

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 759-1998

排水陶管及配件

1998—05—14 批准

1998—10—01 实施

国家建筑材料工业局

发布

项 次

项 次.....	2
1 范围	3
2 引用标准	4
3 规格形状及标记	5
4 技术要求	6
5 试验方法	7
6 检验规则	8
7 标志	9
8 包装	10
9 运输	11
10 贮存	12

1 范围

本标准规定了排水陶管及配件的规格形状、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于排输污水、废水、雨水或灌溉用水所用的承插式陶管及配件（以下简称陶管及配件）。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用构成为本标准的条文,本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2832—1996 陶管抗外压强度试验方法

GB/T 2833—1996 陶管弯曲强度试验方法

GB/T 2834—1998 陶管吸水率试验方法

GB/T 2835—1998 陶管耐酸性能试验方法

GB/T 2836—1998 陶管水压试验方法

GB/T 2837—1998 陶管尺寸与偏差测量方法

3 规格形状及标记

3.1 直管的规格和形状如图 1 (略) 和表 1 (略)。

3.2 直管标记:

直管公称直径 $D_g \times$ 长度 L 本标准号

标记示例:

公称直径为 100mm, 长度为 1000mm 的直管标作:

直管 D_g 100 \times 1000 JC/T 759—1998

3.3 配件的规格和形状如图 2 (略)、图 3 (略)、图 4 (略)、及表 2 (略)、表 3 (略)、表 4 (略)。配件的壁厚及承插口尺寸与相应公称直径的直和宁肯同。

3.4 弯管标记:

弯管 $D_g \times$ 弯度 本标准号

公称直径为 100mm 的 90° 弯管标记为:

弯管 D_g 100 \times 90° JC/T 759—1998

3.4.1 三通管标记:

三通管 D_g 主管内径 $d \times$ 支管内径 $d' \times$ 弯度 本标准号

标记示例:

主管内径为 100mm, 支管内径为 50mm 的 45° 三通管标记为:

三通管 D_g 100 \times 50 \times 90° JC/T 759—1998

3.4.2 四通管标记

四通管 D_g 主管内径 $d \times$ 支管内径 $d' \times$ 弯度 本标准号

标记示例:

主管内径为 100mm, 支管内径为 50mm 的 90° 四通管标记为:

四通管 D_g 100 \times 50 \times 90° JC/T 759—1998

3.5 其他规格、形状的直管及配件, 可由供需双方商定。

3.6 在承插口连接部位以适当间隔刻划深约 3mm 的环状沟槽, 其数量如下:

公称直径 (mm)

50~150

>150

4 技术要求

4.1 外观质量

4.1.1 陶管的外观缺陷应符合表 5（略）的规定。

4.1.2 除陶管及配件的承插口联接部位及承口底部、插口端面不施釉外，其余部分均应施釉。施用盐釉的产品不受此限。

4.1.3 用质量不大于 100g 的金属锤轻轻敲击陶管及配件中部，应发出清音。

4.2 尺寸偏差

4.2.1 陶管的尺寸偏差应符合表 6（略）的要求。

4.2.2 各种配件的尺寸允许偏差与相应公称直径的陶管相同。弯管、三通管及四通管的角度偏差应不大于 $\pm 5^\circ$ 。

4.3 理化性能

4.3.1 陶管的抗外压强度应不低于表 7（略）的规定。

4.3.2 陶管及配件的吸水率应不大于 11%。

4.3.3 陶管及配件承受 0.1069MPa 水压，并保持 5min，不应有渗漏现象。

4.3.4 陶管及配件的耐酸度不得低于 94%。

4.3.5 公称直径为 100mm 及 150mm，长度不小于 1m 的陶管，需进行弯曲强度检验，结果应符合表 8（略）的规定。

5 试验方法

- 5.1 外观质量用目测并配合使用精度为 0.5mm 的钢板直尺进行检验。
- 5.2 尺寸偏差按 GB/T 2837 进行检验。
- 5.3 抗外压强度按 GB/T 2832 进行检验。
- 5.4 吸水率按 GB/T 2834 进行检验。
- 5.5 耐酸度按 GB/T2835 进行检验。
- 5.6 水压抗渗性能按 GB/T 2836 进行检验。
- 5.7 弯曲强度按 GB/T 2833 进行检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 型式检验

型式检验项目包括本标准第4章技术要求的所有项目。正常情况下每半年进行一次。

6.1.2 出厂检验

出厂检验项目包括: 外观质量、尺寸偏差和吸水率。

6.2 组批与抽样

6.2.1 以相同工艺条件生产的同一规格、同一等级的2500件产品为一批。不足2500件时, 由供需双方协商确定。

6.2.2 从同一批产品中随机抽取表9(略)所列各检验项目需要的样本。非破坏试验项目的试样, 经检验后可用作其他项目的检验。

6.3 判定规则

6.3.1 产品检验时的样大小及合格判定数按表9规定进行判定。

6.3.2 各检验项目全部合格, 则该批产品为合格; 若有一项不合格, 则视该批产品为不合格。若第一次验收未达到拒收规定时, 应按表9(略)规定进行二次检验。二次检验合格, 应予验收。如二次检验仍未达到要求, 则判定该批产品为不合格, 不予验收。

6.3.3 凡因外观质量或尺寸偏差不合格而不予验收的产品, 允许供方逐件检验, 挑选补齐后再交付验收。

7 标志

必须在陶管或配件的插口端外表面上凹印上或用不易消失的颜料标明产品商标（或生产厂名）、等级。

- a) 合格证编号；
- b) 生产厂名称、厂址；
- c) 产品名称、规格、级别、数量、标记及生产日期；
- d) 本标准编号；
- e) 检验部门及检验人员签章。

8 包装

产品包装按供需双方协议进行。

9 运输

运输时应将产品稳固挤紧,以防因震动碰撞造成损坏。套装运输时,内外管件之间必须充填防震材料。装卸时要小心轻放,严禁抛掷。

10 贮存

产品应存放于平坦场地上。不同规格、级别的产品应分别堆放。堆放时最下一层产品应以木楔固定,以防堆垛塌倒。码垛高度应符合表 10(略)的规定。