

ICS 81.040
Q 33
备案号:20460-2007

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 1022—2007

中空玻璃用复合密封胶条

Compound sealing spacer in insulating glass

2007-04-13 发布

2007-10-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准的粘接性能与 EN 1279.4 的主要差异为：

- 增加了标准条件的粘接性能要求；
- 规定了水浸条件的水温要求；
- 试样为 4 组，每组试样为至少六个；
- 六个试样的平均值为试验结果。

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由全国建筑用玻璃标准化技术委员会归口。

中空玻璃用复合密封胶条

1 范围

本标准规定了中空玻璃用复合密封胶条的术语和定义、分类、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于中空玻璃以及镶嵌玻璃的复合密封胶条。

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 308 滚动轴承 钢球

GB/T 531—1999 橡胶袖珍硬度计压入硬度试验方法

GB/T 1682 硫化橡胶脆化温度的测定

GB/T 2943 胶粘剂术语

GB/T 3159 液压式万能试验机

GB/T 1850 2000 橡胶密封制品标志 包装 运输 贮存的一般规定

GB/T 5721 橡胶密封制品标志 包装 运输 贮存的一般规定

4.2 中空玻璃用复合密封胶条按形状、尺寸分为不同规格。常用规格见表1。

表1 中空玻璃用复合密封胶条常用规格

规格	胶条宽度(mm)	胶条厚度(mm)	支撑带宽度(mm)	支撑带厚度(mm)
矩形胶条				
6 MM	9	6	5.5	0.18
8 MM	11	6	7.5	0.18
9 MM	12	6.3	8.5	0.18
10 MM	13	6.3	9.5	0.20
11 MM	14	6.3	10.5	0.20
12 MM	15	6.5	11.5	0.20
14 MM	17	6.7	13.5	0.20
16 MM	19	7	15.5	0.20
凹形胶条				
9 U	12.0	6.5	8.5	0.20
12 U	15.0	6.5	11.5	0.20
12 W	15.0	6.5	11.5	0.20
16 U	19.0	7.0	15.5	0.20
16 W	19.0	7.0	15.5	0.20
19 U	22.0	7.0	18.5	0.20
19 W	22.0	7.0	18.5	0.20
22 U	25.0	7.5	21.5	0.20
22 W	25.0	7.5	21.5	0.20

注:1. W、U均表示凹形胶条槽形尺寸。其中W形槽宽6.90 mm、槽深3.43 mm,U形槽宽5.59 mm、槽深3.68 mm。
2. 其它形状和尺寸的复合密封胶条可由供需双方商定。

5 技术要求

5.1 外观

复合密封胶条表面应光滑、无划痕、裂纹、气泡、疵点和杂质等缺陷,且颜色均匀一致。

5.2 尺寸偏差

复合密封胶条的长度、宽度及厚度等尺寸允许偏差见表2。

表2

单位:mm

项 目	允许偏差
-----	------

胶条厚度

±0.50

5.3 硬度

复合密封胶条的硬度应大于 40。

5.4 初粘性

复合密封胶条初粘性的滚球距离应不大于 450 mm。

5.5 粘接性能

复合密封胶条与玻璃的拉伸粘接强度在各种暴露条件下均应大于 0.45 MPa,且测试样品在图 3 所示 OAB 测试区域内,应无玻璃与胶条的粘接失效且无内聚力的破坏,见图 4。

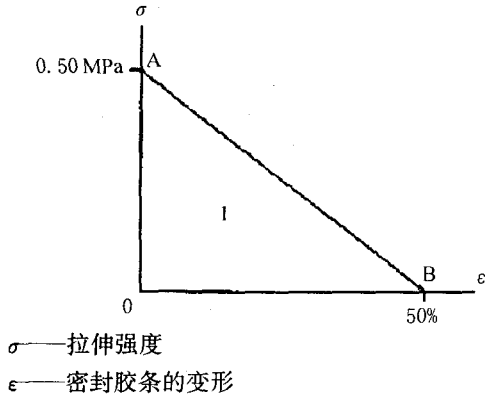


图 3 评估区域

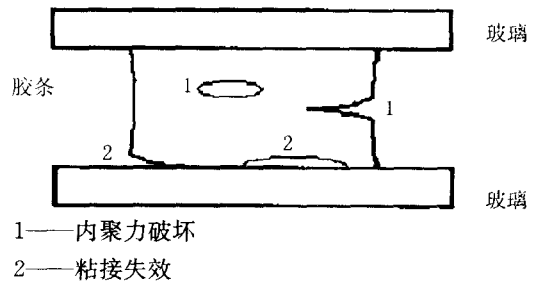


图 4 内聚和粘接破坏示意

5.6 耐低温冲击性能

任取 5 段复合密封胶条试样,进行耐低温冲击试验,只允许一段试样的胶层出现裂口或断裂。

5.7 干燥速度

用复合密封胶条制作 10 块中空玻璃样品,将样品在规定环境条件下放置 504 h,露点应 ≤ -40℃。

5.8 耐紫外线辐照性能

用复合密封胶条制作 2 块中空玻璃样品,经紫外线辐照试验后,试样内表面应无结雾和污染的痕迹,玻璃应无明显错位,胶条应无明显蠕变。

5.9 耐湿耐光性能

用复合密封胶条制成 6 块中空玻璃样品,经耐湿耐光性能试验后,试样的露点应 ≤ -40℃。

6 检验方法

6.1 外观

以制品为试样,在较好的自然光线照射或散射光照条件下,用目测方法进行检查。

6.2 尺寸偏差

复合密封胶条尺寸采用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量。

支撑带的尺寸偏差用精度为 0.01 mm 千分尺测量。

6.3 硬度

取 5 段密封胶条试样,将样品置于 (23±2)℃ 条件下放置 24h 后,用邵氏硬度计测量硬度,硬度应大于 40。

6.5.1 试样:测试样品由玻璃-复合密封胶条-玻璃构成,如图5所示。

玻璃尺寸为75 mm×12 mm×6 mm,复合密封胶条长度为50 mm;用烘箱将试样加热到60℃±2℃。向两块玻璃板中间加压,使加压后的复合密封胶条达到使用厚度,样品分为4组,每组数量不少于6个。

