



中华人民共和国国家标准

GB/T 18242—2025

代替 GB 18242—2008, GB 18243—2008

弹性体/塑性体改性沥青防水卷材

Styrene butadiene styrene/Atactic polypropylene modified bituminous
waterproofing sheets

2025-10-31 发布

2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

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。

本文件代替 GB 18242—2008《弹性体改性沥青防水卷材》、GB 18243—2008《塑性体改性沥青防水卷材》，与 GB 18242—2008、GB 18243—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了玻纤增强聚酯胎(PYG)分类(见 GB 18242—2008 的 3.1 和 GB 18243—2008 的 3.1)；
- b) 更改了原材料要求(见第 5 章，GB 18242—2008 的第 4 章和 GB 18243—2008 的第 4 章)；
- c) 删除了单位面积质量(见 GB 18242—2008 的 5.1 和 GB 18243—2008 的 5.1)；
- d) 删除了可溶物含量(5 mm)的指标(见 GB 18242—2008 的 5.3 和 GB 18243—2008 的 5.3)；
- e) 更改了不透水性、热空气老化、人工气候加速老化的指标(见 6.3.1，GB 18242—2008 的 5.3 和 GB 18243—2008 的 5.3)；
- f) 增加了搭接缝不透水性、接缝剥离强度(热处理、浸水处理)、闪点、燃烧性能、总铅含量的指标(见 6.3.2、6.4)；
- g) 更改了可溶物含量、渗油性、人工气候加速老化的试验方法(见 7.6、7.14、7.19，GB 18242—2008 的 6.7、6.14、6.19 和 GB 18243—2008 的 6.7、6.18)。

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。

本文件由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会(SAC/TC 195)归口。

本文件起草单位：中国建筑防水协会、建筑材料工业技术监督研究中心、中建材苏州防水研究院有限公司、中国建材检验认证集团苏州有限公司、北京东方雨虹防水技术股份有限公司、科顺防水科技股份有限公司、四川三棵树涂料有限公司、雨中情防水技术集团股份有限公司、北新防水有限公司、上海建科检验有限公司、北京建筑材料检验研究院股份有限公司、广东产品质量监督检验研究院、上海市建筑科学研究院有限公司、江苏凯伦建材股份有限公司、宏源防水科技集团有限公司、大禹防水建材集团有限公司、上海建材集团防水材料有限公司、索普瑞玛(中国)建材有限公司、亚士创能科技(上海)股份有限公司、世纪洪雨(德州)科技有限公司、胜利油田大明新型建筑防水材料有限责任公司、阿尔法新材料江苏有限公司、湖北九阳防水材料科技有限公司、湖北优布非织造布有限公司、河北宇阳泽丽防水材料有限公司、上海豫宏(金湖)防水科技有限公司、中铁建设集团有限公司、天津市禹神建筑防水材料有限公司、中油佳汇(广东)防水股份有限公司、湖北永阳材料股份有限公司、寿光市发达布业有限公司、新京喜(唐山)建材有限公司、潍坊石花化工建材有限公司、山东红花防水建材有限公司、安徽酉阳防水科技有限公司、浙江天信建材有限公司、中国建材检验认证集团江苏有限公司、山东海立德防水防腐有限公司、合肥中通防水工程有限公司、浙江舒能新材料有限公司、河北四正北方新型材料科技有限公司、山东国鸿防水材料股份有限公司、辽宁华龙防水工程有限公司、宁国中华防水材料有限公司。

