

中国建筑材料协会标准

T/CBMF XX—202X
T/CCPA XX—202X

门窗框填缝用砂浆

Sealing mortar for doors and windows

（征求意见稿）

本稿完成日期：2023 年 2 月

202× - ××-××发布

202× - ××-××实施

中国建筑材料联合会
中国混凝土与水泥制品协会

发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 品种和代号 1

5 一般要求 2

6 技术要求 2

7 试验方法 3

8 检验规则 4

9 包装、标志、运输和贮存 4

前言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第一部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国建筑材料联合会和中国混凝土与水泥制品协会共同提出并归口。

本文件负责起草单位：

本文件参加起草单位：

本文件主要起草人：

本文件主要审查人：

门窗框填缝用砂浆

1 范围

本文件规定了门窗框填缝用砂浆的品种和代号、一般要求、技术要求、试验方法、检验规则以及包装、标志、运输与贮存。

本文件适用于门窗框填缝用砂浆。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 25181 预拌砂浆

GB/T 10294 绝热材料稳态热阻及有关特性的测定 防护热板法

GB 8624—2012 建筑材料及制品燃烧性能分级

JC/T 681 行星式水泥胶砂搅拌机

JGJ/T 70 建筑砂浆基本性能试验方法标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

门窗框填缝砂浆 sealing mortar for doors and windows

由水硬性胶凝材料、轻集料、有机和无机外加剂等组成，填塞门窗框与洞口间宽度不超过5cm的缝隙的砂浆。

4 品种和代号

4.1 门窗框填缝砂浆用CF表示，产品分成以下品种：

a) 根据产品的类别分为二个型号，用罗马数字作代号。

1) 功能型门窗框填缝砂浆 用 I 表示。

2) 普通型门窗框填缝砂浆 用 II 表示。

b) 根据产品的附加性能分为五种，用英文字母作代号。

1) 超轻质性门窗框填缝砂浆 用L表示。

2) 高抗渗性门窗框填缝砂浆 用W表示。

3) 强粘结性门窗框填缝砂浆 用A表示。

4) 低导热性门窗框填缝砂浆 用T表示。

5) 不燃性门窗框填缝砂浆 用B表示。

4.2 功能型门窗框填缝砂浆是指至少具有一种附加性能的门窗框填缝砂浆。门窗框填缝用砂浆可以根据不同的附加性能任意组合成不同的品种，这些品种用不同的代号来表示。表1给出了目前比较常用的门窗框填缝用砂浆的品种和代号。

表 1 门窗框填缝砂浆的品种和代号

代号	说明
CF II	普通型-门窗框填缝砂浆
CF I W	高抗渗-功能型-门窗框填缝砂浆
CF I LW	超轻质-高抗渗-功能型-门窗框填缝砂浆
CF I LTB	超轻质-低导热-不燃性-功能型-门窗框填缝砂浆
CF I WAB	高抗渗-强粘结-不燃性-功能型-门窗框填缝砂浆
CF I LWATB	超轻质-高抗渗-强粘结-低导热-不燃性-功能型-门窗框填缝砂浆

5 一般要求

本文件包含的产品不对人体、生物与环境造成有害影响，所涉及与生产、使用有关的安全与环保要求应符合我国相关国家标准和规范的规定。

6 技术要求

6.1 外观

粉料产品应均匀、无结块、无受潮现象。

6.2 性能

普通型门窗框填缝砂浆的性能要求应符合表2的规定。

表 2 门窗框填缝用砂浆性能要求

项目	指标
表观密度/kg/m ³ ≤	1600
稠度/mm	80±10
保水率/% ≥	88
14d 拉伸粘结强度/MPa ≥	0.20
28d 抗压强度/MPa ≥	10.0
28d 抗渗压力/MPa ≥	0.4
28d 收缩率/% ≤	0.30

功能型门窗框填缝砂浆的附加性能要求应符合表3的规定。

表 3 门窗框填缝用砂浆附加性能要求

附加性能	项目	指标
超轻质性	表观密度/kg/m ³ ≤	1300
高抗渗性	28d 抗渗压力/MPa ≥	0.6
强粘结性	14d 拉伸粘结强度/MPa ≥	0.40
低导热性	导热系数(平均温度 25℃)/W/(m·K) ≤	0.45
不燃性	燃烧性能	符合 GB 8624—2012 规定的 A