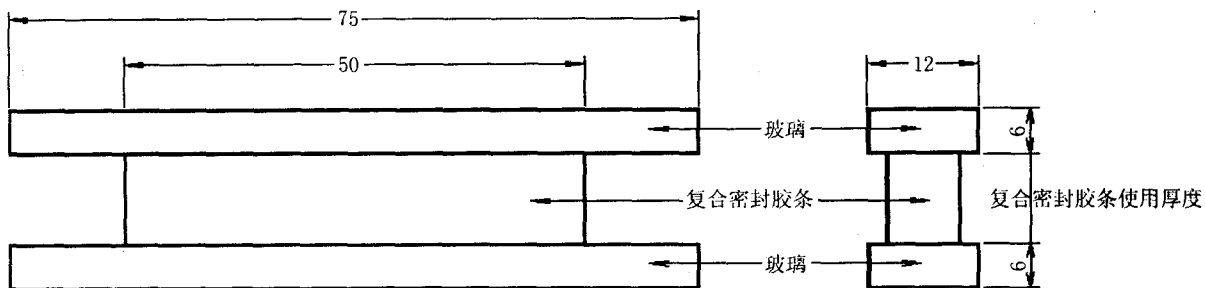


图5 粘接性能测试样品示意

6.5.2 试验暴露条件

6.5.2.1 标准条件:测试样品在温度23℃±2℃、湿度60%±10%的环境下放置24 h。

6.5.2.3 紫外线辐照:将测试样品放置在辐照强度为UVA(40±5)W/m²紫外线灯下暴露96 h,紫外线灯光应垂直于玻璃表面,光源与试样的距离为300 mm。

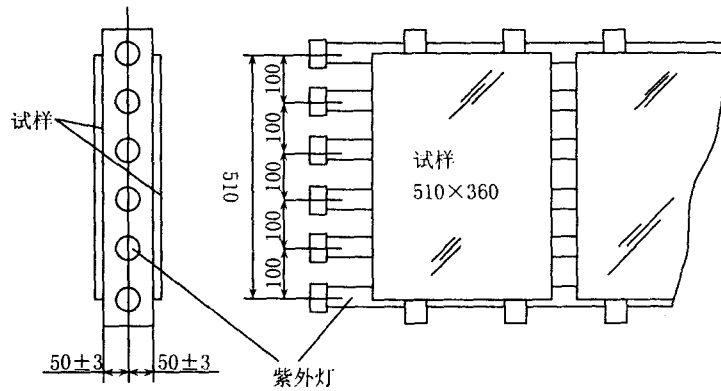


图6 耐湿耐光试验装置示意图

注：紫外灯的样式、种类以及符号的意义说明如下：

FL：直管形

40 或 40S：额定功率 40W，标有 S 时说明玻璃管较细

BL：主要为近紫外线（波长范围：315 nm~400 nm）辐射。

紫外灯工作满 5150 h 应更换。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分型式检验、出厂检验。

7.1.1 型式检验

型式检验项目为标准中规定的所有检验项目。有下列情况之一时，需进行型式检验：

- a) 新开发产品或老产品工艺调整时；

随机抽取。

7.3 判定规则

7.3.1 所抽胶条的外观、尺寸偏差、硬度不合格数等于或大于表 3 的不合格判定数,则认为该批产品外观质量、尺寸偏差、硬度不合格。

7.3.2 其它性能也应符合相应条款的规定,否则认为该项不合格。

7.3.3 上述各项中,若有一项不合格,则认为该批产品不合格。

8 包装、标志、运输、贮存

8.1 包装

中空玻璃用复合密封胶条应缠绕在卷轴上,胶条之间用隔离纸分隔,并保持清洁、干燥,装入密封袋后用纸箱或木箱包装。

8.2 标志

包装标志应符合国家有关标准的规定。应包括产品名称、规格、数量、批号、执行标准、商标、生产日期、厂址、应注明“朝上 轻搬轻放 防雨 防潮”等字样

8.3 运输

运输时应有防雨、防晒措施,严禁与油脂、酸、碱等物品接触或与大件混装。堆高不应超过 5 层。

8.4 贮存

复合密封胶条应放置于清洁、干燥的库房中,避免太阳直射和强紫外线照射。贮存期限为两年。

中 华 人 民 共 和 国
建 材 行 业 标 准
中 空 玻 璃 用 复 合 密 封 胶 条
JC/T 1022—2007

*

中国建材工业出版社出版
建筑材料工业技术监督研究中心(原国家建筑
材料工业局标准化研究所)发行
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经营
地矿经研院印刷厂印刷
版权所有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字
2007 年 月 第一版 2007 年 月 第一次印刷
印数 1—300 定价 9.00 元
书号:1580227·087

*

编号:0444