ICS 91.100.10
CCS Q 62

中华人民共和国国家标准

GB/T 9775—2025
代替 GB/T 9775—2008

纸面石膏板

Gypsum plasterboard

2025-06-30 发布　　2026-01-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

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/T 9775—2008《纸面石膏板》，与GB/T 9775—2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——更改了范围（见第1章，2008年版的第1章）；

——更改并删除了部分术语和定义（见第3章，2008年版的第3章）；

——增加了耐潮纸面石膏板产品的定义、种类与代号、技术要求（见3.11、4.1.1、第6章）；

——增加了耐潮耐火纸面石膏板产品的定义、种类与代号、技术要求（见3.14、4.1.1、第6章）；

——增加了原材料要求（见第5章）；

——取消了面密度要求，更改为提供面密度实测值（见6.5，2008年版的5.5）；

——更改了遇火稳定性的要求（见6.12，2008年版的5.12）；

——更改试验设备及仪器的技术要求（见7.1，2008年版的6.1）；

——更改了试件尺寸的要求（见表3，2008年版的表4、附录B、附录C）；

——更改了试件预处理的要求（见7.4，2008年版的6.4）；

——更改了部分测量测试方法（见7.5.7、7.5.8、7.5.9、7.5.10、7.5.14、7.5.15、7.5.16，2008年版的6.5.7、6.5.8、6.5.9、6.5.10、6.5.14、6.5.15、附录B）；

——删除了2008版的附录B、附录C，相关内容移至试验方法中（见7.5.16、7.5.17，2008年版的附录B、附录C）；

——更改了抽样组批规则（见8.3.1，2008年版的7.3.1）；

——更改了判定规则（见8.4，2008年版的7.4）。

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：中国新型建材设计研究院有限公司、中国国检测试控股集团浙江有限公司、北新集团建材股份有限公司、圣戈班高科技材料（上海）有限公司、可耐福新型建筑材料（芜湖）有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、优时吉博罗管理服务（上海）有限公司、茌平信源环保建材有限公司、杰森石膏板（嘉兴）有限公司、平邑华晨石膏建材有限公司、贵州兴电石膏有限公司、湖北田鑫建材有限公司、枣庄华润纸业有限公司、浙江海滨建设集团公司、山东拜尔建材有限公司、达辰新材料科技股份有限公司、山西强伟纸业有限公司、平邑恒基伟业石膏建材有限责任公司、临汾市创领建材有限公司、赤峰大地远通建筑材料有限公司、临沂中庸建材有限公司、秦长城新型建材（天津）有限公司。

本文件主要起草人：施存有、陈旭晔、翟跃忠、王兵、魏喜迎、潘世杰、黄君、刘元强、白宏成、高玲、张艳辉、卢君强、尤振丰、朱雪峰、顾加启、姚松、杨洋、陈勇、解鹏洋、姚民利、杭波、孙凤远、王能超、贾伟、付黎明、景跃星、李海平、崔登国、张川、王平昌、蔡金河、曲生华、方文仓、张尹。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1988年首次发布为GB 9775—1988，1999年第一次修订为GB/T 9775—1999，2008年第二次修订为GB/T 9775—2008；

——本次为第三次修订。

纸面石膏板

1 范围

本文件规定了纸面石膏板的分类与标记、原材料、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于建筑物中用作非承重室内墙体和吊顶的纸面石膏板，也适用于用作二次加工产品基板的纸面石膏板。

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 9776 建筑石膏

GB/T 26204 纸面石膏板护面纸板

3 术语和定义

GB/T 9776 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

棱边 edge

有纸覆盖的纵向边。

3.2

端头 end

垂直棱边的切割边。

3.3

正面 face

护面纸无搭接的板面。

3.4

背面 back

护面纸有搭接的板面。

3.5

面纸 face paper

产品正面的护面纸。

3.6

背纸 back paper

产品背面的护面纸。

3.7

芯材 core material

被护面纸覆盖的、以二水石膏($CaSO_4 \cdot 2H_2O$)为主要成分的材料。

3.8

纸面石膏板　normal gypsum plasterboard

以建筑石膏为主要原料，掺入适量外加剂，与水搅拌后，浇注于护面纸的面纸与背纸之间，并与护面纸牢固地粘结在一起所形成的建筑板材。

3.9

普通纸面石膏板　normal gypsum plasterboard

无特殊性能的纸面石膏板。

3.10

耐水纸面石膏板　water-resistant gypsum plasterboard

具有较好耐水性能的纸面石膏板。

3.11

耐潮纸面石膏板　moisture-resistant gypsum plasterboard

具有一定耐水性能的纸面石膏板。

3.12

耐火纸面石膏板　fire-resistant gypsum plasterboard

具有耐火性能的纸面石膏板。

3.13

耐水耐火纸面石膏板　water-resistant and fire-resistant gypsum plasterboard

具有较好耐水和耐火性能的纸面石膏板。

3.14

耐潮耐火纸面石膏板　moisture-resistant and fire-resistant gypsum plasterboard

具有一定耐水和耐火性能的纸面石膏板。

3.15

建筑石膏　calcined gypsum

天然石膏或工业副产石膏经一定温度煅烧脱水处理制得的，以 β 半水硫酸钙（β-$CaSO_4 \cdot 1/2H_2O$）为主要成分，不预加任何外加剂或添加物，用于建筑材料的粉状胶凝材料。

