



中华人民共和国国家标准

GB/T 18242—202×

代替 GB 18242—2008；GB 18243—2008

弹性体/塑性体改性沥青防水卷材

Styrene butadiene styrene(SBS) /Atactic polypropylene(APP) modified
bituminous sheet materials

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上

征求意见稿

2024.07.29

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

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。

本文件代替GB 18242—2008《弹性体改性沥青防水卷材》、GB 18243—2008《塑性体改性沥青防水卷材》中除涉及安全以外的内容，与GB 18242—2008、GB 18243—2008 标准中除涉及安全以外的内容相比，主要技术变化如下：

- 更改了……
- 删除了……
- 增加了……
- ……

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。

本文件由中国建筑材料联合会提出。

本文件由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会(SAC/TC 195)归口。

本文件起草单位：中国建筑防水协会、建筑材料工业技术监督研究中心、中国建材检验认证集团苏州有限公司、中建材苏州防水研究院有限公司、……等。

本文件主要起草人：。。。

本文件所替代文件的历次版本发布情况为：

- GB 18242—2000、GB 18242—2008；
- GB 18243—2000、GB 18243—2008。

弹性体/塑性体改性沥青防水卷材

1 范围

本文件规定了弹性体改性沥青防水卷材（简称：“SBS防水卷材”）、塑性体改性沥青防水卷材（简称：“APP防水卷材”）的分类和标记、原材料、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、贮存与运输。

本文件适用于以聚酯毡、玻纤毡为胎基，以苯乙烯—丁二烯—苯乙烯(SBS)热塑性弹性体为石油沥青改性剂，两面覆以隔离材料所制成的SBS防水卷材；以聚酯毡、玻纤毡为胎基，无规聚丙烯(APP)或聚烯烃类聚合物（APA0、APO）为石油沥青改性剂，两面覆以隔离材料所制成的APP防水卷材。

2 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 328.2 建筑防水卷材试验方法 第2部分：沥青防水卷材 外观
- GB/T 328.4 建筑防水卷材试验方法 第4部分：沥青防水卷材 厚度、单位面积质量
- GB/T 328.6 建筑防水卷材试验方法 第6部分：沥青防水卷材 长度、宽度、平直度
- GB/T 328.8 建筑防水卷材试验方法 第8部分：沥青防水卷材 拉伸性能
- GB/T 328.10—2007 建筑防水卷材试验方法 第10部分：沥青和高分子防水卷材 不透水性
- 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 328.14 建筑防水卷材试验方法 第14部分：沥青防水卷材 低温柔性
- GB/T 328.17—2007 建筑防水卷材试验方法 第17部分：沥青防水卷材 矿物料粘附性
- GB/T 328.26 建筑防水卷材试验方法 第26部分：沥青防水卷材 可溶物含量(浸涂材料含量)
- GB/T 18378 防水沥青与防水卷材术语
- GB/T 18840 沥青防水卷材用胎基
- GB/T 26510 防水用塑性体(APP)改性沥青
- GB/T 26528 防水用弹性体(SBS)改性沥青
- GB ××××× 建筑防水卷材安全和通用技术规范

