

中华人民共和国国家标准

GB/T 18968—2019
代替 GB/T 18968—2003

墙体材料术语

Terms of wall materials

2019-08-30 发布

2020-07-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

北京中培质联 专用

目 次

前言 III

1 范围 1

2 基本术语 1

3 产品名称 8

4 原材料..... 21

5 生产工艺..... 30

6 主要生产设备..... 33

7 应用配套材料..... 38

8 产品性能..... 39

9 其他有关术语..... 46

参考文献 49

索引 50

北京中培质联 专用

订单号：0100210717086070 防伪编号：2021-0717-1149-1411-4398 购买单位：北京中培质联

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

北京中培质联 专用

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 18968—2003《墙体材料术语》。与 GB/T 18968—2003 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 增加了第 2 章~第 9 章的 93 个术语(见第 2 章~第 9 章);
- 删除了非烧结普通黏土砖(见 2003 年版的 3.4)、热桥、冷桥(见 2003 年版的 8.5.28);
- 修订了墙体材料(见 2.1,2003 年版的 2.2)、多孔砖(见 2.2.1.7,2003 年版的 2.2.1.7)、空心砖(见 2.2.1.8,2003 年版的 2.2.1.8)、劈离砖(见 2.2.1.15,2003 年版的 2.2.1.16)、芯板(见 2.2.3.10,2003 年版的 2.2.3.10)、侧面(见 2.3.8,2003 年版的 8.1.8)、顶面(见 2.3.9,2003 年版的 8.1.9)、端面(见 2.3.10,2003 年版的 8.1.10)、铺浆面(见 2.3.11,2003 年版的 8.1.11)、坐浆面(见 2.3.12,2003 年版的 8.1.12)、孔(见 2.3.28,2003 年版的 8.1.25)、烧结普通砖(见 3.1,2003 年版的 3.1)、烧结黏土普通砖(见 3.1.1,2003 年版的 3.3.1)、烧结页岩普通砖(见 3.1.2,2003 年版的 3.1.2)、烧结煤矸石普通砖(见 3.1.3,2003 年版的 3.1.3)、烧结粉煤灰普通砖(见 3.1.4,2003 年版的 3.1.4)、烧结黏土多孔砖(见 3.2.1,2003 年版的 3.2.1)、烧结页岩多孔砖(见 3.2.2,2003 年版的 3.2.2)、烧结煤矸石多孔砖(见 3.2.3,2003 年版的 3.2.3)、烧结粉煤灰多孔砖(见 3.2.4,2003 年版的 3.2.4)、烧结页岩空心砖(见 3.3.2,2003 年版的 3.3.2)、烧结煤矸石空心砖(见 3.3.3,2003 年版的 3.3.3)、蒸压加气混凝土砌块(见 3.15.10,2003 年版的 3.16.8)、水泥(见 4.7.1,2003 年版的 4.2.1)、层裂(见 8.1.6,2003 年版的 8.1.31)、欠火(见 8.1.17.1,2003 年版的 8.4.1)、过火(见 8.1.17.2,2003 年版的 8.4.2)、干燥周期(见 9.17,2003 年版的 8.5.23)、干燥制度(见 9.18,2003 年版的 8.5.24)、干燥曲线(见 9.19,2003 年版的 8.5.25)。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国墙体屋面及道路用建筑材料标准化技术委员会(SAC/TC 285)归口。

本标准起草单位:河南建筑材料研究设计院有限责任公司、合肥佳安建材有限公司、合肥吴山新型建材有限公司、河南省水利科学研究院、吉林省墙材革新与建筑节能办公室、西安墙体材料研究设计院有限公司。

本标准主要起草人:陈胜强、陈红军、李文莉、李俊、李军、程立军、孙华琦、关洪波、高歌、郑文衡。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 18968—2003。