4　分类与标记

4.1　分类

4.1.1　产品种类与代号

产品按功能分为：普通纸面石膏板（代号 P）、耐水纸面石膏板（代号 S）、耐潮纸面石膏板（代号 T）、耐火纸面石膏板（代号 H）、耐水耐火纸面石膏板（代号 SH）、耐潮耐火纸面石膏板（代号 TH）。

4.1.2　棱边形状与代号

按棱边形状分为：矩形（代号 J）、倒角形（代号 D）、楔形（代号 C）和圆形（代号 Y）四种（见图 1～图 4），也可根据用户要求生产其他棱边形状的产品。

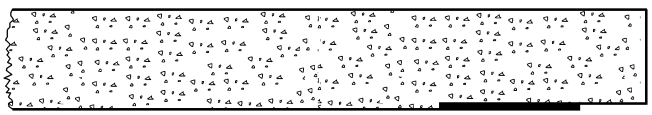


图 1　矩形（J）

单位为毫米

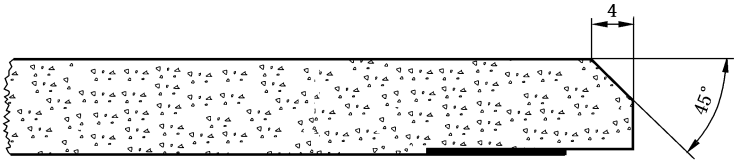


图 2　倒角形(D)

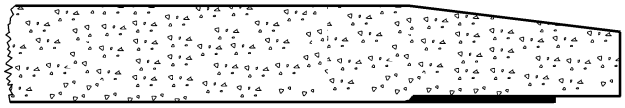


图 3　楔形(C)

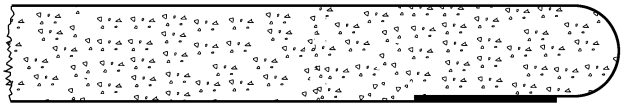


图 4　圆形(Y)

4.1.3　规格尺寸

4.1.3.1　公称长度为 1 500 mm、1 800 mm、2 100 mm、2 400 mm、2 440 mm、2 700 mm、3 000 mm、3 300 mm、3 600 mm 和 3 660 mm。

4.1.3.2　公称宽度为 600 mm、900 mm、1 200 mm 和 1 220 mm。

4.1.3.3　公称厚度为 9.5 mm、12.0 mm、15.0 mm、18.0 mm、21.0 mm 和 25.0 mm。

4.2　标记

按产品名称、类型代号、棱边形状代号、长度、宽度、厚度以及本文件编号进行标记。

示例 1：长度为 3 000 mm、宽度为 1 200 mm、厚度为 12.0 mm，具有楔形棱边形状的普通纸面石膏板，标记为：

纸面石膏板 PC 3 000×1 200×12.0　GB/T 9775—2025。

示例 2：长度为 3 000 mm、宽度为 1 200 mm、厚度为 12.0 mm，具有楔形棱边形状的耐水耐火纸面石膏板，标记为：

纸面石膏板 SHC 3 000×1 200×12.0　GB/T 9775—2025。

5　原材料

5.1　建筑石膏应符合 GB/T 9776 的要求。

5.2　护面纸应符合 GB/T 26204 的要求。

6　要求

6.1　外观质量

板面应平整，不应有影响使用的波纹、沟槽、亏料、漏料和划伤、破损、污痕等缺陷。

6.2　尺寸偏差

尺寸偏差应符合表 1 的规定。

表 1　尺寸偏差

单位为毫米

项目	长度	宽度	厚度	
			9.5	≥12.0
尺寸偏差	$^{0}_{-6}$	$^{0}_{-5}$	±0.5	±0.6

6.3　对角线长度差

两对角线长度差应不大于 5 mm。

6.4　楔形棱边断面尺寸

棱边形状为楔形的产品，楔形棱边宽度应为 30 mm～80 mm，深度应为 0.6 mm～1.9 mm。

6.5　面密度

提供面密度实测值。

6.6　断裂荷载

断裂荷载应不小于表 2 的规定。

表 2　断裂荷载

产品厚度/mm	断裂荷载/N			
	纵　向		横　向	
	平均值	最小值	平均值	最小值
9.5	400	360	160	140
12.0	520	460	200	180
15.0	650	580	250	220
18.0	770	700	300	270
21.0	900	810	350	320
25.0	1 100	970	420	380