3 术语和定义

GB/T 18378 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类和标记

4.1 分类

4.1.1 按石油沥青改性剂分为：SBS 和 APP；

4.1.2 按产品性能分为：I型和II型；

GB/T 18242—202×

4.1.3 按胎基分为：聚酯毡(PY)和玻纤毡(G)；

4.1.4 按上表面隔离材料分为：聚乙烯膜(PE)、细砂(S)、粗矿物粒料(M)。按下表面隔离材料分为：细砂(S)、聚乙烯膜(PE)。

注：细砂为粒径不超过0.60mm的矿物颗粒。

4.2 规格

4.2.1 卷材公称宽度为1000mm。

4.2.2 聚酯毡(PY)卷材公称厚度为3mm、4mm。

4.2.3 玻纤毡(G)卷材公称厚度为3mm。

4.2.4 每卷卷材公称面积为7.5m²、10m²、15m²。

4.2.5 其他规格由供需双方商定。

4.3 标记

产品按名称(改性剂)、性能、胎基、上表面隔离材料、下表面隔离材料、厚度、面积和本文件编号顺序标记。

示例 1: 10m²面积、4mm厚上表面为矿物粒料、下表面为聚乙烯膜聚酯毡 I 型弹性体改性沥青防水卷材标记为：

SBS I PY M PE 4 10 GB/T 18242—202×

示例 2: 7.5m²面积、4mm厚上、下表面为聚乙烯膜聚酯毡 II 型塑性体改性沥青防水卷材标记为：

APP II PY M PE 4 7.5 GB/T 18242—202×

4.4 用途

4.4.1 玻纤毡卷材适用于多层防水中的底层防水。

4.4.2 上表面隔离材料为不透明的粗矿物粒料(M)的防水卷材可外露使用，其他为非外露使用。

5 原材料

5.1 改性沥青

SBS或APP改性沥青宜分别符合GB/T 26528和GB/T 26510的规定。

5.2 胎基

5.2.1 聚酯毡、玻纤毡宜符合GB/T 18840的规定。

5.2.2 聚酯毡可采用玻纤纵向或网格加筋，但不应影响聚酯胎的拉伸性能。

5.2.3 不应使用涤棉无纺布—玻纤网格布复合毡。

5.3 表面隔离材料

表面隔离材料不应采用聚酯膜(PET)等不易熔化的耐高温膜。

6 要求

6.1 面积和厚度

面积和厚度应符合表1的规定。

表1 面积和厚度

| 规格(公称厚度)/ mm | | 3 | | | 4 | | |
|----------------------------|------|-------|------|---|--------|------|---|
| 上表面材料 | | PE | S | M | PE | S | M |
| 下表面材料 | | PE | PE、S | | PE | PE、S | |
| 面积/ (m ² /卷) | 公称面积 | 10、15 | | | 10、7.5 | | |
| | 偏差 | ±0.10 | | | ±0.10 | | |
| 厚度/ mm | 平均值≥ | 3.0 | | | 4.0 | | |
| | 最小单值 | 2.7 | | | 3.7 | | |

6.2 外观

6.2.1 成卷卷材应卷紧卷齐，端面里进外出不得超过10mm。

6.2.2 成卷卷材在(4~50)℃任一产品温度下展开，在距卷芯1000mm长度外不应有10mm以上的裂纹或粘结。

6.2.3 胎基应浸透，不应有未被浸渍处。

6.2.4 卷材表面应平整，不允许有孔洞、缺边和裂口、疙瘩，矿物粒料粒度应均匀一致并紧密地粘附于卷材表面。

6.2.5 每卷卷材接头处不应超过一个，较短的一段长度不应少于1000mm，接头应剪切整齐，并加长150mm。

6.3 材料性能

6.3.1 基本性能

6.3.1.1 SBS防水卷材的基本性能应符合表2要求。

表2 SBS防水卷材基本性能

| 序号 | 项 目 | | 指标 | | |
|----|-----------------------------|-----------|-----------|-------------|-----|
| | | | I | | II |
| | | | PY | G | PY |
| 1 | 可溶物含量/(g/m ²) ≥ | 3mm | ≥2100 | | |
| | | 4mm | ≥2900 | | |
| | | 试验现象 | - | 胎基不燃 | - |
| 2 | 耐热性 | 试验温度/℃ | 90 | | 105 |
| | | 滑移/mm | ≤2 | | |
| | | 试验现象 | 无流淌、滴落 | | |
| 3 | 低温柔性/℃ | -20 | | -25 | |
| | | 无裂缝 | | | |
| 4 | 不透水性(120min) | 0.3MPa, 不 | 0.2MPa, 不 | 0.3MPa, 不透水 | |