本文件主要起草人：朱志远、张勇、杨斌、瞿建民、余奕帆、刘金景、汪显俊、李笑侠、田益、胡希宝、张弘、郑云生、陈斌、王澜、高珏、陈磊、冯艳、程晓辉、仲小亮、黄亮、陈莺飞、郑宪明、王东、贲成俊、韩啸、徐志新、孙侃、张广彬、卫向阳、张涛、张维、彭松涛、石九龙、易杰、刘涛、孙雪钊、姚俊杰、侯尚民、孙媛、刘晓强、远义广、王赏、江一波、田亚昆、孙帅、朱欢欢、许天罡、马英烈、孙建武、陈国民、罗伟新、张磊、葛晴耀、刘乃林、李楠、邱谈。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- GB 18242, 2000 年首次发布, 2008 年第一次修订；
- GB 18243, 2000 年首次发布, 2008 年第一次修订。



弹性体/塑性体改性沥青防水卷材

1 范围

本文件规定了弹性体改性沥青防水卷材(简称“SBS 防水卷材”)、塑性体改性沥青防水卷材(简称“APP 防水卷材”)的分类、规格和标记、原材料、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、贮存和运输。

本文件适用于以石油沥青为主要原料,以苯乙烯-丁二烯-苯乙烯(SBS)热塑性弹性体为改性剂,以聚酯毡、玻纤毡为胎基,两面覆以隔离材料所制成的 SBS 防水卷材;以石油沥青为主要原料,以无规聚丙烯(APP)或聚烯烃类聚合物(APAO、APO)为改性剂,以聚酯毡、玻纤毡为胎基,两面覆以隔离材料所制成的 APP 防水卷材。

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 328.2 建筑防水卷材试验方法 第 2 部分:沥青防水卷材 外观
- GB/T 328.4 建筑防水卷材试验方法 第 4 部分:沥青防水卷材 厚度、单位面积质量
- GB/T 328.6 建筑防水卷材试验方法 第 6 部分:沥青防水卷材 长度、宽度和平直度
- GB/T 328.8 建筑防水卷材试验方法 第 8 部分:沥青防水卷材 拉伸性能
- GB/T 328.10—2007 建筑防水卷材试验方法 第 10 部分:沥青和高分子防水卷材 不透水性
- GB/T 328.11—2007 建筑防水卷材试验方法 第 11 部分:沥青防水卷材 耐热性
- GB/T 328.14 建筑防水卷材试验方法 第 14 部分:沥青防水卷材 低温柔性
- GB/T 328.17—2007 建筑防水卷材试验方法 第 17 部分:沥青防水卷材 矿物料粘附性
- GB/T 328.26 建筑防水卷材试验方法 第 26 部分:沥青防水卷材 可溶物含量(浸涂材料含量)
- GB 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级
- GB/T 18378 防水沥青与防水卷材术语
- GB/T 26510 防水用塑性体改性沥青
- GB/T 26528 防水用弹性体(SBS)改性沥青
- GB 45320—2025 建筑防水卷材安全和通用技术规范

3 术语和定义



GB/T 18378 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类、规格和标记

4.1 分类

4.1.1 按聚合物改性剂分为 SBS 防水卷材和 APP 防水卷材。

4.1.2 按基本性能分为Ⅰ型和Ⅱ型。

4.1.3 按胎基分为聚酯毡(PY)和玻纤毡(G)。

4.1.4 按上表面隔离材料分为聚乙烯膜(PE)、细砂(S)和粗矿物粒料(M);按下表面隔离材料分为聚乙烯膜(PE)和细砂(S)。

4.2 规格

4.2.1 卷材公称宽度为1 000 mm。

4.2.2 聚酯毡(PY)卷材公称厚度为3 mm、4 mm。

4.2.3 玻纤毡(G)卷材公称厚度为3 mm。

4.2.4 每卷卷材公称面积为7.5 m²、10 m²、15 m²。

4.2.5 其他长度、宽度和面积规格由供需双方商定。

4.3 标记

产品按名称、本文件编号、聚合物改性剂、基本性能、胎基、上表面隔离材料、下表面隔离材料、厚度、面积顺序进行标记。

示例1: 面积10 m²、3 mm厚、上表面为粗矿物粒料、下表面为聚乙烯膜、聚酯毡、Ⅰ型弹性体改性沥青防水卷材标记为:SBS防水卷材 GB/T 18242—202× SBS-Ⅰ-PY-M-PE-3/10

