

检验项目	样品数量 /张	每张样品试件数 /块	试件尺寸 /mm
承载力	根据每检验批数量的大小，按表10第7列的规定数量抽样	1	600×600

8.2.4.5 穿孔率

按表10第2列的规定数量抽样。

8.2.5 单项判定规则

8.2.5.1 石棉

按 GB/T 23263 规定检验，符合6.1判合格。

8.2.5.2 外观质量

外观质量单项判定如下：

- a) 当受检板A类项目符合表3中相关规定，B类项目超差不超过2项时，判该板外观质量合格；
- b) 当受检板中不合格张的数量等于表10中第3列所表示的可接收数量 A_{c1} 时，则判批外观质量合格。
- c) 当受检板中不合格张的数量等于或大于表10中第4列所表示的拒收数量 R_{e1} 时，则判批外观质量不合格；
- d) 复检：当样品中不合格张的数量在可接收数量 A_{c1} 和拒收数量 R_{e1} （表10中第3列和第4列）之间时，进行第2次抽样，抽取与第一次相等数量的样品进行复检。
 - 1) 第二次抽取的试样，按第7章规定的方法进行检验；
 - 2) 第一次检验时的不合格的张数与第二次检验后的不合格张数相加得出不合格样品总数；
 - 3) 当不合格张总数小于等于表10中第5列规定的可接收总数 $AC2$ 时，则判批外观质量合格；
 - 4) 当不合格张总数等于或大于表10中第6列规定的第二个拒收数 $Re2$ 时，则判批外观质量不合格。

8.2.5.3 尺寸偏差

尺寸偏差单项判定如下：

- a) 当受检板A类项目符合表4中相关规定，B类项目超差不超过2项时，判该板尺寸偏差合格；
- b) 当受检板中不合格张的数量等于表10中第3列所表示的可接收数量 $Ac1$ 时，则判批尺寸偏差合格。
- c) 当受检板中不合格张的数量等于或大于表10中第4列所表示的拒收数量 $Re1$ 时，则判批尺寸偏差不合格；
- d) 当样品中不合格张的数量在可接收数量 $Ac1$ 和拒收数量 $Re1$ （表10中第3列和第4列）之间时，进行第2次抽样，抽取与第一次相等数量的样品进行复检。
 - 1) 第二次抽取的试样，按第7章规定的方法进行检验；
 - 2) 第一次检验时的不合格的张数与第二次检验后的不合格张数相加得出不合格样品总数；
 - 3) 当不合格张总数小于等于表10中第5列规定的可接收总数 AC_2 时，则判批尺寸偏差合格；
 - 4) 当不合格张总数等于或大于表10中第6列规定的第二个拒收数 R_{e2} 时，则判批尺寸偏差不合格。

8.2.5.4 表观密度、出厂含水率、吸水率、湿胀率、抗冻性

当受检的2张板的表观密度、出厂含水率、吸水率、湿胀率、抗冻性均符合表5的规定时，分别判批产品的表观密度、出厂含水率、吸水率、湿胀率、抗冻性合格。

8.2.5.5 燃烧性能等级

当达到GB 8624-2012 A级要求时，判该板燃烧性能A级合格。

8.2.5.6 承载力

承载力按表 10 第 9 列进行评定，当平均值 $\bar{X} \geq AL$ 时，判批承载力项目合格；当平均值 $\bar{X} < AL$ 时，判批承载力不合格。

8.2.5.7 穿孔率

当全部受检板穿孔率符合表7的相关规定时，判批穿孔率合格。

8.2.6 综合判定

当石棉成份、外观质量、尺寸偏差、表观密度、出厂含水率、吸水率、湿胀率、抗冻性、燃烧性能等级、承载力、穿孔率均合格时，判批产品型式检验合格。

9 标志与合格证

9.1 标志

9.1.1 在产品的非装饰面注明产品标记、生产厂名（或商标）及生产日期（或批号）；

9.1.2 标志标注在产品外包装上。

9.2 合格证

发货时将产品合格证随同发货单发给用户，注明本次放行产品的数量。其中注明：

- a) 批量、批号
- b) 生产厂名及厂址；
- c) 产品标识
- d) 出厂日期；
- e) 出厂检验项目检验结果；
- f) 出厂检验部门盖章与检验员签名。

