ICS 91.120.30

|  |
| --- |
| Q17 |

T/CECS X X X X X—2022

|  |
| --- |
|  |

喷涂速凝橡胶沥青防水涂料

Spraying-applied and fast-cured rubber-modified bitumen waterproof coating

(初稿)

|  |
| --- |
|  |
|  |

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

中国工程建设标准化协会   发布

团体标准

目  次

[前言 Ⅱ](#_Toc524004770)

[1 范围 1](#_Toc524004771)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc524004772)

[3 术语和定义 1](#_Toc524004773)

[4 分类和标记 2](#_Toc524004783)

[5 一般要求 3](#_Toc524004788)

[6 技术要求 4](#_Toc524004792)

[7 试验方法 4](#_Toc524004800)

[8　检验规则 7](#_Toc524004809)

[9　标志、包装、运输和贮存](#_Toc524004818) [9](#_Toc524004818)

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》和GB/T 20001.10—2014《标准编写规则 第10部分：产品标准》的规定起草。

本文件按中国工程建设标准化协会《关于印发<2022年第二批协会标准制订、修订计划>的通知》（建标协字〔2022〕40号）的要求制定。

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这些专利的责任。

本文件由中国工程建设标准化协会提出。

本文件由中国工程建设标准化协会防水防护与修复专业委员会归口管理。

本文件负责起草单位：中国建筑科学研究院有限公司、大禹伟业（北京）国际科技有限公司。

本标准参加起草单位：

本标准主要起草人：

本标准主要审查人：

喷涂速凝橡胶沥青防水涂料

1. 范围

本文件规定了喷涂速凝橡胶沥青防水涂料的术语和定义，分类、规格与标记，一般要求，技术要求，试验方法，检验规则，标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于防水、防护和防腐工程用喷涂速凝橡胶沥青防水涂料的生产与检验。

1. 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 528 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定

GB/T 1771-2007 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 8077-2012 混凝土外加剂匀质性试验方法

GB/T 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级

GB/T 8626 建筑材料可燃性试验方法

GB/T 8077-2012 混凝土外加剂匀质性试验方法

GB/T 9271-2008 色漆和清漆标准试板

GB 14907-2018 钢结构防火涂料

GB/T 16777-2008 建筑防水涂料试验方法

GB/T 18244-2000 建筑防水材料老化试验方法

GB/T 19250-2013 聚氨酯防水涂料

GB 23441-2009 自粘聚合物改性沥青防水卷材

GB/T 23457-2017 预铺防水卷材

JC/T 975-2005 道路用防水涂料

JC 1066-2008 建筑防水涂料有害物质限量

JG/T 25-2017 建筑涂料涂层耐温变性试验方法

1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

喷涂速凝橡胶沥青防水涂料 Spraying-applied and fast-cured rubber-modified bitumen waterproof coating

由阴离子乳化沥青和阴离子橡胶胶乳等聚合物乳液经共混形成的水性高分子聚合物A组分，与阳离子破乳剂B组分组成，A组分和B组分通过专用喷涂机的两个喷嘴分别喷出，在空中雾化、混合、喷到基面后瞬间破乳析水凝聚成膜，实干后可形成一道致密、连续、完整的弹性防水涂层的双组分防水涂料。

