、杜勇。

石膏模盒

1 范围

本标准规定了石膏模盒产品的术语和定义、规格和标记、原材料、技术要求、试验方法、检验规则、标志、运输、贮存等内容。

本标准适用于现浇混凝土空心结构用石膏模盒。

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 1596 用于水泥和混凝土中的粉煤灰

GB/T 5486 无机硬质绝热制品试验方法

GB 6566 建筑材料放射性核素限量

GB 9776 建筑石膏

JG/T 352 现浇混凝土空心结构成孔芯模

3 术语和定义

3.1

石膏模盒 gypsum module made

以建筑石膏粉为主要生产原料，添加粉煤灰、纤维增强材料等，和水搅拌制成的建筑石膏制品，其外形通常为盆状，埋于现浇混凝土楼板内，作为空腹楼板填充材料。

3.2

底面 undersurface

石膏模盒盆腔的底部实体面。

3.3

开口面 opening

石膏模盒盆腔的开口面。

4 产品规格和标记

4.1 产品规格

石膏模盒的规格尺寸要求见表1，其示意图见图1、图2。

表1　石膏模盒的规格尺寸　　单位：mm

底面尺寸	开口面尺寸	高度	厚度
480×480	580×580	100～200	30～60
注：如需其他规格，可由供需双方协商解决。			

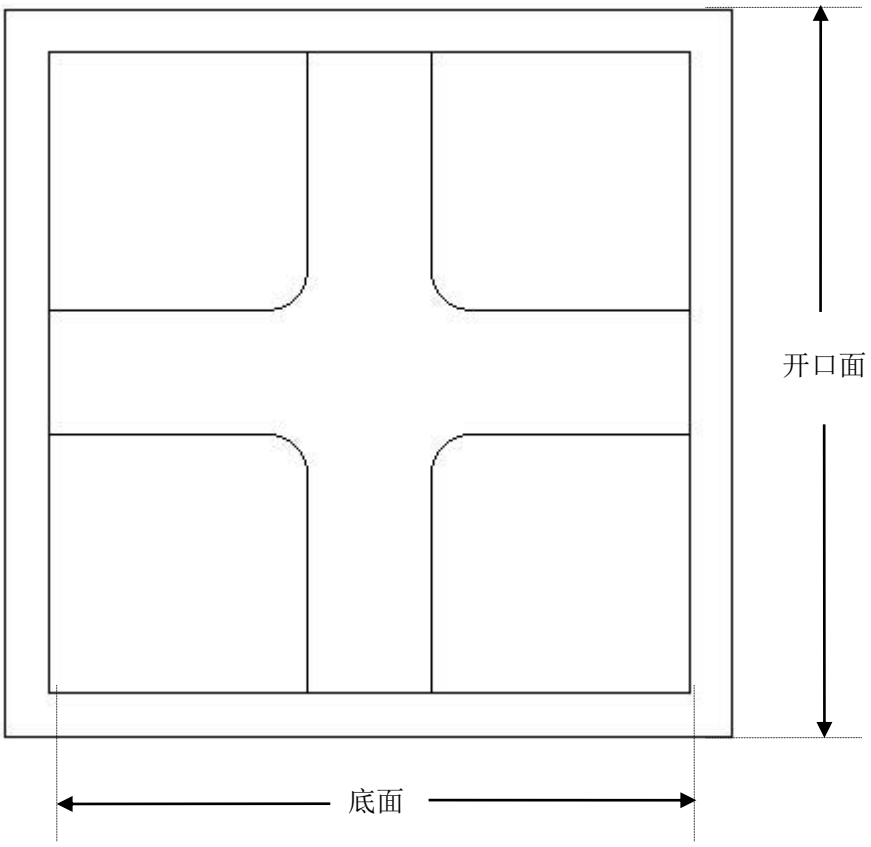

图 1 石膏模盒俯视图

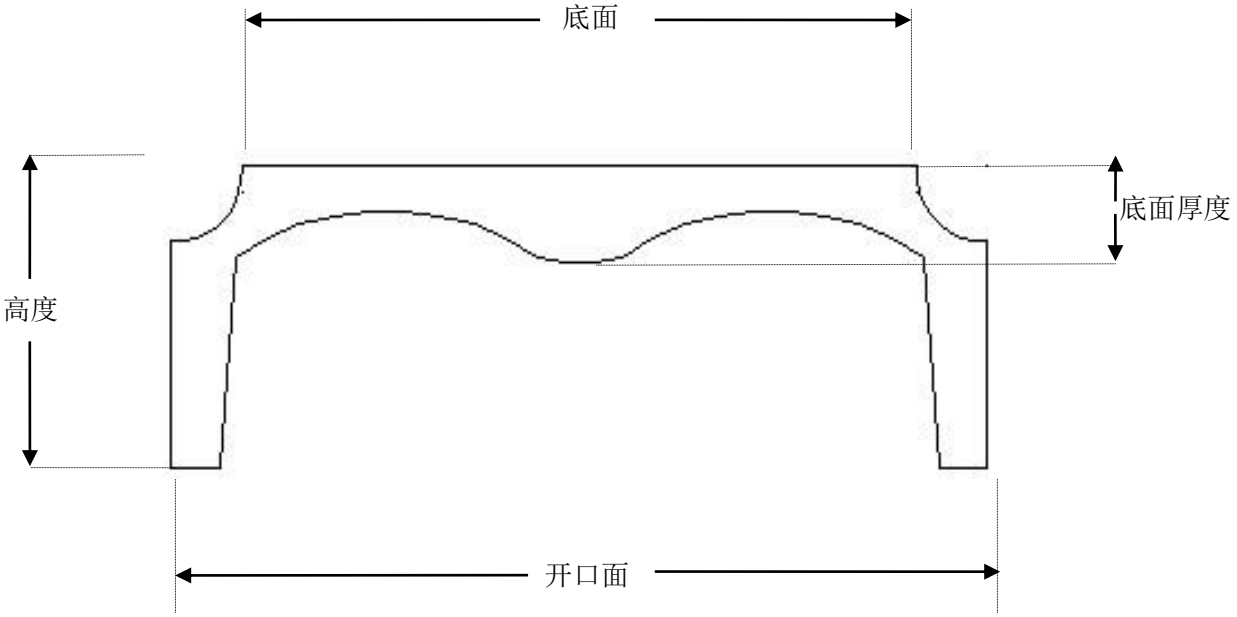

图2　石膏模盒截面图

4.2　产品标记

按照产品的名称、规格尺寸、标准号顺序进行标记，其中规格标记为石膏模盒的底面长度×底面宽度×高度。

示例：规格尺寸为 480 mm×480 mm×155 mm 的石膏模盒，其标记为：

石膏模盒-480 ×480 ×155-JC/T XXXX

5　原材料

5.1　用于石膏模盒的建筑石膏应符合 GB 9776 建筑石膏的规定，建筑石膏的掺量不低于 60%。

5.2　掺合料粉煤灰的质量应达到 GB 1596 中规定 II 级粉煤灰标准。

6　技术要求

6.1　外观质量

石膏模盒外观质量应符合表 2 中的规定。

表2　外观质量

试验项目	要求
贯通裂缝	不允许
非贯通裂缝	≤50mm×1mm，数量不得超过 3 个

孔洞	直径≤10mm，数量不得超过 3 个
缺角	≤30mm×30mm，数量不得超过 3 个
