

中华人民共和国建材行业标准

# 聚氯乙烯建筑防水接缝材料

Waterproofing polyvinyl chloride  
building jointing material

JC/T 798—1997

国家建材工业局发布 1997-08-21 批准

1998-01-01 实施

## 前 言

本标准是在原行业标准 JC/T 798—85 (96) (ZBQ24001—85)《聚氯乙烯建筑防水接缝材料》的基础上,并通过十多年来生产及工程实践的总结进行修订。本产品尚无 ISO 标准可借鉴。在修订中,标准的编写按照 GB/T 1.1—1993 的基本规定。

本修订标准的产品分类、技术要求、试验方法等参照国外先进国家密封材料标准,同时尽量向国内建筑密封材料标准靠拢,采用 GB/T 13477—92《建筑密封材料试验方法》,结合本产品特点,部分保留了原标准技术要求与试验方法。

本标准为您推荐性标准。

本标准的实施,将替代 JC/T 798—85 (96),其中主要修订内容为:

1. 根据生产与应用情况,取消原 703 型,增设 801 型;
2. 增加密度要求;
3. 拉伸粘结性指标中,增加最大抗拉强度要求;保证了产品的长期性能;
4. 原标准中下垂度、低温柔性、拉伸粘结性、浸水拉伸粘结性与恢复率。试验方法采用 GB/T 13477—92 规定的试验方法。

本标准由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位、冶金工业部建筑研究总院、河南建筑材料研究设计院及上海汇丽集团公司。

本标准参加起草单位:河北临城建必特防水有限公司、湖南湘潭市新型建材厂、湖南醴陵市中大建筑防水工程有限公司、上海宝山大东防水材料厂。

本标准主要起草人:姚国芳、李谷云、袁大伟、谭国刚、杨太龙、陈宏喜、刘炎明、罗云。

本标准于 1985 年 2 月 12 日首次发布,1997 年第一次修订。

## 1 范围

本标准规定了聚氯乙烯建筑防水接缝材料产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输及贮存。

本标准适用于以聚氯乙烯为基料，加入改性材料及其他助剂配制而成的聚氯乙烯建筑防水接缝材料（以下简称 PVC 接缝材料）。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 3186—82 涂料产品的取样