6.7　硬度

端头硬度和棱边硬度应不小于 70 N。

6.8　抗冲击性

经冲击后，背面应无径向裂纹。

6.9　护面纸与芯材粘结性

护面纸与芯材应不剥离。

6.10 吸水率

6.10.1 耐水性能产品，其吸水率应不大于10%。

6.10.2 耐潮性能产品，其吸水率应不大于25%。

6.11 表面吸水量

6.11.1 耐水性能产品，其表面吸水量应不大于160 g/m^2。

6.11.2 耐潮性能产品，其表面吸水量应不大于220 g/m^2。

6.12 遇火稳定性

耐火性能产品，其遇火稳定性时间应不少于40 min。

6.13 受潮挠度

由供需双方商定。

6.14 剪切力

由供需双方商定。

7 试验方法

7.1 试验设备及仪器

7.1.1 钢卷尺：最大量程5 000 mm，分度值1 mm。

7.1.2 钢直尺：最大量程1 000 mm，分度值1 mm。

7.1.3 板厚测量仪：最大量程30 mm，分度值0.01 mm。

7.1.4 楔形棱边深度测量仪：最大量程10 mm，分度值0.01 mm。

7.1.5 电子秤：感量1 g。

7.1.6 电子天平：感量0.01 g。

7.1.7 电热鼓风干燥箱：最高温度300 ℃，控温器灵敏度1 ℃。

7.1.8 力学试验机：最大量程2 000 N，精度1级。

7.1.9 抗冲击性试验仪：钢球直径50 mm，钢球质量(510±5)g。

7.1.10 护面纸与芯材粘结性试验仪：总荷载质量3 kg。

7.1.11 纸张表面吸收重量测定仪：钢质圆筒内径(112.8±0.3) mm。

7.1.12 遇火稳定性测量仪：喷火头直径(40±1)mm，喷火孔直径(2.5±0.1)mm，最高温度900 ℃，热电偶精度1级。

7.1.13 受潮挠度试验箱：可调至温度(32±2)℃、相对湿度(90±3)%。

7.2 试验条件

对于进行面密度、断裂荷载、硬度、抗冲击性、护面纸与芯材粘结性、吸水率和剪切力测试的实验室应满足温度(25±5)℃、相对湿度(50±5)%的试验环境条件。

对于进行表面吸水量测试的实验室应满足温度(25±5)℃、相对湿度(50±3)%的试验环境条件。

7.3 试样与试件

以5张整板为一组试样，依次进行外观质量、尺寸偏差、对角线长度差、楔形棱边断面尺寸测量后，

在距样板四周大于 100 mm 处(除进行端头硬度、棱边硬度测量的试件外)按表 3 规定的方向、尺寸以及数量切取试件。

进行端头硬度测量的试件,在样板任一端头按表 3 的规定切取,但距棱边应大于 100 mm。进行棱边硬度测量的试件,在样板两棱边侧按表 3 的规定各取 1 个,但距端头应大于 100 mm。

表 3 试件尺寸

试件用途	纵向尺寸 mm	横向尺寸 mm	每张样板上切取试件数量 个
面密度、纵向断裂荷载	(400±1.5)	(300±1.5)	1
面密度、横向断裂荷载	(300±1.5)	(400±1.5)	1
端头硬度	75	300	1(两端头任取 1)
棱边硬度	300	75	2(两棱边各取 1)
抗冲击性	300	300	1
面纸与芯材粘结性	120	50	1
背纸与芯材粘结性	120	50	1
吸水率	300	300	1
表面吸水量	125	125	1
遇火稳定性	300	50	1
受潮挠度	300	600	1
剪切力	150	150	3

7.4 试件预处理

表面吸水量试件应预先放置于电热鼓风干燥箱中,在(40±2)℃的温度条件下烘干至恒定质量,即试件在 24 h 的质量变化率应小于 0.1%。其余试件应预先放置于电热鼓风干燥箱中,在(40±2)℃的温度条件下烘干至恒定质量,即试件在 24 h 的质量变化率应小于 0.5%。

面密度、断裂荷载测试的试件,应在出电热,鼓风干燥箱后的 10 min 内开始测试。

表面吸水量测试的试件,应在出电热,鼓风干燥箱后,在试验条件下放置 24 h,然后进行测试。

其他试件,应在出电热,鼓风干燥箱后,在试验条件下冷却至室温,然后进行测试。

7.5 试验步骤

7.5.1 外观质量检查

在光照明亮的条件下,在距样板 0.5 m 处进行检查,记录每张样板上影响使用的外观质量情况,以 5 张样板中缺陷最严重的那张情况作为该组试样的外观质量。

7.5.2 长度测量

在每张样板上用钢卷尺测量 3 个长度值。测点分布于距棱边 50 mm 处以及对称轴上(见图 5)。

测量时，样板应放置平整。

记录每张样板上的 3 个长度值，分别计算测量长度值与公称长度值的偏差，修约至 1 mm。取 5 张样板中的极限偏差值作为该组试样的长度偏差。

单位为毫米

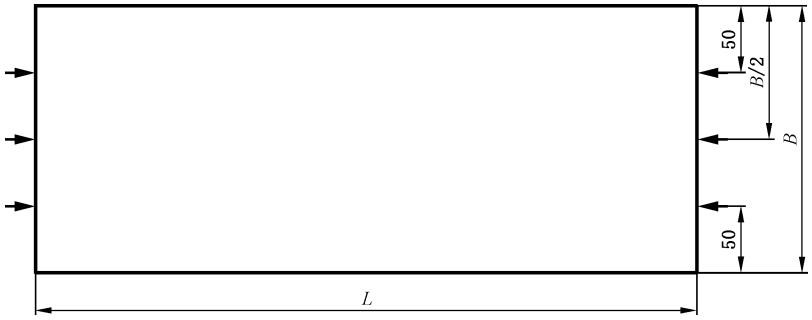


图 5　长度（*L*）测量示意图

7.5.3　宽度测量

在每张样板上用钢卷尺测量 3 个宽度值。测点分布于距端头 30 mm 处和对称轴上（见图 6）。测量时，样板平整放置，钢卷尺与样板棱边相垂直。如果样板为倒角形的棱边形状，则应测量样板背面的宽度。