示例2: 面积7.5 m²、4 mm厚、上下表面均为聚乙烯膜、聚酯毡、Ⅱ型塑性体改性沥青防水卷材标记为:APP防水卷材 GB/T 18242—202× APP-Ⅱ-PY-PE-PE-4/7.5

4.4 用途

4.4.1 玻纤毡卷材宜用于多层防水中的底层防水。

4.4.2 上表面隔离材料为不透明粗矿物粒料(M)的防水卷材可外露使用,其他为非外露使用。

5 原材料

5.1 改性沥青

SBS改性沥青应符合GB/T 26528的规定;APP改性沥青应符合GB/T 26510的规定。

5.2 胎基

5.2.1 聚酯毡、玻纤毡宜符合GB/T 18840的规定。

5.2.2 聚酯毡可采用玻纤纵向或网格加筋。

5.2.3 不应使用涤棉无纺布-玻纤网格布复合毡。

5.3 表面隔离材料

5.3.1 表面隔离材料不应采用聚酯膜(PET)等不易熔化的耐高温膜。

5.3.2 细砂应为粒径不超过0.60 mm的矿物颗粒。

6 要求

6.1 面积和厚度

面积和厚度应符合表1的规定。

表 1 面积和厚度

规格(公称厚度)/ mm		3			4		
上表面材料		PE	S	M	PE	S	M
下表面材料		PE	PE、S		PE	PE、S	
面积/ (m ² /卷)	公称面积	10、15			10、7.5		
	偏差	±0.10			±0.10		
厚度/ mm	平均值	≥3.0			≥4.0		
	最小单值	2.7			3.7		

6.2 外观

- 6.2.1 成卷卷材应卷紧卷齐。
- 6.2.2 成卷卷材在 4℃~50℃所处产品温度下展开,在距卷芯 1 000 mm 长度外不应有 10 mm 以上的裂纹或粘结。
- 6.2.3 胎基应浸透,不应有未被浸渍处。
- 6.2.4 卷材表面应平整,不应有孔洞、缺边、裂口和疙瘩等缺陷,细砂、粗矿物粒料应均匀连续覆盖并紧密粘附于卷材表面。
- 6.2.5 每卷卷材接头处不应超过一个,较短的一段长度不应少于 1 000 mm,接头应平直整齐,并应整卷加长 150 mm。

6.3 材料性能

6.3.1 基本性能

6.3.1.1 SBS 防水卷材基本性能应符合表 2 的规定。

表 2 SBS 防水卷材基本性能

序号	项 目		指标		
			I		II
			PY	G	PY
1	可溶物含量/(g/m ²)	3 mm	≥2 100		
		4 mm	≥2 900		
		胎基	—	胎基不燃	—
2	耐热性	试验温度/℃	90	105	
		滑移/mm	≤2		
		试验现象	无流淌、滴落		
3	低温柔性		—20 ℃,无裂缝	—25 ℃,无裂缝	
4	不透水性		0.3 MPa, 120 min 不透水	0.2 MPa, 120 min 不透水	0.3 MPa, 120 min 不透水

表2 SBS防水卷材基本性能(续)

序号	项 目		指标		
			I		II
			PY	G	PY
5	拉伸性能	最大拉力/(N/50 mm)	≥500	≥350	≥800
		最大拉力时延伸率	≥30 %	—	≥40 %
		试验现象	拉伸过程中,试件中部无沥青涂盖层开裂或与胎基分离现象		
6	吸水率(23 ℃,7 d)		≤2.0 %		
7	热老化 (70 ℃, 14 d)	拉伸性能	最大拉力保持率	≥90 %	
			最大拉力时延伸率保持率	≥80 %	
		低温柔性		—18 ℃,无裂缝	—23 ℃,无裂缝
		质量损失		≤1.0 %	
8	尺寸变化率(80 ℃,10 d)		≤0.7 %	—	≤0.7 %
9	渗油性/张		≤2		
10	矿物粒料粘附性 ^a /g		≤2.0		
^a 仅适用于粗矿物粒料面卷材。					

