



北京万宝力防水防腐技术开发有限公司企业标准

Q/DX WBL0001-2020

高分子水性喷涂永粘防水涂料

Water-based spray sticky polymer waterproof coating

2020-03-20 发布

2020-05-01 实施

北京万宝力防水防腐技术开发有限公司 发布



前 言

本产品目前尚无国家标准、行业标准、地方标准，根据《中华人民共和国标准化法》的有关规定要求，特依法制订本标准作为组织生产的依据。

编制本标准时参考了 GB 3186-1982《涂料产品的取样》，JC/T 408-2005《水乳型沥青涂料》，GB/T 16777-2008《建筑防水涂料试验方法》，JC/T 2428-2017《非固化橡胶沥青防水涂料》，GB / T 19250-2013《聚氨酯防水涂料》，GB-T 23446-2009《喷涂聚脲防水涂料》，JC/T 1068-2008《坡屋面用防水材料自粘聚合物沥青防水垫层》，JC 1066-2008《建筑防水涂料中有害物质限量》的有关内容。

本标准由北京万宝力防水防腐技术开发有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：王力、王兵、石显文、刘禹、鲁雁冰、王帅、司鹏力

本标准首次发布。

企业标准信息公共服务平台
公开
2020年06月28日 15点06分



高分子水性喷涂永粘防水涂料

1 范围

本标准规定了高分子水性喷涂永粘防水涂料（以下简称水性永粘防水涂料）的术语和定义、标记、一般要求、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于建设工程非外露防水用的高分子水性喷涂永粘防水涂料。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 3186-1982 《涂料产品的取样》

GB/T 3190-2008 变形铝及铝合金化学成分

GB 11614 平板玻璃

GB/T 16777-2008 建筑防水涂料试验方法

GB 18582 室内装饰装修材料 内墙涂料中有害物质限量

GB/T 23446-2009 喷涂聚脲防水涂料

GB/T 23457-2017 预铺防水卷材

JC/T 408-2005 《水乳型沥青涂料》

JC 1066-2008 建筑防水涂料有害物质限量

JC/T 1068-2008（2017） 坡屋面用防水材料 自粘聚合物沥青防水垫层

JC/T 2428-2017 非固化橡胶沥青防水涂料

3 标记

按产品名称、特点、使用部位、标准编号顺序标记。

示例：

高分子水性喷涂永粘防水涂料的标记为：水性永粘防水涂料 Q/DX WBL 0001-2020

4 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。

5 技术要求

5.1 外观

按照JC/T 408-2005中4.1要求，产品A组分搅拌后均匀无色差、无凝胶、无结块、无明显沥青丝。



2 物理力学性能

产品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		技术指标
1	固体含量(A组分)/%		55±5
2	凝胶时间/s		≤ 5
3	粘结性能	干燥基面	100%内聚破坏
		潮湿基面	
4	耐热性		(120±2)℃无流淌、滑动、滴落
5	延伸性/mm ≥		30
6	不透水性		0.3MPa, 120min, 不透水
7	低温柔性 ^a		-25℃, 无断裂
8	热老化 70℃, 168h	延伸性/mm ≥	25
		低温柔性	-20℃, 无断裂
9	耐酸性(2%H ₂ SO ₄ 溶液)	延伸性/mm ≥	25
		质量变化/%	±2.0
10	耐碱性 [0.1%NaOH+饱和 Ca(OH) ₂ 溶液]	延伸性/mm ≥	25
		质量变化/%	±2.0
11	耐盐性(3%NaCl溶液)	延伸性/mm ≥	25
		质量变化/%	±2.0
12	钉杆自愈性		无渗水
13	抗窜水性		0.6MPa, 无窜水

^a 供需双方可以商定更低温度的低温柔性指标。

6 试验方法

6.1 标准试验条件

标准试验条件为：温度(23±2)℃，相对湿度(60±15)%。

试验前样品和所用试验器具应在标准试验条件下放置至少24h。

6.2 试验设备



- 2.1 拉力试验机：试验荷载在量程的（15~85）%之间。示值精度不低于1%，伸长范围大于500mm。
- 6.2.2 低温冰柜：能达到-25℃，精度±2℃。
- 6.2.3 电热鼓风干燥箱：控温精度±2℃。
- 6.2.4 砂浆抗渗仪：能达到0.7MPa，精度0.1MPa。
- 6.2.5 天平：精度为0.1mg。
- 6.2.6 铝板：化学成分应符合GB/T 3190-2008表1中6060#或6063#的规定。
- 6.2.7 玻璃板：符合GB 11614，公称厚度不小于4mm的玻璃板。

6.3 外观

常温下搅拌甲组分，目测检查。

6.4 固含量

按GB/T 16777-2008中第5章水性涂料进行试验，测其甲组分的固含量。

6.5 凝胶时间

按GB/T 23446-2009中7.6试验，在标准试验条件下，称取B组分50g，配置成500ml溶液，取其中50ml加入200ml烧杯中，然后将A组分约10ml加入，并充分搅拌。记录A组分加入至不流动的时间，即为凝胶时间。

6.6 粘结性能

6.6.1 干燥基面

按GB/T 16777-2008中第7章B法进行试验。按生产商要求将试样喷涂在砂浆块表面，试件制备后在标准试验条件下，养护168h后试验。试验后砂浆块表面无裸露部分，认为100%内聚破坏，否则为粘结破坏。