记录每张样板上 3 个宽度值，分别计算测量宽度值与公称宽度值的偏差，修约至 1 mm。取 5 张样板中的极限偏差值作为该组试样的宽度偏差。

单位为毫米

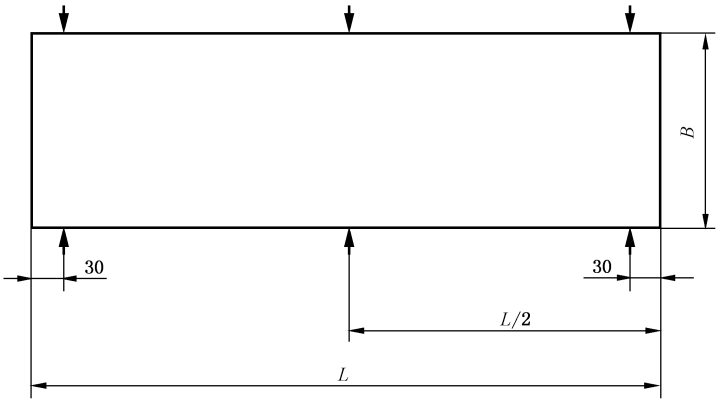


图 6　宽度（*B*）测量示意图

7.5.4　厚度测量

在每张样板的任一端头的宽度方向上等距离布置 6 个测点，且测点距样板的端头不小于 25 mm，距样板棱边各 100 mm 处（见图 7）。采用板厚测量仪进行测量，记录每张样板上 6 个厚度值，分别计算测量厚度值与公称厚度值的偏差，修约至 0.1 mm。取 5 张样板中的极限偏差值作为该组试样的厚度偏差。

单位为毫米

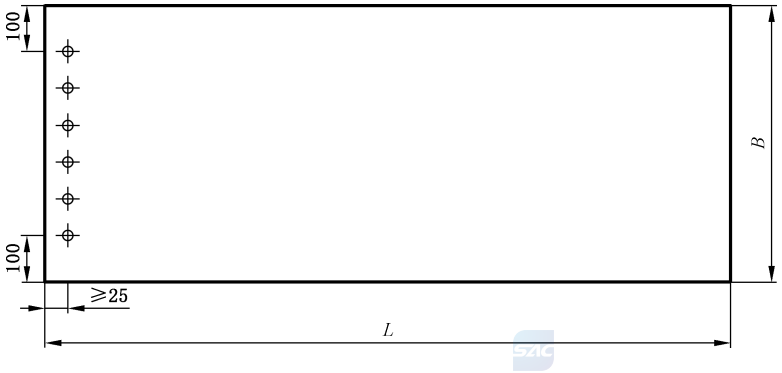


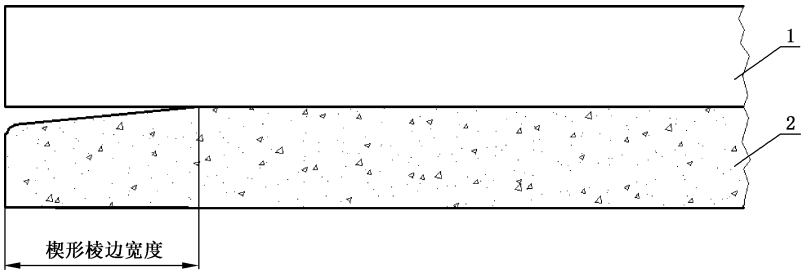
图 7　厚度测量示意图

7.5.5　对角线长度差测量

用钢卷尺测量样板上两个对角线的长度，记录每张样板上两个对角线长度值，计算出两个对角线长度的差值，修约至 1 mm。取 5 张样板中的最大对角线长度差值作为该组试样的对角线长度差。

7.5.6　楔形棱边宽度测量

在距样板端头 300 mm 处的棱边侧旁测量 4 个值。把钢直尺侧立，放置于样板的正面，并使其垂直样板的棱边。钢直尺的端头与样板的棱边对齐。测量样板棱边边缘与钢直尺和样板正面接触点间的距离(见图 8)。记录每张样板上 4 个测量值，计算 4 个测量值的平均值作为该张样板的楔形棱边宽度，修约至 1 mm。取 5 张样板的楔形棱边宽度值中的极限值，作为该组试样的楔形棱边宽度。