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

北京中培质联 专用

墙体材料术语

1 范围

本标准界定了墙体材料及制品的基本术语、产品名称、原材料、生产工艺、主要生产设备、应用配套材料、产品性能、其他有关术语等方面的定义与涵义。

本标准适用于教学、科研、设计、生产应用、经贸、著作及翻译技术文件。

2 基本术语

2.1

墙体材料 wall materials

构成建筑物墙体的制品单元。主要有砖、砌块、板材等。

2.2 墙体材料种类

2.2.1

砖 brick

建筑用的人造小型块材。外型多为直角六面体,也有各种异形的。其长度不超过 365 mm,宽度不超过 240 mm,高度不超过 115 mm。

2.2.1.1

普通砖 common brick

标准砖 normal brick

九五砖

尺寸为 240 mm×115 mm×53 mm 的砖。

2.2.1.2

八五砖 8^{1/2} brick

尺寸为 216 mm×105 mm×43 mm 的砖。

2.2.1.3

异形砖 special shaped brick

形状不是直角六面体的砖。常以形状命名,如刀口砖、斧形砖、扇形砖等。

2.2.1.4

配砖 auxiliary brick

砌筑时与主规格砖配合使用的砖。如半砖、七分头等。

2.2.1.5

实心砖 solid brick

无孔洞或孔洞率小于 25% 的砖。

2.2.1.6

微孔砖 porous brick

通过掺入成孔材料(如聚苯乙烯微珠、锯末等)经焙烧,在砖内形成微孔的砖。

2.2.1.7

多孔砖 perforated brick

孔的尺寸小而数量多的砖。

2.2.1.8

空心砖 hollow brick

孔的尺寸大而数量少的砖。

2.2.1.9

烧结砖 fired brick

经成型、干燥、焙烧而制成的砖,常结合主要原材料命名,如烧结黏土砖、烧结粉煤灰砖、烧结页岩砖、烧结煤矸石砖等。

2.2.1.10

红砖 red brick

在氧化气氛中烧成的红色的黏土质砖。

2.2.1.11

青砖 black brick; grey brick

在还原气氛中烧成的青灰色的黏土质砖。

2.2.1.12

内燃砖 brick fired with combustible additives

主要靠砖坯本身所含的可燃物质(包括原料中的或外掺入的)焙烧而成的砖。

2.2.1.13

蒸养砖 steam-cured brick

经常压蒸汽养护硬化而制成的砖,常结合主要原料命名。

2.2.1.14

蒸压砖 autoclaved brick

经高压蒸汽养护硬化而制成的砖,常结合主要原料命名。

2.2.1.15

劈离砖 split brick

劈裂砖

劈开砖

制造时两块背面相连的砖连接在一起,后用外力使其分离。

2.2.1.16

吸声砖 sound absorption brick

吸音砖

能提高吸声功能的砖。

2.2.1.17

咬合砖 interlocking brick

砖砌筑(垒砌)成墙片过程中,无需使用砌筑砂浆,块与块之间主要靠榫槽结构相连的砖。

2.2.1.18

饰面砌筑砖 facing brick

带有装饰面的砌筑用砖。

2.2.2

砌块 block

建筑用的人造块材,外形多为直角六面体,也有各种异形的。砌块系列中主规格的长度、宽度或高

度有一项或一项以上分别大于 365 mm、240 mm 或 115 mm。但高度不大于长度或宽度的六倍,长度不超过高度的三倍。

2.2.2.1

小型砌块 **small block**

砌块主规格的高度大于 115 mm 而又小于 380 mm 的砌块。

注:简称小砌块。

2.2.2.2

中型砌块 **medium block**

砌块主规格的高度为 380 mm~980 mm 的砌块。

注:简称中砌块。

2.2.2.3

大型砌块 **large block**

砌块主规格的高度大于 980 mm 的砌块。

注:简称大砌块。

2.2.2.4

实心砌块 **solid block**

密实砌块

无孔洞或空心率小于 25% 的砌块。

2.2.2.5

空心砌块 **hollow block**

空心率等于或大于 25% 的砌块。

2.2.2.6

异形砌块 **special shaped block**

形状不是直角六面体的砌块。常以形状命名,如扇形砌块、楔形砌块等。

2.2.2.7

免浆砌块 **blocks without mortar**

砌块砌筑(垒砌)成墙片过程中,无需使用砌筑砂浆,块与块之间主要靠榫槽结构相连的砌块。

2.2.2.8

连锁砌块 **interlocking block**

依靠砌块的槽或榫与相邻砌块连锁或镶嵌而使位置固定的砌块,通常无需使用砌筑砂浆。

2.2.2.9

构造砌块 **constructional block**

构成建筑物不同部位的专用砌块。常以使用部位命名,如窗台砌块、楼板砌块、转角砌块等。

2.2.2.10

槽形砌块 **U-shaped block**

断面上有一面开口的砌块。

2.2.2.11

吸声砌块 **sound absorption block**

能提高吸声功能的砌块。

2.2.3

墙板 **wallboard**

用于墙体的各类建筑板材。包括大型墙板、条板和薄板等。

2.2.3.1