3.2

破乳剂 Demulsifier

由金属盐类等电解质配制成的浓度为3.0%～20.0%的水溶液。

1. 分类和标记
	1. 分类

喷涂速凝橡胶沥青防水涂料按性能分为Ⅰ型和Ⅱ型。

* 1. 标记

产品按产品名称、本文件编号、类型的顺序标记。

示例 ：

Ⅰ型喷涂速凝橡胶沥青防水涂料标记为：喷涂速凝橡胶沥青防水涂料 T/CECS 1000X-XX Ⅰ

1. 一般要求

产品的生产和应用不应对人体、生物与环境造成有害的影响，所涉及与使用有关的安全与环保要求，应符合我国的相关国家标准和规范的规定。

1. 技术要求
	1. 外观

A组分橡胶沥青乳液组分搅拌后颜色均匀一致、无凝胶、无结块，无丝状物。B组分破乳剂溶解于水后形成的水溶液均匀无杂质。

* 1. 物理力学性能

喷涂速凝橡胶沥青防水涂料的物理力学性能应符合表1的规定。

**表1 物理力学性能**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 技术要求 |
| I型 | Ⅱ型 |
| 1 | A组分固体含量 （%） | ≥55 | ≥55 |
| 2 | 凝胶时间（S）  | ≤5 | ≤5 |
| 3 | 实干时间（h）  | ≤24 | ≤24 |
| 4 | 耐热性（℃） | （140±2)℃无流淌滑动、滴落 | （120±2)℃无流淌淌、滑动、滴落 |
| 5 | 不透水性0.3MPa，120min | 不透水 | 不透水 |
| 6 | 粘结强度(混凝土)/MPa，  | 干燥基面 | ≥0.6 | ≥0.4 |
| 潮湿基面 | ≥0.6 | ≥0.4 |
| 粘结强度（金属基面）/MPa，  | ≥0.3 | ≥0.3 |
| 7 | 弹性恢复率%，  | ≥85 | ≥85 |
| 8 | 针杆自愈性 | 无渗水 | 无渗水 |
| 9 | 吸水率（24h)/% ， ≤ | 2.0 | 2.0 |
| 10 | 涂层耐温变性 | 35次循环无粉化、开裂、剥落、起泡、无明显变色及失光 |
| 11 | 低温柔性 | 无处理 | -25℃，无裂纹、断裂 | -20℃无裂纹、断裂 |
| 碱处理 | -23℃，无裂纹、断裂 | -18℃无裂纹、断裂 |
| 酸处理 |
| 盐处理 |
| 紫外线处理 |
| 热处理（80℃×14d） | -23℃，无裂纹、断裂 | -18℃无裂纹、断裂 |
| 12 | 拉伸性能 | 拉伸强度/MPa  | ≥1.2 | ≥1.0 |
| 拉伸强度保持率（%） | 无处理 | ≥80% | ≥80% |
| 碱处理 |
| 酸处理 |
| 盐处理 |
| 热处理 |
| 紫外线处理 |
| 断裂伸长率（%），≥ | 无处理 | ≥1000 | ≥1000 |
| 碱处理 | ≥800 | ≥800 |
| 酸处理 |
| 盐处理 |
| 热处理 |
| 紫外线处理 |
| 13 | 浸水（23℃×7d）后与基层粘结强度保持率（%） | ≥80 | ≥80 |
| 14 | 与后浇混凝土浸水后的剥离强度（N/mm） | ≥1.5 | ≥1.0 |
| 15 | 与后浇混凝土的剥离强度（N/mm） | 无处理 | ≥2.0 | ≥1.5 |
| 浸水处理 | ≥1.5 | ≥1.0 |
| 泥沙污染表面 | ≥1.5 | ≥1.0 |
| 人工气候老化处理 | ≥1.5 | ≥1.0 |
| 热处理 | ≥1.5 | ≥1.0 |
| 16 | 人工加速老化a/5000h | 外观 | 无开裂、分层、起泡、粘结和孔洞 | 无开裂、分层、起泡、粘结和孔洞 |
| 17 | 耐盐雾性能b | 1500h无起泡、开裂、生锈、剥落 | 1000h无起泡、开裂、生锈、剥落 |
| 18 | 燃烧性能a | B2-E（点火15s，Fs≤150mm，无燃烧滴落物引燃滤纸） |
| a  仅外露使用时检测；b 用于钢结构表面时检测。 |