标引序号说明：

1——钢直尺；

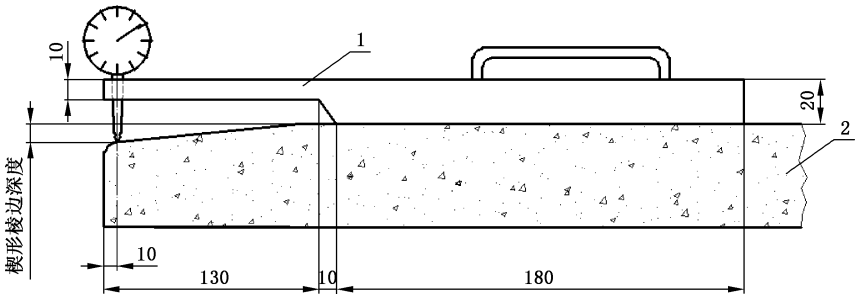
2——试件。

图 8　楔形棱边宽度测量示意图

7.5.7　楔形棱边深度测量

把楔形棱边深度测量仪紧贴钢直尺的侧边，进行调零。在距样板端头 300 mm、棱边(10±1) mm 处，按图 9 所示测量 4 个值。记录每张样板上 4 个测量值，计算 4 个测量值的平均值作为该张样板的楔形棱边深度，修约至 0.1 mm。取 5 张样板的楔形棱边深度值中的极限值，作为该组试样的楔形棱边深度。

单位为毫米



标引序号说明：

1——楔形棱边深度测量仪；

2——试件。

图 9　楔形棱边深度测量示意图

7.5.8　面密度测量

把经过 7.4 处理的试件，进行称量，精确至 1 g。根据其面积(0.12 m^2)计算 5 张样板上每个试件的面密度值。以 5 张样板 10 个试件的面密度平均值作为该组试样的面密度，修约至 0.1 kg/m^2。

7.5.9　断裂荷载测试

把经过 7.4 处理的试件(如需面密度测量，使用面密度测量后的试件)进行断裂荷载的测量。试件放置于力学试验机两支承杆上，纵向断裂荷载试件正面朝下放置，横向断裂荷载试件正面朝上放置，试件的长边垂直于两支承杆，两支承杆中心距(350±0.4)mm。加荷杆和两支承杆的圆弧半径均为 10 mm。加荷速度控制在(4.2±0.8)N/s，直至试件断裂。记录试件断裂荷载值，并分别计算 5 张样板的纵向、横向断裂荷载平均值，修约至 1 N。以 5 张样板的纵向、横向平均值以及纵向、横向最小值作为该组试样的纵向、横向断裂荷载平均值和最小值。

7.5.10　硬度测试

7.5.10.1　端头硬度测试

把经 7.4 处理后的试件横向垂直侧立，然后用夹具以适度的力夹紧，夹持深度不应大于 45 mm。在试件端面厚度中心线上按图 10 布置 3 个测点。由力学试验机以(4.2±0.8)N/s 的加荷速度，通过钢针(见图 11)向试件加荷，直至钢针插入深度达到 13 mm 时，记录试件在试验过程中的 3 个最大荷载值，并以 5 个试件共计 15 个最大荷载值的平均值作为该组试样的端头硬度值，修约至 1 N。

单位为毫米

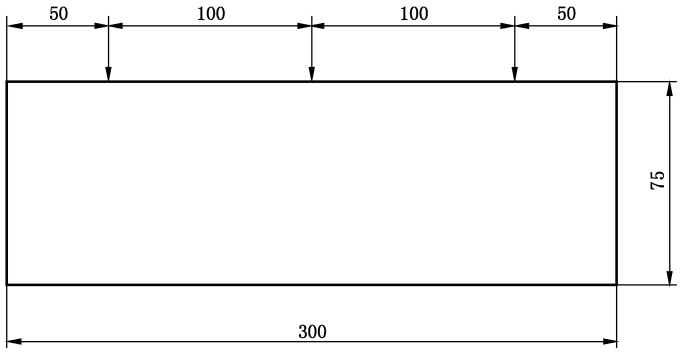


图 10　测点示意图

单位为毫米

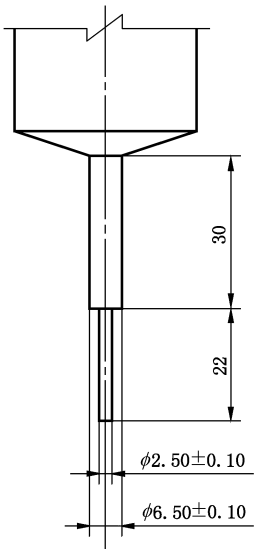


图 11　钢针示意图

7.5.10.2　棱边硬度测试

把经 7.4 处理后的试件在图 10 规定的 3 个测点上，去除棱边测点部位的护面纸，使芯材暴露。再按照 7.5.10.1 的方法，测试 10 个试件的棱边最大荷载值。并以 10 个试件共计 30 个最大荷载值的平均值作为该组试样的棱边硬度值，修约至 1 N。