条板 strip panel

长条形板材。作为墙体可竖向或横向装配在龙骨或框架上。

2.2.3.2

大型墙板 large wallboard

尺寸相当于整个房屋开间(或进深)的宽度和整个楼层的高度,配有钢筋的墙板。

2.2.3.3

挂板 hanging wall panel

以悬挂方式连结在承重结构上的非承重墙板。

2.2.3.4

空心墙板 hollow core wallboard

沿板材长度方向有若干贯通孔洞的墙板。

2.2.3.5

空心条板 strip board with hollow cores

沿板材长度方向有若干贯通孔洞的条板。

2.2.3.6

轻质墙板 lightweight wallboard

采用轻质材料或轻型构造制成的非承重墙板。

2.2.3.7

隔墙板 partition board

垂直分割建筑物内部空间的非承重墙板。

2.2.3.8

复合墙板 composite wallboard

由两种或两种以上不同功能材料组合而成的墙板。

2.2.3.9

夹芯板 insulation sandwich panel

复合墙板的一种。由承重或维护面层与绝热材料芯层复合而成的墙板,具有良好的保温和隔声性能。

2.2.3.10

芯板 core panel

复合墙板中的芯材。一般由阻燃型聚苯乙烯、聚氨酯等泡沫塑料或岩棉等绝缘材料制成。

2.2.3.11

外墙内保温板 interior insulation panel of exterior wall

用于外墙内侧的保温板,以改善和提高外墙墙体的保温性能。

2.2.3.12

外墙外保温板 exterior insulation panel of exterior wall

用于外墙外侧的保温板,以改善和提高外墙墙体的保温性能。

2.3 各部位名称

2.3.1

长 length

直角六面体的砖和砌块一般设计使用状态下水平面的长边尺寸。板材的长边尺寸。

2.3.2

宽 width

直角六面体的砖和砌块一般设计使用状态下水平面的短边尺寸。垂直于板材长边的尺寸。

2.3.3

高 height

直角六面体的砖和砌块一般设计使用状态下的竖向尺寸。

2.3.4

厚 thickness

板材正面与背面间的垂直距离。

2.3.5

外廓尺寸 overall dimension

制品长、宽、高各个方向的最大尺寸。

2.3.6

大面 bedding face

砖的长度与宽度所形成的面。

2.3.7

条面 side face

垂直于砖大面的较长的面。

2.3.8

侧面 side face

砌块的长度和高度所形成的面；墙板的长度和厚度所形成的面。

2.3.9

顶面 end face

砖的宽度和高度所形成的面；墙板的宽度和厚度所形成的面。

2.3.10

端面 end face

砌块的宽度和高度所形成的面。

2.3.11

铺浆面 top face

砌块砌筑时铺设砌筑砂浆的面。空心砌块指壁和肋较宽的面。

2.3.12

坐浆面 bottom face

砌块平行于铺浆面的另一面。

2.3.13

切割面 cutting face

砌块的坯体或成品再加工时切开所形成的面。

2.3.14

完整面 finished face

砖或砌块外观质量符合要求的面。

2.3.15

[纸面石膏板的]正面 [gypsum plaster board] face

护面纸边部无搭接的板面。

2.3.16

[纸面石膏板的]背面 [gypsum plaster board] back
护面纸边部有搭接的板面。

2.3.17

[纸面石膏板的]端头 [gypsum plaster board] end
垂直棱边的切割边。

2.3.18

外壁 shell; face shell
空心砖、空心砌块或空心墙板四周外层部分。

2.3.19

肋 rib
空心砖、空心砌块或空心墙板孔与孔之间的间隔部分以及空心砌块外壁与外壁之间的连接部分。

2.3.20

槽 groove
砖或砌块上部、下部或端部的凹进部分;空心墙板侧面的凹进部分。

2.3.21

粉刷槽 painting channel
设在砖的条面或顶面,砌块的侧面或端面,深度不小于 2 mm 的沟或类似结构。

2.3.22

砌筑砂浆槽 masonry mortar channel
设在砖的大面,砌块的侧面或端面,深度大于 15 mm 的凹槽。

2.3.23

榫 tongue
砖或砌块上部、下部或端部的凸出部分;空心墙板侧面的凸出部分。

2.3.24

连接榫槽 joint tongue and groove
砌块或砖中,设置于两种不同材料之间互为咬合的连接结构。

2.3.25

凸缘 end flange
砖或砌块端部构成槽的凸出边缘。

2.3.26

棱 edge
砖或砌块外表面两个面的交接线。

2.3.27

[纸面石膏板的]棱边 [gypsum plaster board] edge
有纸覆盖的纵向边。

2.3.28

孔 hole; core
砖、砌块或墙板内部贯通或不贯通的空隙空间。

2.3.28.1

竖孔 vertical hole
垂直于受压面的孔。

2.3.28.2

水平孔 horizontal hole

平行于受压面的孔。

2.3.28.3

抓孔 scratch hole

专为用手或机械搬运砖、砌块或墙板而设的孔。

2.3.28.4

单排孔 single-row core