6.3.1.2 APP防水卷材基本性能应符合表3的规定。

表3 APP防水卷材基本性能

序号	项 目		指标		
			I		II
			PY	G	PY
1	可溶物含量/(g/m ²)	3 mm	≥2 100		
		4 mm	≥2 900		
		胎基	—	胎基不燃	—
2	耐热性	试验温度/℃	110	130	
		滑移/mm	≤2		
		试验现象	无流淌、滴落		
3	低温柔性		-7 ℃,无裂缝		-15 ℃,无裂缝
4	不透水性		0.3 MPa, 120 min 不透水	0.2 MPa, 120 min 不透水	0.3 MPa, 120 min 不透水
5	拉伸性能	最大拉力/(N/50 mm)	≥500	≥350	≥800
		最大拉力时延伸率	≥25 %	—	≥40 %
		试验现象	拉伸过程中,试件中部无沥青涂盖层开裂或与胎基分离现象		


表 3 APP 防水卷材基本性能（续）

序号	项 目			指标		
				I		II
				PY	G	PY
6	吸水率(23℃,7 d)			≤2.0%		
7	热老化 (70℃,14 d)	拉伸性能	最大拉力保持率	≥90%		
			最大拉力时延伸率保持率	≥80%		
		低温柔性		-5℃,无裂缝		-13℃,无裂缝
		质量损失		≤1.0%		
8	尺寸变化率(80℃,10 d)			≤0.7%	—	≤0.7%
9	渗油性/张			≤2		
10	矿物粒料粘附性 ^a /g			≤2.0		
^a 仅适用于粗矿物颗粒面卷材。						

6.3.2 应用性能

SBS 防水卷材、APP 防水卷材应用性能应符合表 4 的规定。

表 4 应用性能

序号	项目		指标
1	 搭接缝不透水性	无处理(23 ℃)	0.2 MPa,30 min 不透水
		热处理(70 ℃,7 d)	
		浸水处理(23 ℃,7 d)	
2	接缝剥离强度/ (N/mm)	无处理(23 ℃)	≥1.5
		热处理(70 ℃,7 d)	≥1.2
		浸水处理(23 ℃,7 d)	≥1.2
3	卷材下表面沥青涂盖层厚度/mm		≥1.0
4	人工气候加速老化 ^a		老化后外观:无开裂、分层、起泡、粘结和孔洞等现象
5	闪点/℃		≥230
6	燃烧性能 ^a		不应低于 GB 8624 中规定的 B ₂ 级
^a 仅适用于外露使用的产品。			

6.4 总铅含量

卷材的总铅含量不应大于 90 mg/kg。

7 试验方法

7.1 标准试验条件

温度: $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ 。

7.2 面积

按 GB/T 328.6 的规定测量长度和宽度,以测得的长度和宽度的算术平均值相乘得到卷材的面积。

7.3 厚度

按 GB/T 328.4 的规定进行,轻轻落下立即读数,测量时应保证卷材平整。对于细砂面防水卷材,去除测量处表面的砂粒再测量卷材厚度;对粗矿物粒料防水卷材,在卷材留边处,距边缘 60 mm 处,刷除砂粒后在长度 1 m 范围内测量卷材的厚度。