7.5.11　抗冲击性测试

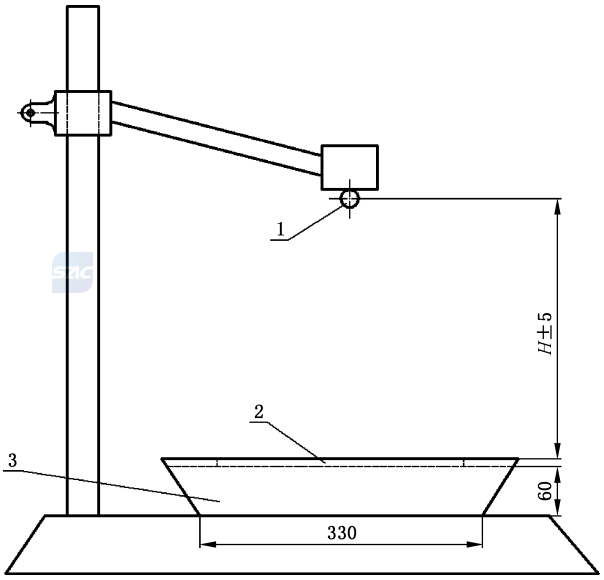
在抗冲击性试验仪的底盘内装有粒径约 0.5 mm 的砂子，并用刮尺刮平。把经 7.4 处理后的试件正面朝上，平放置于砂子表面，使钢球从表 4 所规定的高度自由落在试件的两对角线交叉点上(见图 12)。分别记录 5 个试件的背面裂纹情况，以 5 个试件中最严重裂纹情况作为该组试样的抗冲击性结果。

表 4　钢球高度

单位为毫米

产品厚度	钢球高度 H
9.5	500
12.0	600
15.0	700
18.0	800
21.0	900
25.0	1 000

单位为毫米



标引序号说明：

1——钢球；

2——试件；

3——底盘(内装砂子)。

图 12　抗冲击性测试示意图

7.5.12　护面纸与芯材粘结性测试

经 7.4 处理后的试件，在纵向距端头 20 mm 处切割一道缝，但不应破坏另一面的护面纸(见图 13)。对于测量面纸与芯材粘结性的试件，切缝在试件的背面；对于测量背纸与芯材粘结性的试件，切缝在试件的正面。然后把试件固定在护面纸与芯材粘结性试验仪的上夹具中(见图 14)。在试件沿切缝弯折的端头处拧上下夹具，逐渐增加荷载，直至护面纸撕离。如发生护面纸和芯材粘结面脱开现象，则确定为护面纸与芯材剥离，除此之外情况为不剥离。记录每张样板面纸以及背纸与芯材粘结的状况，每张样板 2 个试件中，取粘结状况最差的试件状况作为该张样板的试验结果，以 5 张样板中粘结状况最差的试验结果作为该组试样的护面纸与芯材粘结性的结果。

单位为毫米

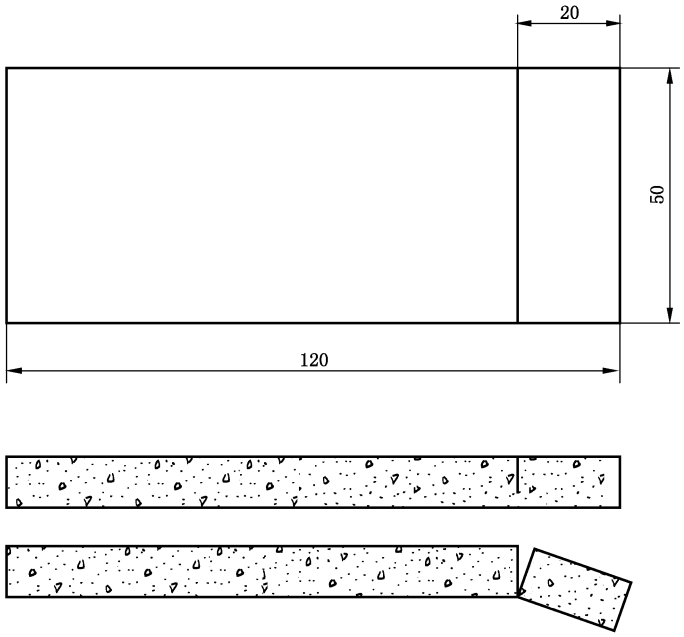
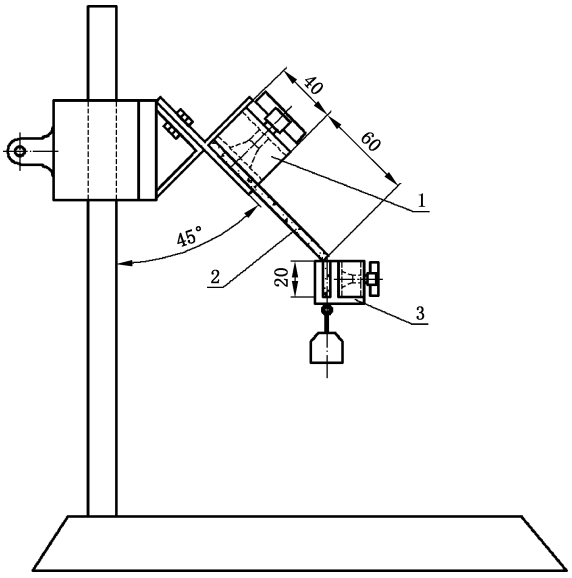