10 包装、运输与贮存

10.1 包装

10.1.1 宜采用纸箱包装，打包带每边不少于 2 条。

10.1.2 整垛宜采用木架、木箱或集装箱包装，采取防潮措施。

10.2 运输

大板人力搬运时，侧立搬运；整垛搬运时用叉车提起运输；长途运输时，运输工具平整，应有防震、防撞、防雨淋措施，装卸时严禁抛掷。

10.3 贮存

10.3.1 堆放场地坚实、平坦和干燥。

10.3.2 按类别、规格、穿孔率在室内分类放置，堆垛高度不应超过 2m。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

附录 A

(规范性)

孔尺寸测量及穿孔率计算方法

A.1 孔形及孔尺寸

A.1.1 圆形孔

圆形孔孔形及孔尺寸示意图见图A.1

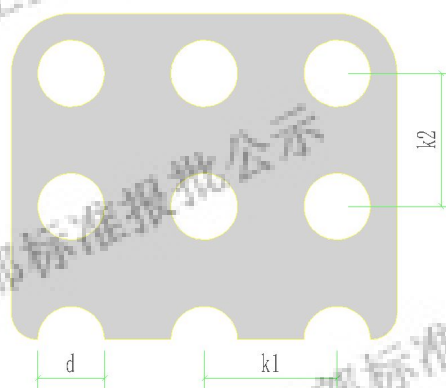


图 A.1 圆形孔示意图

标引符号说明：

d ——圆型孔孔径；

k_1 ——圆型孔孔距1；

k_2 ——圆型孔孔距2。

A.1.2 长圆孔

长圆孔孔形及孔尺寸示意图见图A.2。

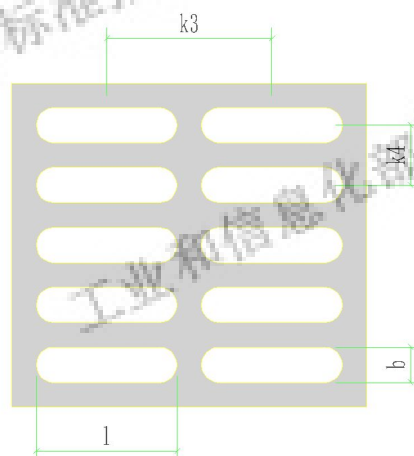


图 A.2 长圆孔示意图

标引符号说明：

l-----长圆孔孔长；

b-----长圆孔孔宽；

k_3 -----长圆孔长度方向孔距；

k_4 -----长圆孔宽度方向孔距。

A.2 测量方法

A.2.1 测量用仪器量具

游标卡尺：量程125mm，分度值：0.02mm。

A.2.2 测量步骤

孔尺寸测量步骤：

a) 沿任一方向测量10个连续孔的孔尺寸和孔距，取其平均值，结果修约至0.1mm。当沿一个方向的孔数不够所规定的最少孔数时，另取孔数最多的方向测量；

b) 孔尺寸用游标卡尺测量，结果修约至0.1mm；

c) 孔距用游标卡尺测量，结果修约至0.1mm。

A.3 穿孔率计算

穿孔率按公式(A.1)、公式(A.2)计算，计算结果修约至0.1%。

$$K_c = \frac{S}{S_0} \times 100 \quad \text{----- (A.1)}$$

$$S = s \times n \quad \text{----- (A.2)}$$

式中：

K_c -----穿孔率，%；

s -----每个穿孔的面积，单位为平方毫米（ mm^2 ）；

n -----穿孔个数，个；

S -----穿孔总面积，单位为平方毫米（ mm^2 ）；

S_0 -----穿孔板整板面积，单位为平方毫米（ mm^2 ）。