GB/T 13477—92 建筑密封材料试验方法

## 3 产品分类、型号及标记

### 3.1 分类

PVC 接缝材料按施工工艺分为两种类型：

J 型：是指用热塑法施工的产品，俗称聚氯乙烯胶泥。

G 型：是指用热熔法施工的产品，俗称塑料油膏。

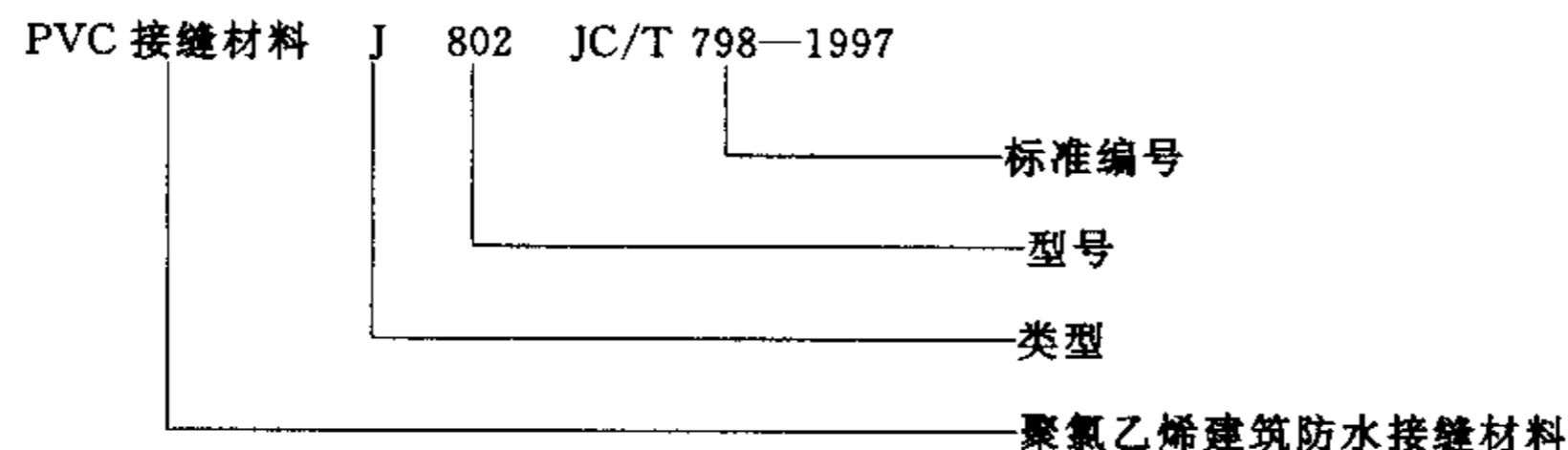
### 3.2 型号

PVC 接缝材料按耐热性 80℃ 和低温柔性 -10℃ 为 801 和耐热性 80℃ 和低温柔性 -20℃ 为 802 两个型号。

### 3.3 标记

产品按下列顺序标记：名称、类型、型号、标准号。

标记示例



## 4 技术要求

### 4.1 外观

4.1.1 J 型 PVC 接缝材料为均匀粘稠状物，无结块，无杂质。

4.1.2 G 型 PVC 接缝材料为黑色块状物，无焦渣等杂物、无流淌现象。

### 4.2 物理力学性能

产品物理力学性能符合表 1 的规定。

表 1

项 目		技 术 要 求	
		801	802
密度, g/cm <sup>3</sup> ①		规定值±0.1 <sup>①</sup>	
下垂度, mm, 80℃ 不大于		4	
低温柔性	温度,℃	-10	-20
	柔性	无裂缝	
拉伸粘结性	最大抗拉强度, MPa	0.02~0.15	
	最大延伸率, % 不小于	300	
浸水拉伸未	最大抗拉强度, MPa	0.02~0.15	
	最大延伸率, % 不小于	250	
恢复率, % 不小于		80	
挥发率, % ② 不大于		3	

①规定值是指企业标准或产品说明书所规定的密度值；

②挥发率仅限于 G 型 PVC 接缝材料。

## 5 试验方法

### 5.1 标准试验条件及制样

5.1.1 试验室标准温度为 20℃±2℃；相对湿度为 45%~55%。

5.1.2 以抽取的试样中称取 400g，将塑化或熔化的试样，同时制备密度、下垂度、低温柔性、拉伸粘结性、浸水拉伸粘结性、恢复率试件。

5.1.3 J 型试样塑化时，边搅拌、边加热至 135℃±5℃，保持 3min，降温至 120℃±5℃注模。在 G 型试样熔化时，边搅拌，边加热至 120℃±5℃注模。

5.1.4 试样注模后，在室温下放置 24h，再在标准试验室条件下放置 2h 后脱模。

5.1.5 砂浆块制作按照 GB/T 13477 规定进行。

### 5.2 外观

取样时目测。

### 5.3 密度测定

按 GB/T 13477 中的规定。

### 5.4 下垂度测定

按 GB/T 13477 中的规定，模具按规定中 7.1.1b 型规定；45°坡度支架；恒温时间 5h。

### 5.5 低温柔性测定

#### 5.5.1 试验器具

a) 模框：矩形，用钢或铜制成，外形尺寸 120mm×50mm，内部尺寸 95mm×25mm，高度 3mm；

b) 玻璃板：尺寸 130mm×80mm，厚度 5mm；

c) 牛皮纸：120mm×50mm；

d) 冰箱：温度可调至-10℃±2℃，-20℃±2℃；

e) 圆棒：直径 25mm。

### 5.5.2 试样制备

用隔离剂（甘油：滑石粉=1：2）涂于模框内侧，将牛皮纸垫于模框下，置于玻璃板中间，按 5.1.3 注模，4h 后脱模，制成 95mm×25mm×3mm 试件，然后在标准试验室条件下放置 24h。