图 13　试件切割缝示意图

单位为毫米



标引序号说明：

1——上夹具；

2——试件；

3——下夹具及荷载。

图 14　护面纸与芯材粘结性测试示意图

7.5.13　吸水率测试

试件经 7.4 处理后，称量试件质量(G_1)，精确至 1 g，然后浸入温度为(25±5)℃的水中。试件用支架悬置，不与水槽底部紧贴，试件上表面距水面 30 mm。浸水 2 h 后取出试件，用拧干后的半湿毛巾吸

去试件表面附着水，称量试件质量(G_2)，精确至 1 g。记录每个试件在浸水前和浸水后的质量，并按式(1)计算吸水率，修约至 1%。以 5 个试件中的最大值作为该组试样的吸水率。

$$W_1=\frac{G_2-G_1}{G_1}\times 100\% \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

W_1——吸水率；

G_1——试件浸水前的质量，单位为克(g)；

G_2——试件浸水后的质量，单位为克(g)。

7.5.14 表面吸水量测试

试件经 7.4 处理后，称量试件质量(G_3)，精确至 0.01 g，然后把试件固定于纸张表面吸收重量测定仪上，试件正面为吸水面。称取 250 g、温度为(25±5)℃的水倒入纸张表面吸收重量测定仪圆筒内(水高度为 25 mm)，从倒入水开始计时，静置 2 h 后，取下试件，用中性滤纸吸去试件表面的附着水，然后称量试件质量(G_4)，精确至 0.01 g。记录每个试件在表面吸水前和吸水后的质量，按式(2)计算表面吸水量，修约至 1 g/m^2。以 5 个试件中的最大值作为该组试样的表面吸水量。

$$W_2=\frac{G_4-G_3}{0.01} \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中：

W_2——表面吸水量，单位为克每平方米(g/m^2)；

G_3——表面吸水前试件的质量，单位为克(g)；

G_4——表面吸水后试件的质量，单位为克(g)；

0.01——表面吸水面积，单位为平方米(m^2)。

7.5.15 遇火稳定性测试

试件按照图 15 所示钻孔，再经过 7.4 处理。用支杆将试件竖直悬挂于两个喷火口中间，喷火口与试件的表面垂直。用液化石油气作为热源向遇火稳定性测量仪的两只燃烧器供气，燃烧器喷火口距板面为 30 mm。按表 5 的规定，在试件下端悬挂荷载(见图 16)，然后点燃燃烧器。用两支镍铬-镍硅热电偶在距板面 5 mm 处测量温度。试验初期应在不使试件晃动的情况下，去除掉落在热电偶上的已炭化的护面纸。通过调节，在 3 min 内把温度控制在(800±30)℃，试验过程中一直保持此温度。从遇火开始计时，如试件在 40 min 内(不含 40 min)断裂，以试件断裂时间作为该试件的测试结果，精确至1 min；如大于 40 min(含 40 min)未断裂，结束试验，以不少于 40 min 作为该试件的测试结果。以 5 个试件中的试验时间最小值作为该组试样的遇火稳定性的结果。

单位为毫米

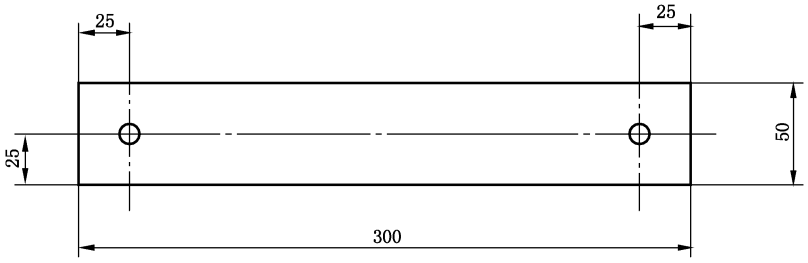
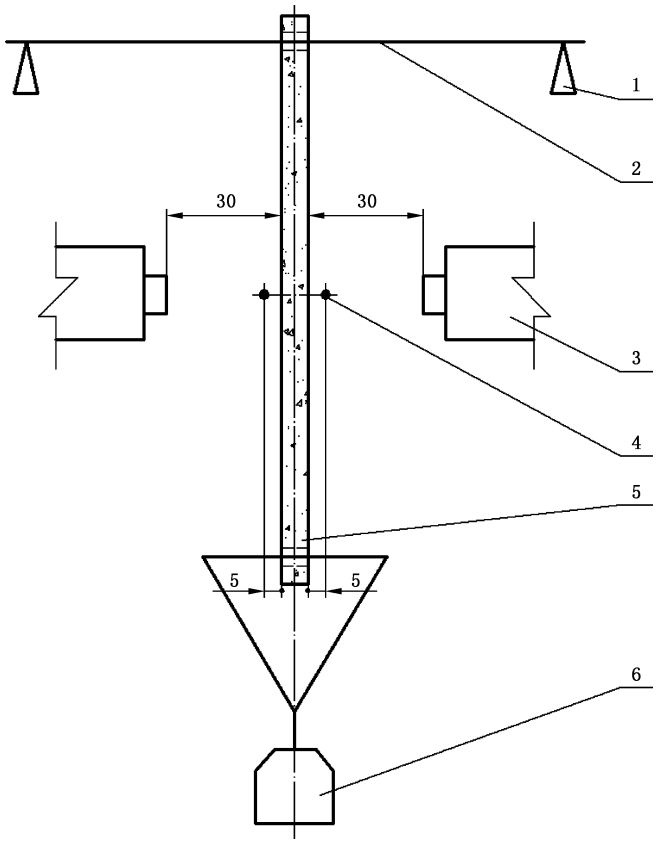