7.4 外观

按 GB/T 328.2 的规定进行。

7.5 试件制备

将取样卷材切除距外层卷头 2 500 mm 后,取合适长度的卷材按 GB/T 328.4 取样方法均匀分布裁取试件。应按表 5 规定的尺寸和数量裁取试件。

表 5 试件尺寸和数量

序号	试验项目		试件尺寸(纵向×横向) mm	数量 个
1	可溶物含量		100×100	3
2	耐热性		125×100	纵向 3
3	低温柔性		150×25	纵向 10
4	不透水性		150×150	3
5	拉伸性能		(250~320)×50	纵横向各 5
6	吸水率		(250~320)×50	纵向 5
7	热老化	拉伸性能	(250~320)×50	纵横向各 5
		质量损失	(250~320)×50	纵向 5
		低温柔性	150×25	纵向 10
8	尺寸变化率		(250~320)×50	纵向 5
9	渗油性		50×50	3
10	矿物粒料粘附性		265×50	纵向 3
11	搭接缝不透水性	无处理	300×200(搭接边处)	6
		热处理	300×200(搭接边处)	6
		浸水处理	300×200(搭接边处)	6

表 5 试件尺寸和数量（续）

序号	试验项目		试件尺寸(纵向×横向) mm	数量 个
12	接缝剥离强度	无处理	400×200(搭接边处)	纵向 2
		热处理	400×200(搭接边处)	纵向 2
		浸水处理	400×200(搭接边处)	纵向 2
13	卷材下表面沥青涂盖层厚度		200×50	横向 3
14	人工气候加速老化		100×50	纵向 3
15	燃烧性能		250×90	每种点火方式 纵横向各 3

7.6 可溶物含量

按 GB/T 328.26 的规定进行。连续萃取至回流的溶剂第一次变成浅色透明起,再连续萃取 30 min 后结束。对于标称玻纤毡卷材的产品,可溶物含量试验结束后,取出试件,清理胎基表面后用酒精灯外焰点燃,观察现象。

7.7 耐热性

按 GB/T 328.11—2007 中 A 法进行。

7.8 低温柔性

按 GB/T 328.14 的规定进行,3 mm 厚度卷材弯曲直径 30 mm,4 mm 厚度卷材弯曲直径 50 mm。

7.9 不透水性

按 GB/T 328.10—2007 中方法 B 进行,采用 7 孔盘,上表面迎水。上表面为细砂或矿物粒料时,下表面迎水。下表面也为细砂时,试验前,将下表面的细砂沿密封圈一圈除去,然后涂一圈 60 号~100 号热沥青,涂平,冷却 1 h 后检测不透水性。

7.10 拉伸性能

按 GB/T 328.8 的规定进行,使用引伸计,夹具间距约 200 mm,引伸计标线间距 180 mm。分别取纵向、横向各 5 个试件的平均值。试验过程中观察在试件中部是否出现沥青涂盖层与胎基分离或沥青涂盖层开裂现象。

对于聚酯胎基的卷材,若有玻纤加筋,记录应力应变曲线最后一个峰值的拉力和对应延伸率。

7.11 吸水率

按 GB 45320—2025 中 5.10.2 进行。

7.12 热老化

7.12.1 试件处理

对于测试拉伸性能和低温柔性的试件,按 7.5 裁取后,平放在隔离纸上,然后按 GB 45320—2025 中

5.8 规定进行热老化处理。热老化处理结束后,取出试件在标准试验条件下放置 $2\text{ h}\pm 5\text{ min}$ 。试件在干燥和放置过程中相互间不应接触。

对于测试质量损失的试件,按 7.5 裁取后,用毛刷清除表面所有粘结不牢的砂粒,将试件放入 $(50\pm 2)\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的鼓风干燥箱中干燥 $24\text{ h}\pm 30\text{ min}$,然后在标准试验条件下放置 $1\text{ h}\pm 5\text{ min}$ 后称量试件质量(m_1)。将试件平放在隔离纸上,然后按 GB 45320—2025 中 5.8 规定进行热老化处理。热老化处理结束后,取出试件在标准试验条件下放置 $2\text{ h}\pm 5\text{ min}$ 。试件在干燥和放置过程中相互间不应接触。

