

绝热用模（挤）塑聚 苯乙烯泡沫塑料

主讲人：× × ×

2012年X月X日

章节内容

- 1. 试验标准
- 2. 样品分类、规格型号和标识方法
- 3. 取样方法及判定规则
- 4. 检测项目及数据分析

1. 试验标准

- 《绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料》
(GB/T10801.1-2002)
- 《绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料》
(GB/T10801.2-2002)

2. 样品分类、规格型号和外观要求

■ 绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料 (EPS)

2.1 绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料按密度分为 I、II、III、IV、V、VI 类

表 1 绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料密度范围

单位: kg/m³

类 别	密 度 范 围
I	$\geq 15 \sim < 20$
II	$\geq 20 \sim < 30$
III	$\geq 30 \sim < 40$
IV	$\geq 40 \sim < 50$
V	$\geq 50 \sim < 60$
VI	≥ 60

2.2 绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料按密度分为阻燃型和普通型。

2. 样品分类、规格型号和外观要求

■ 绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料（XPS）：

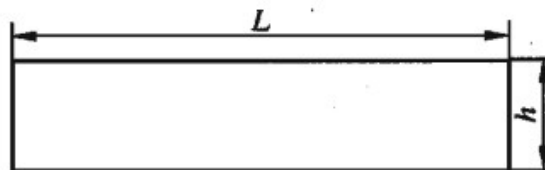
2.2按制品压缩强度 p 和表皮分为十类

- a) X150— $p \geq 150$ kPa,带表皮；
- b) X200— $p \geq 200$ kPa,带表皮；
- c) X250— $p \geq 250$ kPa,带表皮；
- d) X300— $p \geq 300$ kPa,带表皮；
- e) X350— $p \geq 350$ kPa,带表皮；
- f) X400— $p \geq 400$ kPa,带表皮；
- g) X450— $p \geq 450$ kPa,带表皮；
- h) X500— $p \geq 500$ kPa,带表皮；
- i) W200— $p \geq 200$ kPa,不带表皮；
- j) W300— $p \geq 300$ kPa,不带表皮。

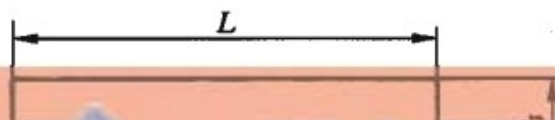
2. 样品分类、规格型号和外观要求

4.1.2 按制品边缘结构分为以下四种。

4.1.2.1 SS 平头型产品



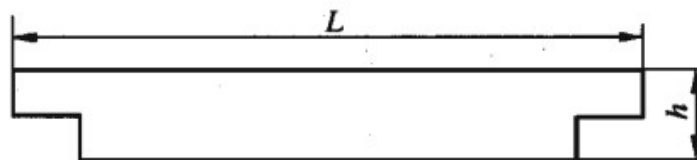
4.1.2.2 SL 型产品(搭接)



4.1.2.3 TG 型产品(榫槽)



4.1.2.4 RC 型产品(雨槽)



2. 样品分类、规格型号和标识方法

■ 外观要求

■ 模塑板：

色泽：均匀，阻燃型应掺有颜色的颗粒，以示区别。

外形：表面平整，无明显收缩变形和膨胀变形。

溶解：溶解良好。

杂质：无明显油污和杂质。

■ 挤塑板：

产品表面平整，无夹杂物，颜色均匀。不应有明显影响使用的可见缺陷，如气泡，裂口，变形等。

3. 取样方法及判定规则

■ 模塑板取样方法及判定规则

6.1 组批:同一规格的产品数量不超过 2 000 m³ 为一批。

6.2 检验分类:分为出厂检验和型式检验。

6.2.1 出厂检验项目:尺寸、外观、密度、压缩强度、熔结性。

6.2.2 型式检验项目:尺寸、外观、密度、压缩强度、熔结性、导热系数、尺寸变化率、水蒸气透过系数、吸水率、燃烧性能。

有下列情况之一时,应进行型式检验:

a) 正常生产后,原材料、工艺有较大改变时;

b) 正常生产时,每年至少检验一次;

c) 产品停产六个月以上,恢复生产时。

6.3 判定规则

6.3.1 出厂检验的判定

尺寸偏差及外观任取二十块进行检验,其中二块以上不合格时,该批为不合格品。

3. 取样方法及判定规则

物理机械性能从该批产品中随机取样,任何一项不合格时应重新从原批中双倍取样,对不合格项目进行复验,复验结果仍不合格时整批为不合格品。

6.3.2 型式检验的判定

从合格品中随机抽取 1 块样品,按第 5 章规定的方法进行测试,其结果应符合第 4 章中的规定。

6.3.3 仲裁

供需双方对产品质量发生异议时,按本标准进行仲裁检验。

3. 取样方法及判定规则

■ 挤塑板取样方法及判定规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂时必须进行出厂检验。

7.1.2 出厂检验的检验项目为：尺寸、外观、压缩强度、绝热性能。

7.1.3 组批：以出厂的同一类别、同一规格的产品 300 m^3 为一批，不足 300 m^3 的按一批计。

7.1.4 抽样：尺寸和外观随机抽取 6 块样品进行检验，压缩强度取 3 块样品进行检验，绝热性能取两块样品进行检验。

7.1.5 尺寸、外观、压缩强度、绝热性能按第 6 章规定的试验方法进行检验，检验结果应符合第 5 章的规定。如果有两项指标不合格，则判该批产品不合格。如果只有一项指标(单块值)不合格，应加倍抽样复验。复验结果仍有一项(单块值)不合格，则判该批产品不合格。

7.1.6 出厂检验的组批、抽样和判定规则也可按企业标准进行。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/075013131101011200>