图 15 试件钻孔示意图

表 5　悬挂的荷载

试件厚度 mm	悬挂的荷载 N
9.5	7
12.0	10
15.0	12
18.0	15
21.0	17
25.0	20

单位为毫米



标引序号说明：

1——支架；

2——支杆；

3——燃烧器；

4——热电偶；

5——试件；

6——悬挂的荷载。

图 16　遇火稳定性测量示意图

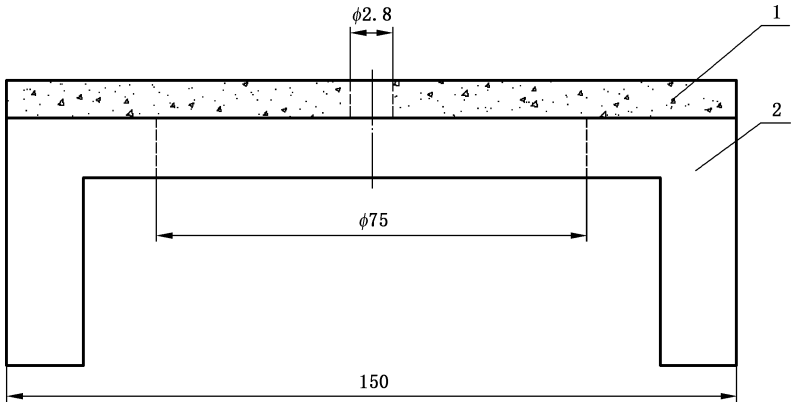
7.5.16 受潮挠度测试

经 7.4 处理的试件，正面朝下放置于试验架的支辊上，试验架材质为耐锈蚀金属材料，支辊圆弧半径 2.5 mm～3.0 mm、中心距(580±2) mm。将放置有试件的试验架放入温度为(32±2)℃、相对湿度为(90±3)%的受潮挠度试验箱内，经过 48 h，测量并记录试件两对角线交叉点处在试验前后的下垂挠度，精确至 1 mm。计算试件受潮后的挠度值。以 5 个试件的挠度平均值作为该组试样的受潮挠度。

7.5.17 剪切力测试

在每一样板的同一宽度方向上切取 3 个试件。经 7.4 处理的试件，在两对角线交叉点上，钻一个直径 2.8 mm 的贯通导向孔，然后正面朝上放置于刚性测试架上(见图 17)。用与力学试验机相连的钢针(见图 11)，以(4.2±0.8)N/s 的加荷速度，通过导向孔向试件加荷。记录每个试件在试验过程中的最大荷载值，精确至 1 N。以 15 个试件最大荷载值的平均值作为该组试样的剪切力。

单位为毫米



标引序号说明：

1——试件；

2——刚性测试架。

图 17 试件放置示意图

8 检验规则

8.1 出厂检验

8.1.1 产品出厂前应进行出厂检验，检验合格方可出厂。

8.1.2 出厂检验项目为第 6 章中所检类型产品对应的、除硬度和抗冲击性外的全部要求项目。

8.2 型式检验

8.2.1 型式检验项目为第 6 章中所检类型产品对应的全部要求项目。

8.2.2 有下列情况之一，应进行型式检验。

a) 新产品投产或产品定型鉴定时；

b) 产品转厂生产时；

c) 在正常生产情况下，每年进行一次；

d) 正常生产后，产品的设计、工艺、生产设备等方面有较大改变，可能影响产品质量时；

e) 产品停产半年以上，恢复生产时；

f) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时。

8.3 抽样

8.3.1 以每 5 000 张同类型、同规格的产品为一批，不足 5 000 张时也按一批计。

8.3.2 从每批产品中随机抽取 5 张整板作为一组试样。

8.4 判定规则

检验结果全部符合第 6 章中该类型产品对应的全部要求时，判该批产品合格；否则判该批产品不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

产品或包装上应标明以下内容：

a) 生产企业名称、详细地址；

b) 产品的标记、产品的商标以及生产日期；

c) 产品的包装规格、数量。

9.2 包装

9.2.1 产品应采用防潮包装。

9.2.2 产品的包装内应附有产品合格证或检验合格章。

9.2.3 外包装材料上标注防潮、小心轻放等包装储运图文标志。

9.3 运输

产品在运输过程中应避免撞击和损伤，并防止受潮。

9.4 贮存

产品按不同类型、规格在室内分类、水平堆放。堆放场地应坚实、平整、干燥。堆放时用垫条使产品放平并与地面隔开，防止产品变形和受潮。