砌块的宽度方向只有一排的孔。

2.3.28.5

多排孔 multi-row core

砌块的宽度方向有两排或两排以上的孔。有双排孔、三排孔、四排孔等之分。

2.4 墙

2.4.1

承重墙 load bearing wall

能够承受恒载、活载、雪载、风载等类荷载作用的墙。因其所处部位不同,有时也要求兼起围护墙的作用。

2.4.2

非承重墙 non-load-bearing wall

只承受墙自重,不承受建筑结构荷载的墙。

2.4.3

围护墙 enclosing wall

用来遮阳、避雨、挡风、防寒、保温、隔热、吸声和隔声的非承重墙。

2.4.4

隔墙 partition wall

垂直分割建筑物内部空间的非承重墙。

2.4.5

外墙 exterior wall

包围在建筑物外部的围护墙或承重墙。

2.4.6

内墙 interior wall

建筑物内部的承重墙或隔墙。

2.4.7

单一墙 single material wall

由一种墙体材料组成的墙。

2.4.8

复合墙 composite wall

由两种或两种以上不同功能材料组合成的墙。

2.4.9

整浇墙 monolithic wall

采用现场整体浇注施工工艺浇筑的墙。

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

2.4.10

现浇混凝土墙 cast in place concrete wall

采用现场浇注混凝土的施工工艺浇筑的混凝土墙。

2.4.11

砌筑墙 masonry wall

采用砖或砌块砌筑的墙。

2.4.12

装配式墙 assembling wall

采用各种预制板材(构件)在现场进行拼装的墙。

2.5

墙体自保温系统 wall self-insulation system

按照一定的建筑构造,采用节能型墙体材料及配套专用砂浆使墙体热工性能等物理性能指标符合相应标准的建筑墙体保温隔热系统,不能单指某一种材料。

3 产品名称

3.1

烧结普通砖 fired common brick

以黏土、页岩、煤矸石、粉煤灰、污泥等为主要原料,经成型、干燥和焙烧而制成,无孔洞或孔洞率小于 25% 的普通砖。

3.1.1

烧结黏土普通砖 fired clay common brick

以黏土为主要原料,经成型、干燥和焙烧而制成,无孔洞或孔洞率小于 25% 的普通砖。

3.1.2

烧结页岩普通砖 fired shale common brick

以泥质页岩或炭质页岩为主要原料,经粉碎、成型、干燥和焙烧而制成,无孔洞或孔洞率小于 25% 的普通砖。

3.1.3

烧结煤矸石普通砖 fired coal gangue common brick

以煤矸石为主要原料,经选料、粉碎、成型、干燥和焙烧而制成,无孔洞或孔洞率小于 25% 的普通砖。

3.1.4

烧结粉煤灰普通砖 fired fly ash common brick

以粉煤灰为主要原料,掺入煤矸石粉或黏土等胶结砖料,经配料、成型、干燥和焙烧而制成,无孔洞或孔洞率小于 25% 的普通砖。

3.1.5

烧结装饰砖 fired facing brick

经成型、干燥和焙烧而成用于清水墙或带有装饰面用于墙体装饰的砖。

3.2

烧结多孔砖 fired perforated brick

以黏土、页岩、煤矸石、粉煤灰等为主要原料,经成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 28%,主要用于承重部位的多孔砖。

3.2.1

烧结黏土多孔砖 fired clay perforated brick

以黏土为主要原料,经成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 28%,主要用于承重部位的多孔砖。

3.2.2

烧结页岩多孔砖 fired shale perforated brick

以泥质页岩或炭质页岩为主要原料,经粉碎、成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 28%,主要用于承重部位的多孔砖。

3.2.3

烧结煤矸石多孔砖 fired coal gangue perforated brick

以煤矸石为主要原料,经选料、粉碎、成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 28%,主要用于承重部位的多孔砖。

3.2.4

烧结粉煤灰多孔砖 fired fly ash perforated brick

以粉煤灰为主要原料,掺入煤矸石粉或黏土等胶结砖料,经配料、成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 28%,主要用于承重部位的多孔砖。

3.3

烧结空心砖 fired hollow brick

以黏土、页岩、煤矸石等为主要原料,经成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 40%,主要用于非承重部位的空心砖。

3.3.1

烧结黏土空心砖 fired clay hollow brick

以黏土为主要原料,经成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 40%,主要用于非承重部位的空心砖。