| | | | | | | | |
|----------------|-------------------------|----------------|------|-----------------------------|------|------|--|
| | | | 透水 | 透水 | | | |
| 5 | 拉伸性能 | 最大拉力/(N/50mm) | | ≥500 | ≥350 | ≥800 | |
| | | 最大拉力时延伸率/% | | ≥30 | - | ≥40 | |
| | | 试验现象 | | 拉伸过程中, 试件中部无沥青涂盖层开裂或与胎基分离现象 | | | |
| 6 | 耐水性 | 吸水率(23℃, 7d)/% | PE、S | ≤1.0 | | | |
| | | | M | ≤2.0 | | | |
| 7 | 热老化(70℃, 14d) | 最大拉力保持率/% | | ≥90 | | | |
| | | 最大拉力时延伸率保持率/% | | ≥80 | | | |
| | | 低温柔性/℃ | | -18 | -23 | | |
| | | 质量损失/% | | 无裂缝 | | | |
| 8 | 尺寸变化率/(80℃, 10d) | | ≤0.7 | - | ≤0.7 | | |
| 9 | 渗油性/张 | | ≤2 | | | | |
| 10 | 矿物颗粒粘附性 ^a /g | | ≤2.0 | | | | |
| a 仅适用于粗矿物颗粒面卷材 | | | | | | | |

6.3.1.2 APP防水卷材的基本性能应符合表3要求。

表3 APP防水卷材基本性能

| 序号 | 项目 | | 指标 | | | |
|----|-----------------------------|----------------|-------------|-----------------------------|-------------|------|
| | | | I | | II | |
| | | | PY | G | PY | |
| 1 | 可溶物含量/(g/m ²) ≥ | 3mm | ≥2100 | | | |
| | | 4mm | ≥2900 | | | |
| | | 试验现象 | - | 胎基不燃 | - | |
| 2 | 耐热性 | 试验温度/℃ | 110 | | 130 | |
| | | 滑移/mm | ≤2 | | | |
| | | 试验现象 | 无流淌、滴落 | | | |
| 3 | 低温柔性/℃ | | -7 | -15 | | |
| | | | 无裂缝 | | | |
| 4 | 不透水性(120min) | | 0.3MPa, 不透水 | 0.2MPa, 不透水 | 0.3MPa, 不透水 | |
| 5 | 拉伸性能 | 最大拉力/(N/50mm) | | ≥500 | ≥350 | ≥800 |
| | | 最大拉力时延伸率/% | | ≥25 | - | ≥40 |
| | | 试验现象 | | 拉伸过程中, 试件中部无沥青涂盖层开裂或与胎基分离现象 | | |
| 6 | 耐水性 | 吸水率(23℃, 7d)/% | PE、S | ≤1.0 | | |
| | | | M | ≤2.0 | | |
| 7 | 热老化(80℃, 14d) | 最大拉力保持率/% | | ≥90 | | |
| | | 最大拉力时延伸率保持率/% | | ≥80 | | |
| | | 低温柔性/℃ | | -5 | -13 | |

| | | | | |
|----------------|-------------------------|--------|------|------|
| | | | 无裂缝 | |
| | | 质量损失/% | ≤1.0 | |
| 8 | 尺寸变化率/% (80℃, 10d) | ≤0.7 | - | ≤0.7 |
| 9 | 渗油性 /张 | ≤2 | | |
| 10 | 矿物粒料粘附性 ^a /g | ≤2.0 | | |
| a 仅适用于粗矿物颗粒面卷材 | | | | |

6.3.2 应用性能

卷材的应用性能应符合表4要求。

表4 应用性能

| 序号 | 项 目 | | 指 标 |
|---------------------------|-----------------------|---------------|--|
| 1 | 搭接缝不透水性 | 无处理 (23℃) | 0.2MPa, 30min, 不透水 |
| | | 热老化 (70℃, 7d) | |
| | | 浸水 (23℃, 7d) | |
| 2 | 接缝剥离强度 /(N/mm) | 无处理 (23℃) | ≥1.5 |
| | | 热老化 (70℃, 7d) | ≥1.2 |
| | | 浸水 (23℃, 7d) | ≥1.2 |
| 3 | 卷材下表面沥青涂盖层厚度/mm | | ≥1.0 |
| 4 | 人工气候加速老化 ^a | | 老化后外观: 无开裂、分层、起泡、粘结和孔洞等现象 |
| 5 | 闪点/℃ | | ≥230 |
| 6 | 燃烧性能 ^a | | B2-E (点火15s, 燃烧20s内, 焰尖高度Fs≤150mm, 无燃烧滴落物引燃滤纸) |
| ^a 仅适用于外露使用的产品。 | | | |