* 1. 喷涂速凝橡胶沥青防水涂料特殊性能应符合表2的规定。特殊性能根据产品应用的工程或环境条件由供需双方商定需要时测定，指标也可由供需双方另行商定。

**表2 特殊性能**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 技术要求 |
| I型 | Ⅱ型 |
| 1 | 50℃剪切强度/MPa | 0.20 | 0.20 |
| 2 | 50℃粘结强度/MPa | 0.05 | 0.05 |
| 3 | 热碾压后抗渗性 | 0.1MPa，30min 无渗水 | 0.1MPa，30min 无渗水 |
| 4 | 接缝变形能力 | 10000次循环无破坏 | 10000次循环无破坏 |

* 1. 破乳剂中氯离子含量

 产品破乳剂中的氯离子含量，由供需双方商定。

* 1. 环保性能

产品的有害物质含量应符合《建筑防水涂料中有害物质限量》JC1066-2008表2中水性建筑防水涂料A级的规定，同时应符合表3的规定。

**表3 喷涂速凝橡胶沥青防水涂料环保性能**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 含量 |
| 1 | 挥发性有机化合物（VOC）/g/L ≤ | 10 |
| 2 | 游离甲醛/mg/㎏ ≤ | 20 |
| 3 | 苯、甲苯、乙苯和二甲苯总和/ mg/㎏ ≤ | 20 |

1. 试验方法
	1. 标准试验条件

标准试验条件为：温度（23±2）℃，相对湿度（50±10）％。

* 1. 试验器具
		1. 拉力试验机：拉伸速度（0～500）mm/min，伸长范围大于 500mm，测量值在量程的（15～85）％之间，示值精度不低于 1％。

7.2.2 低温冰柜：温度可调至-30℃，精度 2℃。

7.2.3 电热鼓风干燥箱：可控温度（40-200）℃，精度 2℃。

7.2.4  紫外线箱： 500W 直管汞灯，灯管与箱底平行，与试件表面的距离为（47～50）cm。

7.2.5 恒温箱：温度控制在（50±2）℃范围以内。

7.2.6 恒温水槽：温度控制在（23±2）℃范围以内。

7.2.7 冲片机应符合GB/T 528 要求的哑铃 1 型、2 型裁刀。

7.2.8 天平: 精度 0.1mg。

7.2.9 计时器，分度至少 1min。

7.2.10 测厚仪：接触面直径 6mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm。

7.2.11 不透水仪：压力（0～0.6）MPa，精度 2.5 级，具有三个内径为 92mm 的七孔透水盘。

7.2.12 半导体温度计：量程（-20～50）℃，精度 0.1℃。

7.2.13 铝板：厚度不小于 2mm，面积大于120mm×50mm，中间上部有一小孔，便于悬挂。

7.2.14 氙弧灯老化实验箱：符合GB/T 18244的要求。

7.2.15 压力试验机：测量值在量程的15%～85%之间，示值精度不低于 2%。

7.2.16 变形试验机：能控制裂缝宽度的变化，裂缝宽度的测量可精确到 0.01mm。

* 1. 涂膜制备

7.3.1 在涂膜制备前，试样及所用试验器具在标准试验条件下放置不少于 24h。

7.3.2 试样按生产厂要求的配比，采用喷涂设备，喷涂至模框中达到规定的厚度，保证最终涂膜厚度(1.5±0.2)mm。模框不得翘曲且表面平滑，为便于脱模，喷涂前可用脱模剂处理或采用易脱膜的模板。涂膜在标准试验条件下养护 120h 后脱膜，脱模时应防止涂膜变形、开裂。然后将涂膜翻面，底面朝上在（40±2）℃的电热鼓风干燥箱中养护 48h，取出后在标准试验条件下养护 4h。