3.3.2

烧结页岩空心砖 fired shale hollow brick

以泥质页岩或炭质页岩为主要原料,经粉碎、成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 40%,主要用于非承重部位的空心砖。

3.3.3

烧结煤矸石空心砖 fired coal gangue hollow brick

以煤矸石等为主要原料,经选料、粉碎、成型、干燥和焙烧而制成,孔洞率大于或等于 40%,主要用于非承重部位的空心砖。

3.4

混凝土砖 concrete brick

以水泥、集料为主要原料,可掺入外加剂及其他材料,经配料、搅拌、成型、养护制成的实心、多孔或空心砖。

3.4.1

混凝土实心砖 concrete solid brick

以水泥、集料为主要原料,可掺入外加剂及其他材料,经配料、搅拌、成型、养护制成,无孔洞或孔洞率小于 25%实心砖。

3.4.2

承重混凝土多孔砖 load-bearing concrete perforated brick

以水泥、集料为主要原料,可掺入外加剂及其他材料,经配料、搅拌、成型、养护制成,孔洞率为

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

25%~35%，用于承重部位的多排孔混凝土砖。

3.4.3

非承重混凝土空心砖 non-load-bearing concrete hollow brick

以水泥、集料为主要原料，可掺入外加剂及其他材料，经配料、搅拌、成型、养护制成，空心率不小于25%，用于非承重结构部位的空心砖。

3.4.4

装饰混凝土砖 decorative concrete brick

以水泥、集料为主要原料，可掺入外加剂及其他材料，经配料、搅拌、成型、养护制成，使用时至少有一面直接裸露，具有装饰功能的砖。

3.5

硅酸盐砖 silicate brick

以硅质材料和钙质材料为主要原料，掺加适量集料和石膏，经坯料制备、压制成型、蒸压养护等工艺制成的实心或空心砖。

3.5.1

粉煤灰砖 fly ash brick

以粉煤灰、石灰或水泥为主要原料，掺加适量石膏和集料，经坯体制备、压制成型、高压或常压蒸汽养护或自然养护而成的砖。

3.5.2

蒸养粉煤灰砖 steam-cured fly ash brick

以粉煤灰、生石灰(或电石渣)为主要原料，可掺加适量石膏等外加剂和其他集料，经坯料制备、压制成型，经常压蒸汽养护制成的砖。

3.5.3

蒸压粉煤灰砖 autoclaved fly ash brick

以粉煤灰、生石灰(或电石渣)为主要原料，可掺加适量石膏等外加剂和其他集料，经坯料制备、压制成型、高压蒸汽养护而制成的砖。

3.5.4

自养粉煤灰砖 natural cured fly ash brick

以水泥为主要胶凝材料，经自然养护制成的粉煤灰砖。

3.5.5

蒸压粉煤灰多孔砖 autoclaved fly ash perforated brick

以粉煤灰、生石灰(或电石渣)为主要原料，可掺加适量石膏等外加剂和其他集料，经坯料制备、压制成型、高压蒸汽养护而制成，孔洞率为25%~35%的多孔砖。

3.5.6

蒸压粉煤灰空心砖 autoclaved fly ash hollow brick

以粉煤灰、生石灰(或电石渣)为主要原料，可掺加适量石膏、外加剂和其他集料，经坯料制备、压制成型、高压蒸汽养护而制成的空心率不小于35%的砖。

3.5.7

蒸压灰砂砖 autoclaved sand-lime brick

以砂、石灰为主要原料，允许掺入颜料和外加剂，经坯料制备、压制成型、高压蒸汽养护而制成的普通砖。

3.5.8

蒸压灰砂多孔砖 autoclaved sand-lime perforated brick

以砂、石灰为主要原料，允许掺入颜料和外加剂，经坯料制备、压制成型、高压蒸汽养护而制成的多孔砖。

3.5.9

蒸压灰砂空心砖 autoclaved sand-lime hollow brick

以砂、石灰为主要原料,允许掺入颜料和外加剂,经坯料制备、压制成型、高压蒸汽养护而制成的空心砖。

3.5.10

非承重蒸压灰砂多孔砖 non-load-bearing autoclaved sand-lime perforated brick

以砂、石灰为主要原料,可掺入外加剂及其他材料,经配料、搅拌、陈化、压制成型、高温高压蒸汽养护制成的,孔洞率不小于 25%,用于非承重结构部位的蒸压灰砂多孔砖。

3.5.11

非承重蒸压灰砂空心砖 non-load-bearing autoclaved sand-lime hollow brick