平整度	≤5.0mm
其他	石膏模盒内外不存在油污

6.2 尺寸偏差

石膏模盒的尺寸允许偏差应符合表 3 中的规定。

表3 尺寸允许偏差 单位：mm

试验项目	要求
长度	±10
高度	±8
厚度	±6

6.3 物理性能

石膏模盒的物理性能应符合表 4 中的规定。

表4 物理性能

试验项目	要求
表观密度（kg/m^3）	≤1000
底面断裂荷载（kN）	≥5.0
底面吊挂力（kN）	≥1.3

6.4 放射性

石膏模盒的放射性水平应符合 GB 6566 的 A 类规定。

7 试验方法

7.1 试验仪器

7.1.1 磅秤：量程 25 kg，精度 0.025 kg。

7.1.2 电子磅秤：量程 100 kg，精度 0.050 kg。

7.1.3 钢直尺：量程 1000 mm，分度值 1 mm。

7.1.4 电热鼓风干燥箱：控温器灵敏度±1℃。

7.1.5 非金属薄板抗析机：最大拉力 6000 N，精度 10 N。

7.1.6 建材放射性检测仪。

7.2 试样

以同批量的10块石膏模盒为一组试样，试样存放需超过7天。

7.3 外观质量

目测及按照GB/T 5486中规定的外观质量测定方法进行。

7.4 尺寸允许偏差

按照GB/T 5486中规定的几何尺寸测定方法进行。

7.5 表观密度

用磅秤称量自然状态下模盒的质量（G）即为单块模盒的质量，并按测定试件的体积尺寸，按照式（1）计算每个试件的表观密度：

$$P = \frac{G}{Sh+St} \qquad (1)$$

式中：P—石膏模盒的表观密度，单位kg/m³；

G—石膏模盒的单块质量，单位kg；

S—石膏模盒底面面积，单位m²；

h—石膏模盒的高度，单位m²；

t—石膏模盒的底面厚度，单位m。

7.6 底面断裂荷载

将三块石膏模盒试件放置于（40±2）℃的干燥箱内至恒重（间隔24 h称重，两次称量质量差小于0.2%即视为恒重）。将干燥后的试件开口面向上平放在抗折机的圆形平行支杆上，支距为500 mm，在跨距中央平行于支杆方向施加荷载，加荷速度为20 N/s，直至试件断裂，结果取三个试件断裂荷载的算术平均值（R_1），精确至1 N。

7.7 底面吊挂力

按照JG/T 352中规定的底板单点吊挂力测定方法进行。

7.8 放射性

按照GB 6566中A类的规定试验方法进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