7.2.3 试件规格及数量应符合表4的规定。

**表4 试件规格及数量**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 试件形状或尺寸（mm） | 数量（个） |
| 1 | 耐热性（度） | 100×50 | 3 |
| 2 | 不透水性 | 150×150 | 3 |
| 3 | 粘结强度 | 70×70 | 15 |
| 4 | 弹性恢复率 | 符合GB/T 528-2009规定的哑铃1型 | 5 |
| 5 | 钉杆自愈性 | 300×300 | 2 |
| 6 | 吸水率 | 50×50 | 2 |
| 7 | 涂层耐温变性 | 150×200×（4～6） | 4 |
| 8 | 低温柔性 | 无处理 | 处理时100×100试件100×25 | 3 |
| 碱处理 | 3 |
| 酸处理 | 3 |
| 盐处理 | 3 |
| 热处理 | 3 |
| 紫外线处理 | 3 |
| 9 | 拉伸性能 | 无处理 | 符合GB/T 528-2009规定的哑铃2型 | 5 |
| 碱处理 | 先裁成120×30试件进行处理，然后采用符合GB/T 528-2009规定的哑铃1型 | 5 |
| 酸处理 | 5 |
| 盐处理 | 5 |
| 热处理 | 5 |
| 紫外线处理 | 5 |
| 10 | 与后浇混凝土剥离强度 | 无处理 | 300×50 | 5 |
| 水泥粉污染表面 | 300×50 | 5 |
| 泥沙污染表面 | 300×50 | 5 |
| 人工气候老化 | 处理前300×300处理后截取300×50 | 处理时1处理后5 |
| 热老化 | 处理前300×300处理后截取300×50 | 处理时1处理后5 |
| 11 | 与后浇混凝土浸水后剥离强度 | 300×50 | 5 |
| 12 | 人工加速老化 | 外观 | 100×50 | 3 |
| 13 | 耐水性 | 粘结强度 | 70×70 | 5 |
| 14 | 耐盐雾 | 100×70 | 2 |
| 15 | 50℃剪切强度/MPa | 100×100 | 5 |
| 16 | 50℃粘接强度/MPa | 100×100 | 5 |
| 17 | 热碾压后抗渗性 | 150×150 | 3 |
| 18 | 接缝变形能力 | 400×200 | 2 |
| 19 | 燃烧性能 | 250×90 | 20 |
| 1050 × 230 | 6 |
| 500× 200 | 1 |

* 1. **外观**

A组分搅拌后目测检查，B组分目测检查。

* 1. 固体含量

按GB/T 16777-2008中第5章水性涂料进行试验，测其A组份的固体含量。

* 1. 凝胶时间

在标准试验条件下，称取破乳剂B组份 50g，用去离子水配制成 500mL的溶液，从中量取 50mL加入200mL烧杯中，然后将橡胶沥青乳液（A组分）约 10mL加入，并充分搅拌。记录乳液加入至不流动的时间，即为凝胶时间。试验结果取两次平行试验的平均值。

* 1. 实干时间

取表面已用溶剂清洁干净的铝板，按生产厂要求的配比将试样喷涂在铝板上，喷涂面积为100mm× 50mm，用量为 2.5kg/m2，然后将铝板倾斜 45°放置。按GB/T16777-2008中16.2.2规定的要求进行试验，无粘着。试验结果取两次平行试验的平均值。

* 1. 耐热性

取表面已用溶剂清洁干净的铝板，将A组分搅匀后分3～5次涂覆（每次间隔4h～8h），或按生产厂要求的配比将试样喷涂在铝板上，涂覆面积为100mm×50mm，总厚度（1.5±0.2）mm，最后一次将表面刮平。按GB/T 16777-2008中表1的要求，在标准试验条件下养护 120h,然后在（40±2）℃的电热鼓风干燥箱中养护 48h。取出试件，按照GB/T 16777-2008中第6章的要求进行试验。共试验3个试件。试验后所有试件不应产生流淌、滑动、滴落。