7.12.2 试验步骤

7.12.2.1 按 7.10 进行拉伸性能试验。最大拉力保持率按式(1)计算:

$$R = \frac{T_1}{T_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

R ——最大拉力保持率;

T_0 ——试件处理前最大拉力算术平均值,单位为牛顿每 50 毫米(N/50 mm);

T_1 ——试件处理后最大拉力算术平均值,单位为牛顿每 50 毫米(N/50 mm)。

最大拉力时延伸率保持率参照式(1)计算。

7.12.2.2 按 7.8 进行低温柔性试验。

7.12.2.3 测定质量损失的试件,立即称量试件质量(m_2),应包括脱落的砂粒。质量损失按式(2)计算:

$$Q = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

Q ——质量损失;

m_1 ——试件处理前质量,单位为克(g);

m_2 ——试件处理后质量,单位为克(g)。

试验结果取 5 个试件的算术平均值。

7.13 尺寸变化率

用游标卡尺测量试件的处理前长度(L_1)。试件平放在撒有滑石粉的玻璃板或釉面砖上,然后将试件水平放入已调节到 $(80\pm 2)\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的鼓风干燥箱中,在此温度下处理 $10\text{ d}\pm 1\text{ h}$ 。试验后取出试件在标准试验条件下放置 $2\text{ h}\pm 5\text{ min}$,在原来测量 L_1 的位置测量试件长度(L_2)。试件在干燥和放置过程中相互间不应接触。

单个试件的尺寸变化率按式(3)计算:

$$D = \left| \frac{L_2 - L_1}{L_1} \right| \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

D ——尺寸变化率;

L_1 ——试件处理前长度,单位为毫米(mm);

L_2 ——试件处理后长度,单位为毫米(mm)。

试验结果取 5 个试件的算术平均值。

7.14 渗油性

7.14.1 仪器设备

7.14.1.1 鼓风干燥箱:控温精度 $\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

7.14.1.2 滤纸:中速定性滤纸。

7.14.2 试件处理

按 GB/T 328.11—2007 中 5.4 的规定将试件下表面聚乙烯膜除去。当下表面为细砂时应用毛刷清除表面所有粘结不牢的砂粒。

7.14.3 试验步骤

将试件下表面朝下放在 5 层面积大于试件的中速定性滤纸上,然后用铝箔密封包裹滤纸和试件,水平放置在釉面砖上,滤纸在下面,试件上面压 1 kg 的重物,重物接触面大于试件尺寸,然后将试件放入已调节到 (90 ± 2) ℃温度的烘箱中,水平放置 $5\text{ h}\pm 15\text{ min}$,然后在 (23 ± 2) ℃下放置 1 h,检查渗油张数。

7.14.4 结果计算

凡与试件底面接触有污染痕迹的滤纸都算作渗出,以 3 个试件中最大的渗出张数作为试验结果。

7.15 矿物粒料粘附性

按 GB/T 328.17—2007 中 B 法进行,取 3 个试件的平均值。

7.16 搭接缝不透水性

按 GB 45320—2025 中 5.7 进行。

7.17 接缝剥离强度

按 GB 45320—2025 中 5.6 进行。热熔过程应完全融化卷材表面的聚乙烯膜并保证沥青涂盖层出油均匀性,且不应将改性沥青烤焦。宜使用符合要求的设备制备试件。

7.18 卷材下表面沥青涂盖层厚度

按 7.3 测量试件的厚度。每块试件测量 2 点,取 2 点的算术平均值。然后用热刮刀铲去卷材下表面的涂盖层直至胎基,待其冷却到标准试验条件,再测量每个试件原测量点的厚度,取 2 点的算术平均值。每块试件前后 2 次厚度算术平均值的差值,即为该块试件的下表面沥青涂盖层厚度,取 3 个试件的算术平均值作为卷材下表面沥青涂盖层厚度。

