

中华人民共和国建材行业标准

JC/T XXXX—20XX

玻璃纤维石膏板

Fiberglass gypsum plasterboard

（征求意见稿）

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布



## 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1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提出。

本文件由建材工业综合标准化技术委员会归口。

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：

本文件为首次发布。



# 玻璃纤维石膏板

## 1 范围

本文件规定了玻璃纤维石膏板的分类、规格和标记、原材料、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于建筑物中用作非承重室内墙体和吊顶的玻璃纤维石膏板，也适用于用作二次加工产品基板的玻璃纤维石膏板。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的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 191 包装储运图示标志  
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定  
GB 8624—2012 建筑材料及制品燃烧性能分级  
GB/T 9775 纸面石膏板  
GB/T 9776 建筑石膏  
JC 688—2006 玻镁平板  
JC/T 799 装饰石膏板  
JC/T 841 耐碱玻璃纤维网布  
JC/T 2038  $\alpha$  型高强石膏

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**玻璃纤维石膏板** fiberglass gypsum plasterboard

以半水石膏（ $\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$ ）和Ⅱ型无水石膏（Ⅱ— $\text{CaSO}_4$ ）单独或两者混合后作为主要胶凝材料，以玻璃纤维网布为主要加强筋材料，掺入适量外加剂制成的建筑板材。

### 3.2

**棱边** edge

玻璃纤维石膏板的长边，也是玻璃纤维石膏板的纵向边。

### 3.3

**端头 end**

玻璃纤维石膏板垂直棱边的切割边，也是玻璃纤维石膏板的横向边。

3.4

**倒角 chamfer**

将棱边边部切削成一定斜面的加工，便于板材装配时板间接缝拼接的处理工艺。

3.5

**长度 length**

平行于棱边的板材尺寸。

3.6

**宽度 width**

垂直于棱边的板材尺寸。

3.7

**厚度 thickness**

不包括倒角在内的板材正面与背面的垂直距离。

3.8

**正面 front**

棱边存在倒角的板面。

3.9

**背面 back**

棱边没有倒角的板面。

**4 分类、规格和标记**

**4.1 分类**

按棱边形状可分为直角形、倒角形、阶梯形三种常用棱边形状，其它棱边形状由供需双方协商决定。

a) 直角形，如图 1 所示，代号 Z；

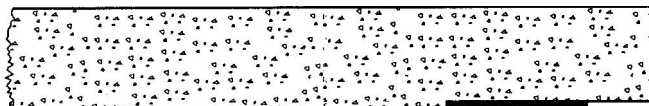


图 1 直角形棱边

b) 倒角形，如图 2 所示，代号 D；

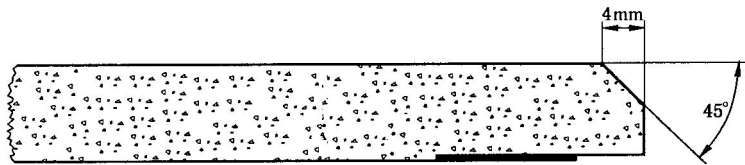


图 2 倒角形棱边

c) 阶梯形，如图 3 所示，代号 J；

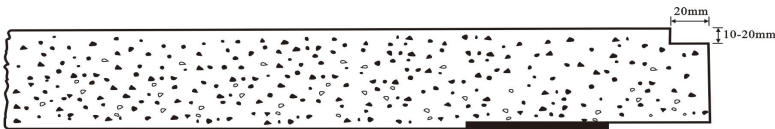


图 3 阶梯形棱边

4.2 规格

规格尺寸应符合表1的规定。如需其他规格尺寸，由供需双方协商确定。

表 1 规格尺寸 单位为毫米

项目	规格尺寸
长度	1800、2400
宽度	1200
厚度	9.5、12.0

4.3 标记

产品顺序标记为：产品名称、本文件编号、棱边形状代号、长度、宽度以及厚度。

示例：长度为 1800 mm、宽度为 1200 mm、厚度为 12.0 mm、具有直角形棱边形状的玻璃纤维石膏板标记为：  
玻璃纤维石膏板 T/CBMF XX-202X Z 1800×1200×12.0

5 原材料

- 5.1 α 型高强石膏应符合 JC/T 2038 的要求。
- 5.2 建筑石膏应符合 GB/T 9776 的要求。
- 5.3 耐碱玻璃纤维网布应符合 JC/T 841 的要求。

6 技术要求

6.1 外观质量

板面平整, 不应有影响使用的气孔、裂纹、污渍、缺角、露网、划痕等缺陷。板面气孔直径不应大于 5 mm，深度不应大于 3 mm，数量不应超过 10 个。

6.2 尺寸允许偏差、平面度和直角偏离度

尺寸允许偏差、平面度和直角偏离度应符合表2的规定。

表2 尺寸允许偏差

单位为毫米

项目	允许偏差
边长	-5~0
厚度	±0.5
平面度	≤1.0
直角偏离度	≤3.0

### 6.3 产品性能

产品性能应符合表3的规定。

表3 产品性能

序号	项目			指标要求		
				板材厚度/mm		
				9.5	12.0	
1	断裂荷载/N	纵向	平均值	≥	420	800
			最小值	≥	370	720
		横向	平均值	≥	200	500
			最小值	≥	170	440
2	抗冲击性			经冲击后, 板材背面应无径向裂纹		
3	硬度/N			≥	150	
4	握螺钉力/N/mm			≥	20	22
5	含水率/%			≤	2.0	
6	受潮挠度/mm			≤	2.00	
7	燃烧性能			应符合GB 8624—2012中平板状建筑材料A1级要求		
8	面密度			提供实测值		