* 1. 不透水性

裁取符合表4规定的试件，按GB/T16777-2008中第15章进行试验，在金属网和涂膜之间加一张滤纸防止粘结。保持压力 0.3MPa，时间 120min。

* 1. 粘结强度

**7.10.1 干燥基面**

按GB/T16777-2008中第7章A法制备砂浆块，通过使用喷涂设备喷涂至砂浆块表面，干膜总厚度控制在 1.5mm。试件制备后在标准试验条件下，养护 168h后，按GB/T16777-2008 中第7章 A 法进行试验。

7.10.2 潮湿基面

将GB/T16777-2008中第7章A法的砂浆块完全浸没在水中 24h，取出用湿毛巾擦干表面的明水。然后再按本文件中7.10.1进行试验。

7.10.3 钢基面

采用 Q235钢材作为试验基材，彻底清除锈迹后，按规定的防锈措施进行防锈处理。采用喷涂设备喷涂至基材表面，干膜总厚度控制在 1.5mm。时间制备后在标准试验条件下，养护 168h，按GB 14907-2018中6.4.4进行试验。

* 1. 弹性恢复率

裁取符合表4规定的试件，在试件中间划两条间距 25mm的平行标线，然后将标线间距离从 25mm拉伸至 150mm，保持该状态 1h。然后将试件取下，放置在铺有滑石粉的光滑表面上，在标准试验条件下放置 24h，然后测量每个试件的标线间距离 L2，精确到 0.1mm。

弹性恢复率按式 1计算：

R=（L1-L2）/(L1-L0)×100……………………………………………（1）

式中：

R——弹性恢复率，用百分数表示（%）；

L0——试件标线间初始距离（25mm），单位为毫米（mm）；

L1——试件拉伸后标线间距离（150mm），单位为毫米（mm）；

L2——试件恢复后标线间距离，单位为毫米（mm）。

试验结果取五个试件的算术平均值，结果计算精确到 1％。

* 1. 钉杆自愈性

7.12.1 试件制备

裁取符合表4规定的试件，在标准试验条件下，将试件轻放在厚度不小于 10mm，与试件同样大小的胶合板上叠合。

将长（30±4）mm，直径（1.8～2.0）mm的无翼镀锌钉，从涂膜表面钉入胶合板，钉入两颗钉子，位置在试件的中心附近，钉子之间相距（25～50）mm，将钉子钉入到钉帽与涂膜表面平齐。共制备 2块试件。

7.12.2 试验步骤

按GB 23441-2009中5.13.2的规定进行试验。

7.12.3 结果评定

按GB 23441-200中5.13.3的规定进行评价。

* 1. 吸水率

将符合表4规定的试件在标准试验条件下放置 24h，按GB/T 19250-2013中第6.15条的规定进行试验，其中试件浸水时间为24h±2h。

* 1. 涂层耐温变性

将按JG/T 25-2017的规定进行试验。

* 1. 低温柔性

按GB/T 16777-2008中13.2.1进行试验，圆棒直径（10±1）mm，然后按GB/T 16777-2008中第13章规定进行试验，记录每组三个试件的表面有无裂纹、断裂。其中盐处理是将符合表4规定的试件浸入（23±2）℃的 10％的NaCl溶液中，每 400mL溶液放入 3个试件，液面高出试件上端 10mm以上。连续浸泡168h后取出试件，用水冲洗，然后用布吸干，在标准试验条件下放置 4h，再按GB/T 16777-2008中13.2.1规定进行试验。

* 1. 拉伸性能

按照GB/T 16777-2008中9.2.1规定进行试验。其中盐处理是将符合表4规定的试件浸入（23±2）℃的10％的NaCl溶液中，每 400mL溶液放入 3个试件，液面高出试件上端 10mm以上。连续浸泡 168h后取出试件，用水冲洗，然后用布吸干，在标准试验条件下放置4h后进行拉伸试验。