6.4 总铅含量

卷材的总铅含量不应大于90mg/kg。

7 试验方法

7.1 标准试验条件

温度: (23±2)℃。

7.2 面积

按GB/T 328.6测量长度和宽度, 以其平均值相乘得到卷材的面积。

7.3 厚度

按GB/T 328.4进行, 对于细砂面防水卷材, 去除测量处表面的砂粒再测量卷材厚度; 对矿物粒料防水卷材, 在卷材留边处, 距边缘60mm处, 去除砂粒后在长度1m范围内测量卷材的厚度。

7.4 外观

GB/T 18242—202×

按GB/T 328.2进行。

7.5 试件制备

将取样卷材切除距外层卷头2500mm后，取1m长的卷材按GB/T 328.4取样方法均匀分布裁取试件，卷材性能试件的形状和数量按表5裁取。

表5 试件形状和数量

| 序号 | 试验项目 | | 试件形状(纵向×横向) mm | 数量 个 |
|----|--------------|------------------|---------------------|---------|
| 1 | 可溶物含量 | | 100×100 | 3 |
| 2 | 耐热性 | | 125×100 | 纵向3 |
| 3 | 低温柔性 | | 150×25 | 纵向10 |
| 4 | 不透水性 | | 150×150 | 3 |
| 5 | 拉伸性能 | | (250~320)×50 | 纵横向各5 |
| 6 | 耐水性(吸水率) | | (250~320)×50 | 纵向5 |
| 7 | 热老化 | 最大拉力及最大拉力时延伸率保持率 | (250~320)×50 | 纵横向各5 |
| | | 质量损失 | (250~320)×50 | 纵向5 |
| | | 低温柔性 | 150×25 | 纵向10 |
| 8 | 尺寸变化率 | | (250~320)×50 | 纵向5 |
| 9 | 渗油性 | | 50×50 | 3 |
| 10 | 矿物粒料粘附性 | | 265×50 | 纵向3 |
| 11 | 搭接缝不透水性 | 无处理 | 300×200(搭接边处) | 6 |
| | | 热老化 | 300×200(搭接边处) | 6 |
| | | 浸水 | 300×200(搭接边处) | 6 |
| 12 | 接缝剥离强度 | 无处理 | 400×200(搭接边处) | 纵向2 |
| | | 热老化 | 400×200(搭接边处) | 纵向2 |
| | | 浸水 | 400×200(搭接边处) | 纵向2 |
| 13 | 卷材下表面沥青涂盖层厚度 | | 200×50 | 横向3 |
| 14 | 人工气候加速老化 | | 100×50 | 纵向3 |
| 15 | 燃烧性能 | | 250×90 ^a | 纵横向各3 |

^a 仅适用于按GB/T 8626试验的试件，一种点火方式需要的试件数量为6个，纵向和横向各3个。

7.6 可溶物含量

按GB/T 328.26进行。萃取至回流的溶剂第一次变成浅色透明为止。

对于标称玻纤毡卷材的产品，可溶物含量试验结束后，取出胎基用火点燃，观察现象。

7.7 耐热性

按GB/T 328.11—2007中A法进行。

7.8 低温柔性

按GB/T 328.14进行, 3mm厚度卷材弯曲直径30mm, 4mm厚度卷材弯曲直径50mm。不应选择能与试件发生反应的冷冻液。

7.9 不透水性

按GB/T 328.10—2007中方法B进行, 采用7孔盘, 上表面迎水。上表面为细砂、矿物粒料时, 下表面迎水, 下表面也为细砂时, 试验前, 将下表面的细砂沿密封圈一圈除去, 然后涂一圈60号~100号热沥青, 涂平待冷却1h后检测不透水性。