## 7 试验方法

### 7.1 试验条件

标准试验条件为温度(25±5)℃, 相对湿度(50±5)%。

### 7.2 试件制备

以5张整板作为一组试样, 依次进行外观质量、尺寸允许偏差、平面度、直角偏离度测定后, 在距板材四周大于100mm处(除进行端头硬度、棱边硬度测量的试件外)按表4规定的方向、尺寸以及数量切取试件。



进行端头硬度测量的试件，在样板任一端头按表4的规定切取，但距棱边应大于100 mm。进行棱边硬度测量的试件，在样板两棱边侧按表4的规定各取1个，但距端头应大于100 mm。

表 4 试件尺寸和数量

试验项目	纵向尺寸 (mm)	横向尺寸 (mm)	每张样板上切取 试件数量 (个)
面密度、纵向断裂荷载	(400±1.5)	(300±1.5)	1
面密度、横向断裂荷载	(300±1.5)	(400±1.5)	1
抗冲击性	300	300	1
端头硬度	75	300	1(两端头任取1)
棱边硬度	300	75	2(两棱边各取1)
握螺钉力	50	50	1
含水率	600	600	1
受潮挠度	300	600	1

7.3 外观质量

在光照明亮的条件下，在距样板0.5 m处进行检查，记录每张样板上影响使用的外观质量情况，以5张样板中缺陷最严重的那张情况作为该组试样的外观质量。

7.4 板材尺寸允许偏差、平面度和直角偏离度

按照 JC/T 799 中规定的方法测定。

7.5 断裂荷载

按照GB/T 9775中规定的方法测定，试件均正面向下进行测试。

7.6 抗冲击性

按照GB/T 9775中规定的方法测定。

7.7 硬度

按照GB/T 9775中规定的方法测定。

7.8 握螺钉力

按照JC 688—2006中附录A规定的方法测定。

7.9 含水率

按照JC/T 799中规定的方法测定。以5个试件含水率的平均值作为该组试件的含水率,精确至0.1%。

7.10 受潮挠度

按照GB/T 9775中规定的方法测定。以5个试件的挠度平均值作为该组试样的受潮挠度，精确至0.01 mm。

### 7.11 燃烧性能

按照GB 8624—2012中规定的方法测定。

### 7.12 面密度

按照 GB/T 9775 中规定的方法测定。

## 8 检验规则

### 8.1 检验分类

按检验类型分为出厂检验和型式检验。

### 8.2 检验项目

#### 8.2.1 出厂检验

产品出厂时应进行出厂检验。出厂检验的项目为：外观质量、尺寸允许偏差、平面度、直角偏离度、断裂荷载、握螺钉力、含水率、受潮挠度、面密度。

#### 8.2.2 型式检验

型式检验的项目包括第6章技术要求中的所有项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产或产品定型鉴定时；
- b) 产品转厂生产时；
- c) 在正常生产情况下，每年进行一次；
- d) 正常生产后，产品的设计、工艺、生产设备等方面有较大改变，可能影响产品质量时；
- e) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- f) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时。

### 8.3 抽样

8.3.1 年产能在50万m<sup>2</sup>及以下的生产线，以每1000张同型号、同规格的产品为一批，不足1000张时也按一批记；年产能在50万m<sup>2</sup>到200万m<sup>2</sup>的生产线，以每3000张同型号、同规格的产品为一批，不足3000张时也按一批记；年产能在200万m<sup>2</sup>及以上的生产线，以每5000张同型号、同规格的产品为一批，不足5000张时也按一批记。

8.3.2 从每批产品中随机抽取5张整板作为一组试样，共抽取三组，其中二组为复检样。

### 8.4 判定规则

8.4.1 单项检验结果的修约按GB/T 8170中修约值比较法进行。

8.4.2 对于板材的外观质量、尺寸允许偏差、平面度、直角偏离度和抗冲击性，其中有一项不合格，即为不合格板。5张板材中不合格板多于一张时，则该批产品判定为批不合格。

8.4.3 对于板材的断裂荷载、硬度、握螺钉力、含水率、受潮挠度、燃烧性能指标，5张板材需全部合格，否则该批产品判定为批不合格。

8.4.4 对于按照8.4.2和8.4.3判定为不合格的批，允许用剩余二组试样对不合格的项目进行复检，复检结果的判定规则同8.4.2和8.4.3。若该二组试样均合格，则判定为批合格，如果仍有一组试样不合格，则判定为批不合格。

## 9 标志、包装、运输和贮存

### 9.1 标志

产品或包装应符合GB/T 191中的要求，并应标明以下内容：

- a) 生产企业名称、详细地址；
- b) 产品的标记、产品的商标以及生产日期；
- c) 产品的包装规格、数量。

### 9.2 包装

9.2.1 产品包装出厂时应有防潮措施。

9.2.2 产品的包装内应附有产品合格证或检验合格章。

9.2.3 外包装材料上标注包装储运图文标志、防潮标志、小心轻放标志等。

### 9.3 运输

产品在运输中应避免撞击破损，并防止板材受潮。

### 9.4 贮存

按不同型号、规格在室内分类、水平堆放，堆放场地应坚实、平整、干燥。堆放时用垫条使板材和地面隔开，并避免板材在堆放时变形、受潮。

---