以砂、石灰为主要原料,可掺入外加剂及其他材料,经配料、搅拌、陈化、压制成型、高温高压蒸汽养护制成的,孔洞率不小于 40%,用于非承重结构部位的蒸压灰砂空心砖。

3.5.12

煤矸石砖 coal gangue brick

以自燃煤矸石和石灰为主要原料制成的硅酸盐砖。

3.5.13

蒸养煤矸石砖 steam-cured coal gangue brick

经常压蒸汽养护制成的煤矸石砖。

3.5.14

自养煤矸石砖 natural cured coal gangue brick

经自然养护制成的煤矸石砖。

3.5.15

煤渣砖 cinder brick

以煤渣为主要原料,掺入适量石灰、石膏,经混合、压制成型,蒸压而制成的实心砖。

3.5.16

蒸养煤渣砖 steam-cured cinder brick

经常压蒸汽养护制成的煤渣砖。

3.5.17

蒸压煤渣砖 autoclaved cinder brick

经高压蒸汽养护制成的煤渣砖。

3.5.18

自养煤渣砖 natural cured cinder brick

经自然养护制成的煤渣砖。

3.5.19

蒸养矿渣砖 steam-cured blast furnace slag brick

以高炉矿渣和石灰为主要原料,经常压蒸汽养护制成的硅酸盐砖。

3.5.20

蒸养粒化矿渣砖 steam-cured granulated blast furnace slag brick

以粒化高炉矿渣、粉煤灰和石灰为主要原料制成的蒸养矿渣砖。

3.5.21

蒸养重矿渣砖 steam-cured heavy blast furnace slag brick

以高炉重矿渣、粉煤灰和石灰为主要原料制成的蒸养矿渣砖。

3.5.22

蒸养液态渣砖 steam-cured liquid slag brick

以液态渣和石灰为主要原料,经常压蒸汽养护制成的硅酸盐砖。

3.5.23

蒸养油页岩渣砖 steam-cured oil shale slag brick

以油页岩渣和石灰为主要原料,经常压蒸汽养护制成的硅酸盐砖。

3.6

复合保温砖 composited insulation brick

由烧结或非烧结的多孔(空心)砖为受力块体,与绝热材料复合,形成具有明显保温隔热功能的砖。

3.6.1

夹芯复合保温砖 sandwich composited insulation brick

复合保温砖主块型沿砌筑使用时的墙厚方向的任意剖面,均由内叶块、绝热材料 and 外叶块三层结构组合为一体的复合保温砖。

3.6.2

填充型复合保温砖 filled composited insulation brick

在砖所带孔洞中填充块状绝热材料或浇注绝热材料制成的复合保温砖。

3.6.3

贴面型复合保温砖 facing composited insulation brick

沿墙厚方向的任意剖面,由受力块体或护壁材料与绝热材料的双层复合结构,组合为一体的复合保温砖。

3.7

烧结多孔砌块 fired perforated block

以黏土、页岩、煤矸石等为主要原料,经焙烧而制成,孔洞率大于或等于 33%,孔的尺寸小而数量多的砌块。

3.7.1

烧结黏土多孔砌块 fired clay perforated block

以黏土为主要原料,经焙烧而制成,孔洞率大于或等于 33%,孔的尺寸小而数量多,主要用于非承重部位的多孔砌块。

3.7.2

烧结页岩多孔砌块 fired shale perforated block

以泥质页岩或炭质页岩为主要原料,经焙烧而制成,孔洞率大于或等于 33%,孔的尺寸小而数量多,主要用于承重部位的多孔砌块。

3.7.3

烧结煤矸石多孔砌块 fired coal gangue perforated block

以煤矸石等为主要原料,经焙烧而制成,孔洞率大于或等于 33%,孔的尺寸小而数量多,主要用于承重部位的多孔砌块。

3.8

烧结空心砌块 fired hollow block

以黏土、页岩、煤矸石等为主要原料,经焙烧而制成,主要用于非承重部位的空心砌块。

3.8.1

烧结黏土空心砌块 fired clay hollow block

以黏土为主要原料,经焙烧而制成,主要用于非承重部位的空心砌块。

3.8.2

烧结页岩空心砌块 fired shale hollow block

以泥质页岩或炭质页岩为主要原料,经焙烧而制成,主要用于非承重部位的空心砌块。

3.8.3

烧结煤矸石空心砌块 fired coal gangue hollow block

以煤矸石等为主要原料,经焙烧而成,主要用于非承重部位的空心砌块。

3.9

普通混凝土小型砌块 normal concrete small block