7.10 拉伸性能

按GB/T 328.8进行, 使用引伸计, 夹具间距约200mm, 引伸计标线间距180mm。分别取纵向、横向各5个试件的平均值。试验过程中观察在试件中部是否出现沥青涂盖层与胎基分离或沥青涂盖层开裂现象。

对于聚酯胎基的卷材, 若有玻纤加筋, 记录应力应变曲线最后一个峰值的拉力和对应延伸率。

7.11 耐水性-吸水率

7.11.1 仪器设备

- 7.11.1.1 有盖子水槽。
- 7.11.1.2 天平: 精度 0.1g。
- 7.11.1.3 毛刷。
- 7.11.1.4 鼓风干燥箱: 控温精度±2℃。
- 7.11.1.5 悬挂试件的装置。

7.11.2 试件处理

对于测量质量增加的试件, 用毛刷清除表面所有粘结不牢的砂粒, 试件在(50±2)℃的鼓风干燥箱中干燥24h±30min, 然后在标准试验条件下放置1h后称量试件质量(m_1), 在干燥和放置过程中试件相互间不应接触。然后浸入(23±2)℃的水中7d±1h, 试件应完全浸入水中。为了防止掉砂, 每组试件最好分别放置。

7.11.3 试验步骤

在浸水7d±1h后, 取出试件及脱落的砂粒, 在(23±2)℃, 相对湿度(50±5)%的条件下放置5h±5min。试件干燥过程中垂直悬挂, 相互间距至少20mm, 然后称量试件及脱落的砂粒质量(m_2)。

7.11.4 结果计算

吸水率按式(1)计算:

$$W = \frac{m_2 - m_1}{m_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- W ——试件处理后吸水率, %;
 - m_1 ——试件处理前质量, 单位为克(g);
 - m_2 ——试件处理后质量, 单位为克(g)。
- 试验结果取五个试件的算术平均值。

7.12 热老化

7.12.1 仪器设备

- 7.12.1.1 天平：精度 0.1g。
- 7.12.1.2 鼓风干燥箱：控温精度 ±2℃。
- 7.12.1.3 游标卡尺：精度 ±0.02mm。

7.12.2 试件处理

对于测量最大拉力保持率、最大拉力时延伸率保持率和低温柔性的试件，平放在撒有滑石粉的玻璃板上，然后将试件水平放入已调节到 (70±2)℃ 的鼓风干燥箱中，在此温度下处理 14d±1h。

进行质量损失测定的试件按 7.5 裁取后，用毛刷清除表面所有粘结不牢的砂粒。试件在 (50±2)℃ 的鼓风干燥箱中干燥 24h±30min，然后在标准试验条件下放置 1h 后称量试件质量 (m_1)。试件在干燥和放置过程中相互间不应接触。质量损失试件放置在隔离纸上，其它试件平放在撒有滑石粉的玻璃板上，然后将试件水平放入已调节到 (70±2)℃ 的鼓风干燥箱中，在此温度下处理 14d±1h。

7.12.3 试验步骤

在热处理 14d±1h 后，取出试件在标准试验条件下放置 2h±5min。

对于最大拉力和最大拉力时延伸率保持率的试件，立即按 7.10 进行拉伸试验。

对于低温柔性试件，立即按 7.8 进行试验。

对于质量损失试件，立即称量试件质量 (m_2)。

7.12.4 结果计算

7.13.4.1 拉力保持率及延伸率保持率

拉力保持率按式 (2) 计算：

$$R = \frac{T_1}{T_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

- R ——试件处理后拉力保持率，%；
- T_0 ——试件处理前拉力平均值，单位为牛顿每 50 毫米 (N/50mm)；
- T_1 ——试件处理后拉力平均值，单位为牛顿每 50 毫米 (N/50mm)。

