

ICS 91.120.10  
Q 25



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5486—2008  
代替 GB/T 5486.1~5486.4—2001

---

## 无机硬质绝热制品试验方法

Test methods for inorganic rigid thermal insulation

2008-05-12 发布

2008-11-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
无机硬质绝热制品试验方法  
GB/T 5486—2008

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 26 千字  
2008年6月第一版 2008年6月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-32006

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准与 ASTM C550-03《硬质绝热块与平板平直度和垂直度试验方法》、ASTM C303-02《预制块型绝热制品尺寸与密度试验方法》、ASTM C302-95(2001)《预制管型绝热制品密度与尺寸试验方法》、ASTM C165-00《绝热制品抗压性能试验方法》、ASTM C203-99《块型绝热制品破坏荷载及抗弯强度试验方法》、ATSTM C356-03《预制高温绝热材料匀温灼烧线收缩率试验方法》的一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 5486.1—2001《无机硬质绝热制品试验方法 外观质量》、GB/T 5486.2—2001《无机硬质绝热制品试验方法 力学性能》、GB/T 5486.3—2001《无机硬质绝热制品试验方法 密度、含水率及吸水率》、GB/T 5486.4—2001《无机硬质绝热制品试验方法 匀温灼烧性能》。

本标准与 GB/T 5486.1~5486.4—2001 相比主要变化如下：

- 增加了弧形板和管壳抗压强度受压面最小尺寸；
- 修改了抗压强度、抗折强度试件数量；
- 修改了匀温灼烧性能的升温速率与恒温时间。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准由中国建筑材料工业联合会提出。

本标准由全国绝热材料标准化委员会(SCA/TC 191)归口。

本标准负责起草单位：河南建筑材料研究设计院有限责任公司。

本标准主要起草人：白召军、张丽萍、马挺、王军生、曹晓润、陈胜强。

本标准委托河南建筑材料研究设计院有限责任公司负责解释。

本标准所代替的历次版本发布情况为：

- GB/T 5486.1—1985, GB/T 5486.1—2001；
- GB/T 5486.2—1985, GB/T 5486.2—2001；
- GB/T 5486.3—1985, GB/T 5486.3—2001；
- GB/T 5486.4—2001。

# 无机硬质绝热制品试验方法

## 1 范围

本标准规定了无机硬质绝热制品几何尺寸、外观质量、抗压强度、抗折强度、密度、含水率、吸水率、匀温灼烧性能等项目的试验方法。

本标准适用于硅酸钙绝热制品、泡沫玻璃绝热制品、膨胀珍珠岩及蛭石绝热制品等无机硬质绝热制品。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 4132 绝热材料及相关术语(GB/T 4132—1996, neq ISO 7345:1987)

## 3 术语和定义

GB/T 4132 确立的术语和定义适用于本标准。

## 4 几何尺寸

### 4.1 测量工具

4.1.1 钢直尺:分度值为 1 mm。

4.1.2 钢卷尺:分度值为 1 mm。

4.1.3 钢直角尺:分度值为 1 mm,其中一个臂的长度应不小于 500 mm。

4.1.4 游标卡尺:分度值为 0.05 mm。

4.1.5 卡钳。

### 4.2 测量方法

#### 4.2.1 块与平板

4.2.1.1 在制品相对两个大面上距两边 20 mm 处,用钢直尺或钢卷尺分别测量制品的长度和宽度,见图 1,精确至 1 mm。测量结果为 4 个测量值的算术平均值。

4.2.1.2 在制品相对两个侧面,距端面 20 mm 处和中间位置用游标卡尺测量制品的厚度,见图 1,精确至 0.5 mm。测量结果为 6 个测量值的算术平均值。

4.2.1.3 用钢直尺在制品任一大面上测量两条对角线的长度,并计算出两条对角线之差。然后在另一大面上重复上述测量,精确至 1 mm。取两个对角线差的较大值为测量结果。

#### 4.2.2 管壳与弧形板

4.2.2.1 用钢直尺在管壳或弧形板两侧面的中心位置及内、外弧面的中心位置测量管壳或弧形板的长度,见图 2,精确至 1 mm。测量结果为 4 个测量值的算术平均值。

4.2.2.2 用游标卡尺在管壳或弧形板相对两个端面上距侧面 20 mm 处和端面中心位置测量管壳或弧形板的厚度,见图 2,精确至 0.5 mm。测量结果为 6 个测量值的算术平均值。