以水泥、矿物掺合料、砂、石、水等为原材料,经搅拌、振动成型、养护等工艺制成的小型砌块,包括空心砌块和实心砌块。

3.9.1

主块型砌块 main shape block

外形为直角六面体,长度尺寸为 400 mm 减砌筑时竖灰缝厚度,砌块高度尺寸为 200 mm 减砌筑时水平灰缝厚度,条面是封闭完好的普通混凝土小型砌块。

3.9.2

辅助砌块 auxiliary block

与主块型砌块配套使用的、特殊形状与尺寸的普通混凝土小型砌块,分为空心 and 实心两种;包括各种异形砌块,如圈梁砌块、一端开口的砌块、七分头块、半块等。

3.9.3

普通混凝土小型空心砌块 normal concrete small hollow block

用水泥作胶结料,砂、石作集料,经搅拌、振动(或压制)成型、养护等工艺过程制成的,孔洞率大于或等于 25%,常用于承重部位的普通混凝土小型砌块。

注:简称混凝土小砌块。

3.9.4

普通混凝土小型实心砌块 normal concrete small solid block

用水泥作胶结料,砂、石作集料,经搅拌、振动(或压制)成型、养护等工艺过程制成的无孔洞或孔洞率小于 25% 的普通混凝土小型砌块。

3.10

轻集料混凝土小型空心砌块 lightweight aggregate concrete small hollow block

用轻集料混凝土制成,常用于承重部位的小型空心砌块。常结合集料名称命名,如煤渣混凝土小型空心砌块、浮石混凝土小型空心砌块等。

3.11

粉煤灰小型空心砌块 fly ash small hollow block

以粉煤灰、水泥、各种轻重集料、水为主要组分(也可加入外加剂等)拌合制成的小型空心砌块,其中粉煤灰用量不应低于原材料质量的 20%,水泥用量不应低于原材料质量的 10%。

3.12

泡沫混凝土砌块 foamed concrete block

以水泥基胶凝材料、集料、掺合料、外加剂、泡沫剂或发泡剂、水等为主要原料,采用物理或化学发泡工艺制成的轻质多孔砌块。

3.13

装饰混凝土砌块 concrete decorative block

经过饰面加工的混凝土砌块。

注:简称装饰砌块。

3.13.1

劈裂砌块 split block

具有一定强度的砌块,用劈离机沿特定的面劈开为两部分,劈开的表面带有纹理并呈凹凸形貌的砌块。

3.13.2

凿毛砌块 gouge block

用高速喷砂或机械冲击砌块的表面,使水泥砂浆脱落成露出一个个小坑的砌块,类似天然石火焰烧毛的装饰效果的砌块。

3.13.3

条纹砌块 streak block

具有一定强度的砌块,用机械在表面铣出横的、竖的、交叉细纹的砌块。其装饰效果类似剁斧石。

3.13.4

磨光砌块 burnish block

用研磨机将砌块的表层砂浆磨掉,呈光滑的表面,并露出集料的砌块。其装饰效果类似磨光的花岗石和水磨石。

3.13.5

塌落砌块 slump block

刚成型好的砌块,在适当的垂直压力下,稍被压塌成鼓胀状的砌块。

3.13.6

雕塑砌块 carving block

用带沟、槽、肋、块、弧形和角形等特制模箱制成的砌块。这些砌块及其组合将构成不同的图案和外形。

3.13.7

露集料砌块 disrobe aggregate block

表面裸露集料的砌块。

3.14

多孔混凝土砌块 cellular concrete block

用多孔混凝土或多孔硅酸盐混凝土制成的砌块。

3.15

硅酸盐砌块 silicate block

以硅质材料和钙质材料为主要原料,经加水搅拌、振动(或浇注)成型、养护等工艺过程制成的密实或多孔的砌块。密实硅酸盐砌块按空心率分为硅酸盐实心砌块和硅酸盐空心砌块。

3.15.1

蒸养粉煤灰砌块 steam-cured fly ash block

以粉煤灰、石灰和石膏为胶结料,以煤渣为集料,经振动成型、常压蒸汽养护制成的密实或空心硅酸盐砌块。

注:简称粉煤灰砌块。

3.15.2

蒸养煤矸石砌块 steam-cured coal gangue block

以自燃煤矸石、石灰和石膏为胶结料,以自燃煤矸石为集料,经振动成型、常压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐砌块。

注:简称煤矸石砌块。

3.15.3

蒸养沸腾炉渣砌块 steam-cured fluidized furnace slag block

以沸腾炉渣、石灰和石膏为胶结料,以沸腾炉渣(或砂)为集料,经振动成型、常压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐砌块。