拉力保持率用 5 个试件的平均值计算。

延伸率保持率参照式 (2) 计算。

7.12.4.2 低温柔性

记录试件表面有无裂缝。

7.13.4.3 质量损失

质量损失按式 (3) 计算：

$$w = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：

- w ——试件处理后质量损失，%；
- m_1 ——试件处理前质量，单位为克 (g)；
- m_2 ——试件处理后质量，单位为克 (g)。

试验结果取5个试件的算术平均值。

7.13 尺寸变化率

7.13.1 试验步骤

进行质量损失测定的试件按6.6截取后,用毛刷清除表面所有粘结不牢的砂粒。试件在 $(50\pm 2)^\circ\text{C}$ 的鼓风干燥箱中干燥 $24\text{h}\pm 30\text{min}$,然后在标准试验条件下放置1h后称量试件质量(m_1)。

测定尺寸变化率的试件用游标卡尺测量试件的长度(L_1)。

试件在干燥和放置过程中相互间不应接触。质量损失试件放置在隔离纸上,其它试件平放在撒有滑石粉的玻璃板上,然后将试件水平放入已调节到 $(80\pm 2)^\circ\text{C}$ 的鼓风干燥箱中,在此温度下处理 $10\text{d}\pm 1\text{h}$ 。试验后,立即在原来测量 L_1 的位置测量试件长度(L_2)。

每个试件的尺寸变化率按式(4)计算:

$$D = \left| \frac{L_2 - L_1}{L_1} \right| \times 100 \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中:

D ——试件处理后尺寸变化率, %;

L_1 ——试件处理前长度,单位为毫米(mm);

L_2 ——试件处理后长度,单位为毫米(mm)。

试验结果取5个试件的算术平均值。

7.14 渗油性

7.14.1 仪器设备

7.14.1.1 鼓风干燥箱:控温精度 $\pm 2^\circ\text{C}$ 。

7.14.1.2 滤纸:中速定性滤纸。

7.14.2 试件处理

按GB/T 328.11—2007中5.4将试件下表面PE膜除去。表面为细砂时应用毛刷清除表面所有粘结不牢的砂粒。

7.14.3 试验步骤

将处理好的试件胶面朝下分别放在5层面积不小于试件的中速定性滤纸上,其上方再放置5层面积不小于试件的滤纸,然后用铝箔整体密封包裹滤纸和其中的试件,水平放置在釉面砖上,试件上面压1kg的重物,然后将试件放入已调节到 $(90\pm 2)^\circ\text{C}$ 的鼓风干燥箱中,水平放置 $24\text{h}\pm 15\text{min}$,然后在标准试验条件下放置2h,检查渗油张数。

7.14.4 结果计算

凡有污染痕迹的滤纸都算作渗出,以3个试件中最大的渗出张数作为试验结果。

7.15 搭接缝不透水性

按GB XXXXX《建筑防水卷材安全和通用技术规范》中5.7进行试验。

7.16 接缝剥离强度

GB/T 18242—202×

按GB XXXXX《建筑防水卷材安全和通用技术规范》中5.6进行试验。热熔过程应完全融化卷材表面的聚乙烯膜并保证沥青涂盖层出油均匀性，也可使用符合要求的设备制备试件。

7.17 矿物粒料粘附性

按GB/T 328.17—2007中B法进行，取3个试件的平均值。

7.18 卷材下表面沥青涂盖层厚度

按7.5截取试件，按GB/T 328.4测量试件的厚度，每块试件测量两点，在距中间各50mm处测量，取两点的平均值。然后用热刮刀铲去卷材下表面的涂盖层直至胎基，待其冷却到标准试验条件，再测量每个试件原来两点的厚度，取两点的平均值。每块试件前后两次厚度平均值的差值，即为该块试件的下表面沥青涂盖层厚度，取3个试件的平均值作为卷材下表面沥青涂盖层厚度。