* 1. 浸水后与基层粘结强度保持率

所使用的的水泥砂浆块尺寸应为70mm×70mm×20mm，采用强度等级为42.5的普通硅酸盐水泥，质量配比为水泥：中砂：1:2:0.4，水泥砂浆块的成型和养护按GB/T 16777-2008中7.1.1.4进行。养护结束的水泥砂浆块，应测试吸水率。将养护好的砂浆块放在（105±2）℃条件下干燥至恒重，取出在（23±2）℃干燥器皿中冷却 2h，称量初始重量，放入符合GB/T 6692-2008规定的三级水中浸泡1h±2min，取出擦干或吸干砂浆块表面明水，称重浸水后质量并计算吸水率。应选择吸水率小于 4%的水泥砂浆块进行试验。

按本文件7.10.1制备试件后，将砂浆基层四个侧面和涂布面的边缘约 5mm部分用石蜡和松香热熔后质量比为1:1的混合物进行封边处理，按7.17.1进行浸水试验，连续浸泡 6d±2h，取出擦干或吸干涂膜表面明水，用双组分无溶剂环氧胶粘剂将拉伸用上夹具与涂膜面粘贴在一起，在标准试验条件下放置 3h±10min后继续放入水中浸泡 24h±1h。对于部分与胶粘剂粘结不良产品，可在粘结前用砂纸适当打磨涂膜表面，改善接触面粘结性。处理完毕后取出试件并擦干或吸干表面明水后，沿上夹具边缘四边用刀切割涂膜至基层，使试验面积为40mm×40mm，然后立即按GB/T 16777-2008中7.1测试浸水后粘结强度，5个试件粘结强度平均值为 σ 1。本文件7.10.1计算的干燥基面标准条件下5个试件粘结强度平均值为 σ0。

粘结强度保持率按式（2）计算，精确至1%。

σ= σ1/ σ0×100………………………………………………（2）

式中：

σ——粘结强度保持率，（%）；

σ0——干燥基面标准条件下5个试件粘结强度平均值，单位为兆帕（MPa）；

σ1——浸水后5个试件粘结强度平均值，单位为兆帕（MPa）。

* 1. 与后浇混凝土剥离强度

按生产厂要求的配比将产品喷涂至厚度为（0.5±0.1）mm的HDPE片材上，涂膜厚度为（1.5±0.2）mm，喷涂完后涂膜面朝上在标准试验条件下养护 120 h，然后在（40±2）℃的电热鼓风干燥箱中养护 48h，取出后在标准试验条件下养护 4h，然后按照 GB/T 23457-2017中6.20的方法制备试件并进行试验。

* 1. 与后浇混凝土浸水后剥离强度

按照本文件7.16的方法制备膜片，按照 GB/T 23457-2017中6.20.1.1养护制备试件，然后按照GB/T 23457-2017中6.21的规定进行检验。

* 1. 人工气候加速老化

按照本文件7.3制备涂膜试件，按GB/T 18244-2022中表1的暴露条件进行试验，采用窄带法测量时，曝露试验周期为 2745h，然后按照GB/T 18244-2022中第6章的要求进行试验。处理结束后取出试件，在标准试验条件下放置 4h，目测观察有无开裂、分层、起泡、粘结和孔洞等现象，全部试件符合要求为通过。低温柔性和断裂伸长率试验结果分别按按本文件7.14和7.15处理。

* 1. 耐盐雾性能

 按生产厂要求的配比将产品喷涂至符合GB/T 9271-2008的钢板上，涂膜厚度为（1.5±0.2）mm。钢板的背面和边缘也应全部喷涂，钢板尺寸为150mm×70mm×（0.8～1.5）mm，并在标准试验条件下养护120h。然后按照GB/T 1771-2007的规定进行试验。

* 1. 燃烧性能

用于外露使用且坡度小于等于 18%时按GB/T 8624规定的铺地材料对应的燃烧性能等级进行试验；当坡度大于 18%时按GB/T 8624规定的平板状建筑材料及制品对应的燃烧性能等级进行试验； 当产品未规定应用坡度时按GB/T 8624规定的平板状建筑材料及制品对应的燃烧性能等级进行试验。