### 5.5.3 试验步骤

将试件与圆棒一起放入已降温到要求温度的低温箱中，待温度降到要求温度时，开始记时，恒温 2h 后，用手将试件绕圆棒弯曲 180°，弯曲操作在 1s~2s 内完成。弯曲后，立即检查试件开裂及破损情况。

每个试样测试 3 个试件。

### 5.6 拉伸粘结性测定

按 GB/T 13477 中规定进行，粘结基材为水泥砂浆板，每组试件制备 5 块。

### 5.7 浸水拉伸粘结性测定

试件在自来水中浸泡 24h 处理后，按 5.6 进行测定。每组试件制备 5 块。

### 5.8 恢复率测定

按 GB/T 13477 进行，试件与 5.6 相同，每组试件制作 5 块。测试时，把试件由原 12mm 拉伸到 31mm，保持 5min，恢复 1h。

### 5.9 挥发率测定

#### 5.9.1 试件制备

取 200gG 型试件，按 5.1.3 制备，即将 20±5g 试样注入已知质量，深为 14.5mm，内径为 65mm 的玻璃培养皿内，使其流平，冷却后用天平称量（准确至 0.001g），每个试样制作 3 个试件。

#### 5.9.2 试验步骤

把试件放入定温 80℃±2℃ 的恒温箱内保温 5h 后取出，放入干燥器内冷却 30min，称量（准确至 0.001g）。

#### 5.9.3 试验结果

取三个试件的算术平均值为挥发率的结果。挥发率按式（1）计算（精确到 0.1）：

$$W(\%) = \frac{M_1 - M_2}{M_1 - M_0} \times 100 \quad (1)$$

式中  $W$ ——挥发率，%；

$M_1$ ——加热前，培养皿和试样质量之和，g；

$M_2$ ——加热后，培养皿和试样质量之和，g；

$M_0$ ——培养皿质量，g。

## 6 检验规则

检验分类，包括出厂检验和型式检验。

### 6.1 出厂检验

生产厂按本标准的规定，对每批产品进行出厂检验。

检验项目包括外观、下垂度、低温柔性、拉伸粘结性及浸水拉伸粘结性。

### 6.2 型式检验

有下列情况之一时，须按本标准中第 4 章全部项目逐项进行检验。

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型；
- b) 正式生产时，每年进行一次型式检验；
- c) 产品的原料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差别时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

### 6.3 组批与抽样规则

#### 6.3.1 组批

以同一类型、同一型号 20t 产品为一批，不足 20t 也作一批进行出厂检验。

#### 6.3.2 抽样

抽样按 GB 3186 进行。抽样时，取 3 个试样（每个试样 1kg）其中 2 个试样备用。

### 6.4 判定规则

#### 6.4.1 外观质量符合 4.1 规定的产品，为外观合格产品。

#### 6.4.2 单项判定

密度、下垂度、低温柔性以三个试件全部符合标准为合格；拉伸粘结性、浸水拉伸粘结性、恢复率以五个试件中，三个相近数据的算术平均值符合标准为合格。

#### 6.4.3 综合判定

在出厂检验和型式检验中，产品有 2 项指标不符合标准，则该产品为不合格产品；产品有 1 项指标不符合标准时，可在备用试样中进行该项复验；如仍不符合标准，则该批产品为不合格产品。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 产品包装上应涂刷或印刷牢固的标志，其内容包括：

- a) 制造企业名称、地址；
- b) 商标；
- c) 产品标记；
- d) 生产日期及批号；
- e) 净重。

### 7.2 包装

J 型产品的包装可用密封的铁桶。G 型产品可用双层塑料袋包装或其他容器。

### 7.3 运输

本产品按一般货物运输，运输时，应防止阳光直晒或雨淋，禁止接近热源和火源，防止挤压，碰撞，保持包装完好无损。

### 7.4 贮存

产品应贮存于干燥及阴凉的仓库内。贮存期为一年，超过一年需经检验合格后，仍可使用。