

## 室内装饰用硬聚氯乙烯 (PVC—U)挤出型材

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了室内装饰用硬聚氯乙烯(PVC—U)挤出型材的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以未增塑聚氯乙烯模塑料为原料,经连续挤出成型的室内用板状中空型材,主要用于室内装饰,如:天花板、墙裙、折叠门、壁板等,以下简称型材。

### 2 引用标准

- GB 2406 塑料燃烧性能试验方法 氧指数法
- GB 2408 塑料燃烧性能试验方法 水平燃烧法
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB 4609 塑料燃烧性能试验方法 垂直燃烧法
- GB 8814 门、窗框用硬聚氯乙烯(PVC)型材
- GB 9646 硬聚氯乙烯(PVC-U)管材耐丙酮性试验方法
- GB/T 14153 硬质塑料落锤冲击试验方法 通则

### 3 产品分类

型材分为普通和难燃两类。

### 4 技术要求

#### 4.1 外观

型材表面不应有影响使用的凹凸、伤痕、变形、杂质、色差、光泽不匀等缺陷。

#### 4.2 颜色

由供需双方商定。

#### 4.3 弯曲度

型材侧边的弯曲应 $\leq 1.5\text{mm/m}$ 。

#### 4.4 长度偏差

长度不允许负偏差。

#### 4.5 壁厚

型材壁厚应 $\geq 0.7\text{mm}$ 。

#### 4.6 理化性能

理化性能要求见表1。

表 1

序 号	项 目	指 标
1	加热变化率 %	$\leq 3.0$
2	加热后状态	气泡、裂纹、麻点等不允许
3	耐丙酮性	无可见缺陷
4	落锤冲击	通过
5	高低温尺寸变化率 %	$\leq \pm 0.2$
6	耐钉性	不裂
7	氧指数 %	$\geq 40$
8	水平燃烧 级	I
9	垂直燃烧 级	FV-0

注① 普通类型材不考核表1序号7~9的性能。

② 装配使用时不需钉的型材不考核序号8的性能。

## 5 试验方法

### 5.1 状态调节和试验环境

试验按GB 2918规定的标准环境正常偏差范围进行,调节时间为24h,并在此条件下进行试验。

### 5.2 外观与颜色

取三段1m长型材作试样,在自然光下目测。

### 5.3 弯曲度

取三段1m长型材作试样,将试样的侧边平行靠在平台的面上,用塞尺测量试样侧边与平台的距离,精确到0.2mm,取同一侧边与平台距离的最大值作为弯曲度,以三个试样的最大弯曲度作为结果。

### 5.4 长度偏差

取产品三根,用精度1mm的量具测量。

### 5.5 壁厚

取三段试样,分别沿宽度方向任意测量三个点的壁厚,精确到0.02mm,取三个试样的最小值作为结果。

### 5.6 理化性能

#### 5.6.1 加热后尺寸变化率

按GB 8814中5.12条规定进行,加热温度为 $85 \pm 2^\circ\text{C}$ ,时间为0.5h。

#### 5.6.2 加热后状态

按5.6.1条试验后,在自然光下目测试样。

### 5.6.3 耐丙酮性

按GB 9646有关规定进行。

### 5.6.4 落锤冲击

按GB/T 14153的A法进行，落锤质量为1kg，锤头半径为30mm，高度为1m。

### 5.6.5 高低温尺寸变化率

按GB 8814中5.15条规定进行。

### 5.6.6 耐钉性

取1m长型材三段，在试样需钉装的部位下垫上平整木条，再置于水泥台上，用装有宽4mm、长19mm、线径1.2mm门型钉的气动打钉机压紧试样将其钉在木条上，钉距300mm，钉的力度以能钉紧试样于木条上，但不压坏试样为好，必要时可调整气压达到。

试验结果9个钉口经目测不得有可见裂纹为合格。

### 5.6.7 氯指数

按GB 2406规定进行。

### 5.6.8 水平燃烧

按GB 2408规定进行。

### 5.6.9 垂直燃烧

按GB 4609规定进行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

#### 6.1.1 出厂检验

4.1~4.5条为出厂检验项目。

#### 6.1.2 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b. 正式生产后，如原材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 正常生产时，每三个月进行一次检验；
- d. 产品长期停产后，恢复生产时；
- e. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

### 6.2 抽样与组批

#### 6.2.1 组批

以同一原料、工艺、设备、规格，以连续生产不超过1个月，产量不超过10t的型材为一批。

#### 6.2.2 抽样

6.2.2.1 外观、颜色及尺寸检验按GB 2828规定，采用正常检查一次抽样方案，取一般检查水平I，合格质量水平AQL6.5，见表2。



表 2

根

批 量 范 围 N	样 本 大 小 n	合 格 判 定 数 Ac	不 合 格 判 定 数 Re
≤25	2	0	1
26~50	8	1	2
51~90	8	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	20	3	4
501~1200	32	5	6
1201~3200	50	7	8
3201~10000	80	10	11

6.2.2.2 理化性能检验, 随机抽取产品 5 根, 每个项目应尽量平均从 5 根产品上取样。

### 6.3 判定规则

#### 6.3.1 合格项的判定

##### 6.3.1.1 外观与尺寸的判定

外观与尺寸检验结果按表 2 规定进行判定。

##### 6.3.1.2 理化性能的判定

理化性能测试结果中, 若有不合格项时, 应从原批中抽取双倍样, 对该项目进行复验, 复验结果全部合格, 则理化性能合格。

#### 6.3.2 合格批的判定

外观、尺寸、理化性能检验结果全部合格, 则判整批合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

每个产品包装应具有下列标志: 采用的标准号、生产单位名称、产品批号、型号、合格证等。

### 7.1 包装

型材用软绳捆紧, 每捆重量应小于 50kg, 再用塑料薄膜或其它材料包装。需采用其它包装方式由供需双方商定。

### 7.3 运输

运输时应平整堆放, 避免重压, 防晒防雨, 轻装轻卸。

### 7.4 贮存

产品应存放在阴凉、通风的库房内, 应平整堆放, 堆高不过 1m。

**附加说明:**

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国塑料制品标准化中心归口。

本标准由广东省塑料皮革工业研究所、中山市威力塑料建材实业公司负责起草。

本标准主要起草人:李元达、余栋骥。

本标准非等效采用ASTM D3678-88《硬质聚氯乙烯(PVC)挤出室内型材规范》。