石膏模盒的检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 检验项目

出厂检验项目包括外观质量、尺寸偏差、体积密度。

8.3 型式检验

8.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

a）新产品试制定型鉴定或老产品转厂生产时；
b）正常生产后如材料、工艺、产品结构有较大改变可能影响产品性能时；
c）正常生产应每年进行一次；
d）停产半年以上恢复生产时；
e）出厂检验结果与上一次型式检验结果有较大差异时；

8.3.2 检验项目

型式检验的项目为第6章要求的全部项目。

8.4 抽样规则

由同种原材料用相同工艺制成的制品组成同一受检批，以2000件产品为一个批量，不足2000件时亦作为一个批量。在同一批量中按7.2的规定随机抽取试样。

8.5 判定规则

8.5.1 外观质量

若受检的制品中，外观质量不符合表2规定的制品数量不超过2块时，判定该批制品合格，反之则判定该批制品不合格。

若经过修补后进行复检，复检结果全部符合表2规定时，判定该批量产品合格，若仍有1件或1件以上不符合表2规定时，则判定该批量不合格。

8.5.2 尺寸偏差

若受检的制品中，当不符合表3规定的制品数量不超过2块时，判定该批制品合格；若有2件或2件以上不符合表3规定时，判定该批制品不合格。

若经过修补后进行复检，复检结果全部符合表2规定时，判定该批量产品合格，若仍有1件或1件以上不符合表3规定时，则判定该批量不合格。

8.5.3 总判定规则

型式检验结果全部符合第6章要求时，该产品为合格，否则为不合格。

9 标志、运输和贮存

9.1 标志

产品的标志应清晰、易于识别，具有一定的耐久性，并应至少包括以下内容：
a） 产品标记；
b） 产品编号；
c） 生产企业名称、地址；
d） 生产日期或批号；
e） 产品的随行文件。

9.2 运输

产品运输装卸时宜轻装轻卸，严禁抛掷和激烈碰撞。运输过程中产品应立放贴紧，支撑合理，防止撞击，防止水淋和机械损伤。

9.3 贮存

（1）产品应贮存在平整、干燥、通风、隔潮、洁净的场所，并拥有必要的保护措施防止侵蚀介质及雨水浸害；

（2）产品应按型号规格分批分类整齐堆放，不得混杂；

（3）产品堆叠高度不应超过2m；

（4）产品存放时间超过6个月应重新整理堆放。