		级要求
--	--	-----

7 试验方法

7.1 一般规定

7.1.1 标准试验条件

所有性能试验应在标准试验条件下进行，环境温度为 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为 $(50\pm 5)\%$ 。

7.1.2 试验材料

试验前，所有试验材料（包括水或液态混合物）应在标准试验条件下放置至少24h。

7.1.3 拌合程序

拌合门窗框填缝用砂浆所需的水或液态混合物与干粉料之间的比例应由生产厂商提供（若给定范围，宜采用其中间值）。在符合JC/T 681要求的搅拌机中，准备2kg门窗框填缝用砂浆，按下列步骤进行操作：

- a) 将水或液态混合物倒入搅拌锅中；
- b) 将干粉料撒入；
- c) 低速搅拌 60s 后高速搅拌 30s；
- d) 抬起搅拌叶；
- e) 90s 内刮下搅拌叶和搅拌锅壁上的门窗框填缝用砂浆；
- f) 重新放下搅拌叶，再高速搅拌 60s。

如果生产厂商对产品有熟化要求，按其规定的时间熟化，继续搅拌 15s 后使用。

7.2 表观密度

表观密度试验按 JGJ/T 70 的有关规定进行。

7.3 稠度

稠度试验按 JGJ/T 70 的有关规定进行。

7.4 保水率

保水率试验按 JGJ/T 70 的有关规定进行。

7.5 拉伸粘结强度

拉伸粘结强度试验按 JGJ/T 70 的有关规定进行。

7.6 抗压强度

抗压强度试验按 JGJ/T 70 的有关规定进行。

7.7 抗渗压力

抗渗压力试验按 JGJ/T 70 的有关规定进行。

7.8 收缩率

收缩试验按 JGJ/T 70 的有关规定进行。

7.9 导热系数

导热系数试验按 GB/T 10294 的有关规定进行。

7.10 燃烧性能

燃烧性能试验按 GB 8624—2012 中 A 级要求的有关规定进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

8.1.1 出厂检验

出厂检验项目包括标准试验条件下的表观密度、稠度、保水率、拉伸粘结强度、抗压强度、抗渗压力和收缩率。

产品出厂必须有产品合格证。若用户要求，应提供产品的型式检验报告并在35d后提供该批产品的出厂检验结果。

8.1.2 型式检验

型式检验项目为第六章规定的全部项目。有下列条件之一时，应进行型式检验：

- a) 正常生产时，每年检验一次；
- b) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- c) 正式生产后，如材料，工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

8.2 组批

以同一原材料、同一生产工艺稳定连续生产的同一类别的门窗框填缝用砂浆，各项性能的检验以 100t 为一批，不足 100t 亦按一批计。

8.3 取样及留样

取样应有代表性，可连续取样，也可以从 20 个以上不同堆放部位的包装袋中取等量样品并混匀，样品总质量不应少于 20kg。样品分为两份，一份试验，一份留样备用且由供方封存 50d。试验前应将所取样品充分混合均匀，先进行外观检验，外观合格后再按表 1 进行性能试验。

8.4 判定规则

经检验，产品外观及各项性能均符合第六章相应要求时，判该批产品为合格品。

若有两项或两项以上指标不符合要求时，则判该批产品为不合格品。若仅有一项性能不符合要求，允许采用留样备用样品，对不合格项进行单项复验。复验达到要求时，则判该批产品为合格品；否则，判该批产品不合格。

9 包装、标志、运输和贮存

9.1 包装

产品使用袋装。其他包装形式由供需双方协商确定。

9.2 标志

产品名称、型号、生产厂名、出厂编号、生产日期应于产品合格证上予以说明。

9.3 运输与贮存

产品应存放在专用仓库或固定的场所妥善保管，避免日晒雨淋，禁止接近火源。搬运时应轻拿轻放，以免破损，运输时避免碰撞、严格防潮。当满足与上述运输与贮存条件时，自产品生产之日算起，保质期为 6 个月。