7.19 人工气候加速老化

按 GB 45320—2025 中 5.9 进行人工气候加速老化试验及外观检查。

7.20 闪点

按 GB 45320—2025 中 5.4 进行。

7.21 燃烧性能

按 GB 45320—2025 中 5.3 进行。

7.22 总铅含量

按 GB 45320—2025 中 5.5 进行。

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 出厂检验

出厂检验项目包括：面积、厚度、外观、可溶物含量、耐热性、低温柔性、不透水性、拉伸性能、渗油性、搭接缝不透水性(无处理)、接缝剥离强度(无处理)。

8.3 型式检验

型式检验项目包括第 6 章要求的所有项目，在下列情况下应进行型式检验：

- a) 新产品投产或产品定型鉴定时；
- b) 正常生产时，人工气候加速老化每两年进行一次，其余项目每年进行一次；
- c) 原材料、工艺等发生较大变化，可能影响产品质量时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 产品停产六个月以上恢复生产时。

8.4 组批

以同一类型、同一规格 10 000 m² 为一批，不足 10 000 m² 亦可作为一批。

8.5 抽样

在每批产品中随机抽取 5 卷分别进行面积、厚度及外观检查。从面积、厚度及外观合格的卷材中，任取 2 卷进行材料性能试验。其中，1 卷作为材料性能试验的检测样品，另 1 卷作为材料性能试验的备用检测样品。

8.6 判定规则

8.6.1 单项判定

8.6.1.1 面积、厚度及外观

抽取的 5 卷样品均符合 6.1 和 6.2 规定时，判为面积、厚度及外观合格。若其中有 1 项不符合规定，允许从该批产品中再随机抽取 5 卷样品，对不合格项进行复验。如全部达到规定时则判为合格；否则判该批产品不合格。

8.6.1.2 材料性能

8.6.1.2.1 可溶物含量、最大拉力、最大拉力时延伸率、吸水率、矿物粒料粘附性、接缝剥离强度、卷材下表面沥青涂盖层厚度以其算术平均值达到本文件规定的指标判为该项合格。

8.6.1.2.2 耐热性、不透水性、搭接缝不透水性以 3 个试件均达到本文件规定判为该项合格。

8.6.1.2.3 低温柔性两面均达到本文件规定时判为该项合格。

8.6.1.2.4 渗油性以最大值符合本文件规定判为该项合格。

8.6.1.2.5 热老化、人工气候加速老化各项结果均达到本文件规定时判为该项合格。

8.6.1.2.6 闪点、燃烧性能达到本文件规定时判为该项合格。

8.6.1.2.7 各项试验结果均符合 6.3 规定,则判该批产品材料性能合格。若有 2 项及以上指标不符合规定,判该批产品不合格;若仅有 1 项指标不符合规定,允许用备用检测样品对不合格项进行单项复验。若复验达到规定,则判该批产品材料性能合格;否则判该批产品不合格。

8.6.1.3 总铅含量

符合 6.4 规定时判为该项合格,否则判该批产品不合格。

8.6.2 总判定

试验结果符合第 6 章全部要求时,判该批产品合格。

9 标志、包装、贮存和运输

9.1 标志

卷材外包装上应包括:

- 生产厂名、地址;
- 商标;
- 产品标记;
- 能否外露使用,铺贴方式;
- 生产日期或批号;
- 检验合格标识。

9.2 包装

卷材可用纸包装、塑胶带包装、盒包装或塑料袋包装,应附有产品说明书。

9.3 贮存和运输

9.3.1 贮存

贮存与运输时,不同类型、规格的产品应分别存放,远离火源,不应混杂。避免日晒雨淋,注意通风。贮存温度不应高于 50℃,立放贮存只能单层,运输过程中立放不超过 2 层。

9.3.2 运输

运输时防止倾斜或横压,必要时加盖苫布。

9.3.3 贮存期

在正常贮存、运输条件下,贮存期自生产日起为一年。

参 考 文 献

- [1] GB/T 18840 沥青防水卷材用胎基
-