6.6.2 潮湿基面

按GB/T 16777-2008中第7章B法进行制备。按生产商要求将试样喷涂在砂浆块表面，试件制备后在标准试验条件下，养护168h后试验。试验后砂浆块表面无裸露部分，认为100%内聚破坏，否则为粘结破坏。

6.7 耐热性

按JC/T 2428-2017中7.9试验，按生产商要求将试样喷涂到铝板上，在标准试验条件下养护168h后试验。

6.8 延伸性

按JC/T 2428-2017中7.7试验。按生产商要求将试样喷涂到铝板上，在标准试验条件下养护168h后试验。拉伸速度为10mm/min，试件延伸区域出现孔洞，试件受拉至裂口从试件边缘开裂或收缩至10mm时停止试验。

6.9 不透水性

按GB/T 16777-2008第15章进行试验，金属网：孔径0.2mm。保持压力0.3MPa，时间120min。将试样喷涂到面积为（250×250）mm的70g/m²无纺布上，喷涂面积（150×150）mm厚度为（2±0.2）mm，喷涂结束后，上面再覆盖一层无纺布，并碾压，确保粘接。共制备3个试件，并在标准试验条件下养



168h。

6.10 低温柔性

按JC/T 2428-2017中7.8试验,按生产商要求将试样喷涂到(70~90)g/m²的白纸上,在标准试验条件下养护168h后试验。

6.11 热老化

按照JC/T 2428-2017中7.10规定进行。分别按7.8和7.10制备养护3个试件,将养护后的试件放入到已恒温至(70±2)℃烘箱中,保持(168±2)h。取出试件在标准试验条件下放置4h。按照7.8与7.10进行测试。

6.12 耐酸性

6.12.1 延伸性

按照JC/T 2428-2017中7.11规定进行。采用喷涂,在标准试验条件下养护168h后按照7.11.1.2进行处理试验。

6.12.2 质量变化

按照JC/T 2428-2017中7.11进行。按生产商要求将试样喷涂到100mm×100mm×4mm玻璃板上,涂覆面积为80mm×80mm,在标准试验条件下养护168h后按JC/T 2428-2017中7.11.2.1试验。取2次平行试验的算术平均值为试验结果,计算精确到0.1%。

6.13 耐碱性

6.13.1 延伸性

按照JC/T 2428-2017中7.12规定进行。采用喷涂,在标准试验条件下养护168h后按照7.12.1.2进行处理试验。

6.13.2 质量变化

按照JC/T 2428-2017中7.12进行。按生产商要求将试样喷涂到100mm×100mm×4mm玻璃板上,涂覆面积为80mm×80mm,在标准试验条件下养护168h后按JC/T 2428-2017中7.12.2试验。取2次平行试验的算术平均值为试验结果,计算精确到0.1%。

6.14 耐盐性

6.14.1 延伸性

按照JC/T 2428-2017中7.13规定进行。采用喷涂,在标准试验条件下养护168h后按照7.13.1.2进行处理试验。

6.14.2 质量变化

按照JC/T 2428-2017中7.13进行。按生产商要求将试样喷涂到100mm×100mm×4mm玻璃板上,涂覆面积为80mm×80mm,在标准试验条件下养护168h后按JC/T 2428-2017中7.13.2试验。取2次平行试验的算术平均值为试验结果,计算精确到0.1%。

6.15 钉杆自愈性



按JC/T 1068-2008(2017)中6.11进行试验,将试样喷涂在胶合板(厚度 $\geq 10\text{mm}$ 的胶合板)上,厚度 $(2\pm 0.2)\text{mm}$,在标准试验条件下放置168h,然后进行试验。

6.16 抗窜水性

按JC/T 2428-2017中7.17试验,按生产商要求喷涂制样,在标准试验条件下养护168h后覆聚乙烯膜。

7 检验规则

7.1 检验分类

按检验类型分为出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

出厂检验项目包括:外观、凝胶时间、固含量、粘结性能、延伸性、低温柔性和耐热性。

7.1.2 型式检验

型式检验项目包括第6章中所有规定,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。

7.2 组批

以同一类型50t为一批,不足50t也作为一批。

7.3 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20kg,且需满足喷涂设备取样量。

7.4 判定规则

7.4.1 单项判定

7.4.1.1 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。

7.4.1.2 物理力学性能

7.4.1.2.1 凝胶时间、固含量、延伸性、质量变化、以其算术平均值达到标准规定的指标判为该项合格。

7.4.1.2.2 粘结性能、低温柔性、耐热性以每个试件分别达到标准规定时判为该项合格。

7.4.1.2.3 各项试验结果均符合6.2条规定,则判该批产品物理力学性能合格。

7.4.1.2.4 有限物质含量均符合6.3条规定,则判该批产品有限物质含量合格。

7.4.1.2.5 若有两项或两项以上不符合标准规定,则判该批产品不合格。

7.4.1.2.6 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。



5 总判定

试验结果符合标准第6章规定的全部要求时，则判该批产品合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品外包装上应包括：

- a) 产品名称
- b) 生产厂名、地址；
- c) 商标；
- d) 产品标记；
- e) 产品净质量；
- f) 生产日期和批号；
- g) 使用说明以及安全使用事项；
- h) 运输和贮存注意事项；
- i) 贮存期。

8.2 包装

产品宜用带盖的铁桶或塑料桶密闭包装。

8.3 运输与贮存

运输与贮存时，不同类型的产品应分别堆放，不应混杂。禁止接近火源，避免日晒雨淋，防止碰撞，注意通风。贮存温度宜5℃~40℃。

在正常贮存、运输条件下，贮存期自生产之日起至少为12个月。