当按GB/T 8626进行点火试验时，点火方式采用边缘点火和表面点火。

* 1. 50℃剪切强度

按JC/T 975-2005中6.16制备试件，并按JC/T 975-2005中6.17进行试验。

* 1. 50℃粘粘强度

按JC/T 975-2005中6.16制备试件，并按JC/T 975-2005中6.18进行试验。

* 1. 热碾压后抗渗性

按JC/T 975-2005中6.16制备试件，并按JC/T 975-2005中6.19进行试验。

* 1. 接缝变形能力

按JC/T 975-2005中6.16制备试件，并按JC/T 975-2005中6.20进行试验。

* 1. 有害物质限量

有害物质含量按JC 1066-2008中水性防水涂料方法进行。

* 1. 破乳剂中氯离子含量

产品的破乳剂组分，应按生产商提供的配比，配制成溶液，然后按GB/T 8077-2012第11章规定的电位滴定法，测试溶液中的氯离子含量。

1. 检验规则
	1. 检验分类

按检验类型分为出厂检验和型式检验。

* 1. 出厂检验

出厂检验项目包括：外观、固体含量、凝胶时间、实干时间、耐热度、不透水性、粘结强度（干燥基面）、低温柔性（无处理）和拉伸性能（无处理）。

* 1. 型式检验

型式检验项目包括第5章中所有内容，在下列情况下进行型式检验：

a)新产品投产或产品定型鉴定时；

b)正常生产时，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 6个月以上恢复生产时。

* 1. 组批

以A组分产品 40t为一批，不足 40t亦作为一批。

* 1. 抽样

在每批产品中随机抽取两组样品，一组样品用于检验，另一组样品封存备用，每组至少 5kg（A组分），抽样前产品应搅拌均匀，若采用喷涂方式取样量根据需要抽取。

* 1. 判定规则

8.6.1单项判定

8.6.1.1 外观

抽取的样品外观符合标准规定时，判该项合格，否则判该批产品不合格。

* + - 1. 物理力学性能

物理力学性能的判定应符合下列规定：

a)固体含量、粘结强度、弹性恢复率、吸水率、拉伸性能和与后浇混凝土的剥离强度以算术平均值达到标准规定的指标判为该项合格。

b)耐热性、不透水性、低温柔性和钉杆自愈性以所有试件都达到标准规定判为该项合格。

c)凝胶时间、实干时间和涂层耐温变性达到标准规定时判为该项合格。

d)各项试验结果均符合表1 规定，则判该批产品物理力学性能合格。

e)若有两项或两项以上不符合标准规定，则判该批产品物理力学性能不合格。

f)若仅有一项指标不符合标准规定，允许用备用样对不合格项进行单项复验。达到标准规定时，则判该批产品物理力学性能合格，否则判为不合格。

* + - 1. 有害物质限量

有害物质含量符合JC 1066-2008《建筑防水涂料中有害物质限量》中水性防水涂料 A级的规定并符合本文件表3的规定，则该批产品有害物质限量性能合格。

8.6.2 总判定

外观、物理力学性能和有害物质限量均符合标准第6章规定的全部要求时，判该批产品合格。

1. 标志、包装、运输和贮存
	1. 标志

产品外包装上应包括：

a）生产厂名、地址；

b）产品名称；

c）生产日期和批号；

d）商标；

e）产品标记；

f）产品净质量；

g）安全使用事项以及使用说明；

h）运输与贮存注意事项；

i）贮存期。

* 1. 包装

A组分宜用塑料桶或衬塑铁桶密闭包装，B组分采用袋装或桶装。

* 1. 运输和贮存

运输与贮存时，不同类型的产品应分别堆放，不应混杂。避免日晒雨淋，注意通风，贮存温度为（5～40）℃。

在正常运输、贮存条件下，A组分贮存期自生产之日起至少为 6个月。

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_