7.19 人工气候加速老化

按GB XXXXX《建筑防水卷材安全和通用技术规范》中5.9进行人工气候加速老化试验及外观检查。

7.20 闪点

按GB XXXXX《建筑防水卷材安全和通用技术规范》中5.4进行试验。

7.21 燃烧性能

按GB XXXXX《建筑防水卷材安全和通用技术规范》中5.3进行试验。

7.22 总铅含量

按GB XXXXX《建筑防水卷材安全和通用技术规范》中5.5进行试验。

8 检验规则

8.1 检验分类

按检验类型分为出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

出厂检验项目包括：面积、厚度、外观、可溶物含量、不透水性、搭接缝不透水性（无处理）、接缝剥离强度（无处理）、耐热性、低温柔性、拉力、最大拉力时的延伸率、渗油性、卷材下表面沥青涂盖层厚度。

8.3 型式检验

型式检验项目包括第6章要求中所有规定，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，人工气候老化每两年进行一次，其余项目每年进行一次；
- 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) 产品停产三个月以上恢复生产时。

8.4 组批

以同一类型、同一规格10000m²为一批，不足10000m²亦可作为一批。

8.5 抽样

在每批产品中随机抽取5卷进行单位面积质量、面积、厚度及外观检查。从单位面积质量、面积、厚度及外观合格的卷材中任取一卷进行材料性能试验。

8.6 判定规则

8.6.1 单项判定

8.6.1.1 面积、厚度及外观

抽取的5卷样品均符合6.1、6.2规定时，判为面积、厚度及外观合格。若其中有一项不符合规定，允许从该批产品中再随机抽取5卷样品，对不合格项进行复查。如全部达到规定时则判为合格；否则，判该批产品不合格。

8.6.1.2 材料性能

8.6.1.2.1 可溶物含量、拉力、最大拉力时的延伸率、吸水率、耐热性、接缝剥离强度、矿物粒料粘附性、卷材下表面沥青涂盖层厚度以其算术平均值达到本文件规定的指标判为该项合格。

8.6.1.2.2 不透水性、搭接缝不透水性以3个试件分别达到本文件规定判为该项合格。

8.6.1.2.3 低温柔性两面均达到本文件规定时判为该项合格。

8.6.1.2.4 渗油性以最大值符合本文件规定判为该项合格。

8.6.1.2.5 热老化、人工气候加速老化各项结果达到本文件规定时判为该项合格。

8.6.1.2.6 闪点、燃烧性能达到本文件规定时判为该项合格。

8.6.1.2.7 总铅含量符合本文件规定时判为改合格

8.6.1.2.8 各项试验结果均符合6.3、6.4规定，则判该批产品材料性能合格。若有两项及以上指标不符合规定，判该批产品不合格；若有一项指标不符合规定，允许在该批产品中再随机抽取5卷，从中任取一卷对不合格项进行单项复验，达到规定时，则判该批产品材料性能合格；否则，判该批产品不合格。

8.6.2 总判定

试验结果符合第6章规定的全部要求时，判该批产品合格。

9 标志、包装、贮存及运输

9.1 标志

卷材外包装上应包括：

——生产厂名、地址；

——商标；

——产品标记；

——能否外露使用

——生产日期或批号；

——检验合格标识。

9.2 包装

GB/T 18242—202×

卷材可用纸包装、塑胶带包装、盒包装或塑料袋包装。纸包装时应以全柱面包装，柱面两端未包装长度总计不超过100mm。产品应在包装或产品说明书中注明贮存与运输注意事项。

9.3 贮存与运输

9.3.1 贮存

贮存与运输时，不同类型、规格的产品应分别存放，不应混杂。避免日晒雨淋，注意通风。贮存温度不应高于50℃，立放贮存只能单层，运输过程中立放不超过两层。

9.3.2 运输

运输时防止倾斜或横压，必要时加盖苫布。

9.3.3 贮存期

在正常贮存、运输条件下，贮存期自生产日起为一年。