附录 B
(规范性)
承载力试验方法

B.1 原理

本试验方法采用试件中心部位集中加荷方式,测定穿孔板在四边支承加压至破坏状态时的集中荷载值。

B.2 试验用仪器、量具

B.2.1 壁厚千分尺:精度 $\pm 0.02\text{mm}$,量程 25mm。

B.2.2 试验机:精度 $\pm 1\%$ 。

B.2.3 承载力试验架:用高度为80mm、宽度为40mm的型钢(或硬木)制作而成,试验架外框边长640mm、内框边长560mm。试验架示意图见图B.1。

B.2.4 压块:50mm×50mm×50mm,钢质(或硬木)制成,见图B.2。

B.2.5 橡胶垫:50mm×50mm×5mm,见图B.2。

单位为毫米

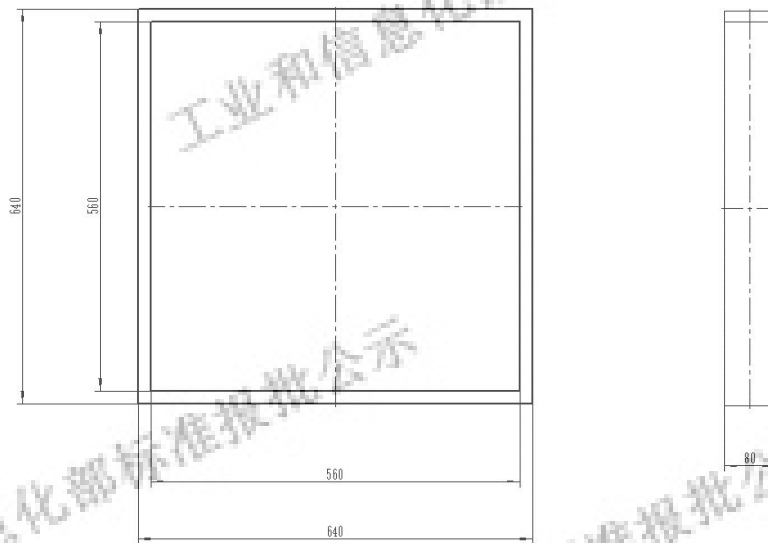


图 B.1 承载力试验架示意图

B.3 试件

B.3.1 试件为气干状态,取出的样品在通风的试验室中存放不小于7d。

B.3.2 当原板尺寸小于等于600mm×600mm时,直接采用原板作为试件进行试验。

B.3.3 当原板尺寸大于600mm×600mm时,在每张板上切取600mm×600mm试样,试件均至少保留2个原板侧边。

B.4 试验方法

- B.4.1 试件冲孔面朝上置于承载支架上，支承边宽为20mm，确保四边与承载架支承面紧密接触(见图B.2)。
- B.4.2 加荷：施加荷载，直至试件在30s~60s内断裂，读取破坏荷载值 P_b 并记录。
- B.4.3 用壁厚千分尺测量断裂处的厚度 e_p ，并记录。

单位为毫米

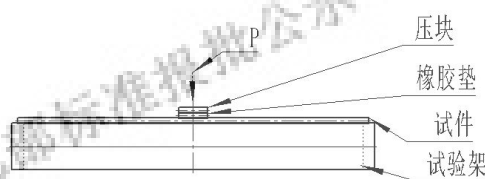
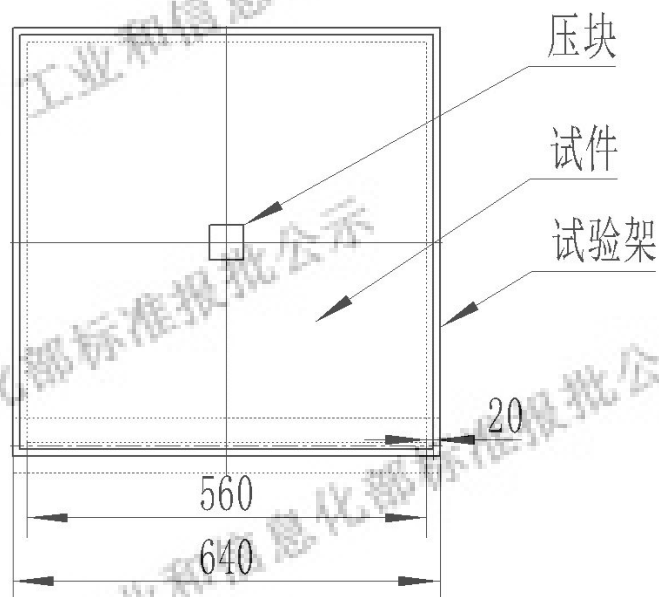


图 B.2 集中荷载试验示意图

B.5 结果计算

承载力按公式 (B.1) 计算，精确至1N/mm。

$$P = \frac{p_z + p_y}{e_p} \dots\dots\dots (B.1)$$

式中：

P——穿孔板的承载力，单位为牛顿每毫米（N/mm）；

p_p ——试验机的破坏荷载读数，单位为牛顿（N）；

p_y ——压块的质量，单位为牛顿（N）；

e_p ——穿孔板的厚度，单位为毫米（mm）。

参考文献

- 【1】 GB/T 19360-2003 工业用金属穿孔板技术要求和检验方法。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示