团体标准

T/FSS —2024

|  |
| --- |
|  |

佛山标准 高分子防水卷材用热熔压敏胶粘剂

Foshan standard Hot melt pressure sensitive adhesive for polymer waterproofing sheet

（征求意见稿）

|  |  |
| --- | --- |
| 2024 - \*\* - \*\* 发布 | 2024 - \*\* - \*\* 实施 |

佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会  发布

|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 83.180 |
| CCS | G 39 |

1. 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。

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。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

1. 引言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展，打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

佛山标准 高分子防水卷材用热熔压敏胶粘剂

1. 范围

本文件规定了以预铺法为施工工艺的高分子防水卷材用热熔压敏胶粘剂（以下简称热熔压敏胶）的要求、试验通则、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以预铺法为施工工艺的高分子防水卷材用热熔压敏胶产品。。

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 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 2793 胶粘剂不挥发物含量的测定

GB/T 2943 胶粘剂术语

GB/T 4851—2014 胶粘带持粘性的试验方法

GB/T 15332 热熔胶粘剂软化点的测定 环球法

GB/T 16998 热熔胶粘剂热稳定性测定

HG/T 3660 热熔胶剂熔融粘度的测定

HG/T 5913—2021 高分子防水卷材用热熔压敏胶粘剂

1. 术语和定义

GB/T 2943和HG/T 5913—2021界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

1. 技术要求
   1. 外观

均匀固体，加热涂布时无团块颗粒。

* 1. 性能要求

应符合表1的规定。

1. 热熔压敏胶性能要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | | | 指标 |
| 熔融黏度/(mPa·s) | 170 ℃ | | 标称值×(1±20％) |
| 软化点/℃ ≥ | | | 85 |
| 热稳定性 | 外观 | 180℃×24h | 胶体无分层 |
| 熔融黏度变化/％ ≤ | 35 |
| 不挥发物含量/％ | | | 99.5 |
| 低温柔性 | —27 ℃ | | 无裂纹 |
| (80±2)℃×(168±2)h后，－25 ℃ | | 无裂纹 |
| 持粘性/ min | ≥40 ℃ | | 45 |
| PE与水泥板180°剥离强度/(N / mm) | 常态 | | 1.8（内聚破坏） |
| (70±2)℃×(168±2) h | | 1.0 |
| 300W×(240±2) h | | 1.0 |
| PE与后浇水泥砂浆180°剥离强度/(N/ mm) ≥ | | | 1.8（内聚破坏） |
| 卷材与卷材T型剥离强度/(N/ mm) ≥ | 常态 | | 1.2 |
| (23±2)℃水×(168±2) h | | 1.2 |
| 高温（35 ℃×2h) | | 0.5 |
| 低温(5 ℃×26 h) | | 0.6 |
| 耐热性a | 80 ℃×2h | | 压敏胶层无滑移、流淌、滴落 |
| a以PE片材上的胶层在规定温度下的流淌、滴落和外观等变化，表征热熔压敏胶粘剂在应用状态时的耐温性能。 | | | |

1. 试验方法
   1. 试验通则

标准条件、仪器设备、试验基材、试样制备、试件裁取按HG/T 5913-2021中第5章的要求进行。

* 1. 外观

试样在室温和非阳光直射下，目测观察。

* 1. 熔融黏度

按HG/T 3660的规定进行。

* 1. 软化点

按GB/T 15332的规定进行。

* 1. 热稳定性

按GB/T 16998的规定进行。

* 1. 不挥发物含量

按GB/T 2793的规定进行测定。加热温度为(105±2)℃×(180±5)min。冷却时间为30min。

* 1. 低温柔性

按HG/T 5913—2021中6.6的规定进行。

* 1. 持粘性

按 GB/T 4851—2014 方法A的规定进行测定。粘接基材为 PE与不锈钢板，贴合面积为 50 mm×50 mm，测试过程需在 40 ℃烘箱中进行。

* 1. PE与水泥板 180°剥离强度

常态、热处理后、紫外线处理后 180°剥离强度按HG/T 5913—2021中6.8的对应规定进行。

* 1. PE与后浇水泥砂浆 180°剥离强度

按HG/T 5913—2021中6.9的规定进行。

* 1. 卷材与卷材的T型剥离强度

按HG/T 5913—2021中6.10的规定进行。

* 1. 耐热性

按GB/T 328.11—2007中B法的规定进行。

1. 检验规则
   1. 组批

以一次投料配制生产的产品为一批。

* 1. 抽样

按HG/T 5913—2021中7.2的规定进行。

* 1. 出厂检验

出厂检验项目为外观、熔融黏度和软化点。

* 1. 型式检验

型式检验为全部项目检验，在正常生产时每年检验一次。发生下列情况之一时亦应进行型式检验：

1. 产品转厂生产的试制定型鉴定时；
2. 产品停产半年以上重新生产时；
3. 当设计、工艺、材料有重大改变时；
4. 当出现质量事故或重大质量波动时﹔
5. 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。
   1. 检验结果

检验项目如有不合格，可从同批产品中加倍抽样复检不合格项目，以复检结果为最终判定依据复检后仍有一个项目不合格，则判定该批产品为不合格品。

1. 标志、包装、运输与贮存
   1. 标志

热熔压敏胶产品每个包装均须有标志。标志内容为：

1. 产品名称、牌号、商标；
2. 产品标记；
3. 生产单位名称、地址；
4. 生产批号及生产日期；
5. 净质量、外包装应注明包装数量；
6. 使用说明、保质期(或失效期)。
   1. 包装

产品应采用适于贮存与运输的方式包装。

* 1. 运输

产品运输时应轻拿轻放，防止倾斜、重压。

* 1. 贮存

产品应在阴凉、干燥、通风的室内贮存，分类分批堆放，严禁曝晒。

1. 质量承诺
   1. 用户在遵守产品使用说明书规定的操作条件下，产品自生产之日起，保质期为1年。超过保质期的产品经检验合格后方可使用。

8.2 对客户反馈在24 h内做出响应。。

参考文献

[1] HG/T 4985-2016 焊接用混合气体 氦/氩

[2] 危险化学品安全管理条例(2002年1月26日中华人民共和国国务院令第344号公布，2011年2月16日国务院第144次常务会议第一次修订，2013年12月7日中华人民共和国国务院令第645号第二次修订通过)

[3] 特种设备安全监察条例(2003年3月11日中华人民共和国国务院令第373号公布，2009年1月14日国务院第46次常务会议修订通过)

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