注:简称炉渣砌块。

3.15.4

蒸养矿渣砌块 steam-cured blast furnace slag block

以粒化高炉矿渣、石灰和石膏为胶结料,以砂、石为集料,经振动成型、常压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐砌块。

注:简称矿渣砌块。

3.15.5

蒸养液态渣砌块 steam-cured liquid slag block

以液态渣、石灰和石膏为胶结料,以液态渣(或煤渣)为集料,经振动成型、常压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐砌块。

注:简称液态渣砌块。

3.15.6

蒸压粉煤灰空心砌块 autoclaved fly ash hollow block

以粉煤灰、生石灰(或电石渣)为主要原料,可掺加适量石膏、外加剂和其他集料,经坯料制备、压制成型、高压蒸汽养护而制成的空心率不小于45%的砌块。

3.15.7

蒸压灰砂砌块 autoclaved sand-lime block

以磨细砂、石灰和石膏为胶结料,以砂为集料,经振动成型、高压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐砌块。

注:简称灰砂砌块。

3.15.8

非承重蒸压灰砂空心砌块 non-load-bearing autoclaved sand-lime hollow block

以砂、石灰为主要原料,可掺入外加剂及其他材料,经配料、搅拌、陈化、压制成型、高温高压蒸汽养护制成的,孔洞率不小于25%,用于非承重结构部位的蒸压灰砂空心砌块。

3.15.9

泡沫硅酸盐砌块 foamed silicate block

以硅质材料和钙质材料为主要原料,掺加泡沫剂,经加水搅拌,由物理机械作用产生泡沫,经浇注成型、蒸汽养护等工艺过程制成的多孔硅酸盐砌块。

按养护方法分为蒸养泡沫硅酸盐砌块和蒸压泡沫硅酸盐砌块两种。

3.15.10

蒸压加气混凝土砌块 aerated concrete block

以硅质材料和钙质材料为主要原料,掺加发气剂,经加水搅拌,由化学反应形成空隙,经浇注成型、预养切割、蒸压养护等工艺过程制成的多孔硅酸盐砌块。

按原材料的种类,蒸压加气混凝土砌块主要分为下列七种:

- 蒸压水泥-石灰-砂加气混凝土砌块;
- 蒸压水泥-石灰-粉煤灰加气混凝土砌块;
- 蒸压水泥-矿渣-砂加气混凝土砌块;
- 蒸压水泥-石灰-尾矿加气混凝土砌块;
- 蒸压水泥-石灰-沸腾炉渣加气混凝土砌块;

- 蒸压水泥-石灰-煤矸石加气混凝土砌块；
- 蒸压石灰-粉煤灰加气混凝土砌块。

3.16

石膏砌块 gypsum block

以建筑石膏为主要原料,经加水搅拌、浇注成型和干燥等制成的轻质建筑石膏制品,生产中允许加入纤维增强材料或轻集料,也可加入发泡剂。主要用于建筑的非承重内隔墙。

按结构分为:石膏实心砌块和石膏空心砌块。

3.17

复合保温砌块 composited insulation block

由烧结或非烧结的砌块类墙体材料为受力块体,与绝热材料复合,形成具有明显保温隔热功能的砌块。

3.17.1

夹芯复合保温砌块 sandwich composited insulation block

复合保温砌块主块型沿砌筑使用时的墙厚方向的任意剖面,均由内叶块、绝热材料 and 外叶块三层结构组合为一体的复合保温砌块。

3.17.2

填充型复合保温砌块 filled composited insulation block

在砌块所带孔洞中填充块状绝热材料或浇注绝热材料制成的复合保温砌块。

3.17.3

贴面型复合保温砌块 facing composited insulation block

沿墙厚方向的任意剖面,由受力块体或饰面材料与绝热材料制成的双层复合结构,组合为一体的复合保温砌块。

3.18

玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板 lightweight hollow panel for partition with glass fiber reinforced cement

GRC 轻质多孔隔墙条板 GRC lightweight hollow panel for partition

以耐碱玻璃纤维与低碱度水泥为主要原料预制成的非承重轻质多孔内隔墙条板。

3.19

玻璃纤维增强低碱度水泥轻质板 low pH value lightweight cement panel with reinforced glass fiber

GRC 板 GRC board

以耐碱玻璃纤维、低碱度水泥、轻集料和水为主要原料,经布浆、脱水、辊压、养护制成的板材。

3.20

纤维增强低碱度水泥建筑平板 low pH value cement building flat panel with reinforced fiber

以温石棉、短切中碱玻璃纤维或以抗碱玻璃纤维等为增强材料,以低碱度硫铝酸盐水泥为胶结料,经制浆、抄取或流浆法成坯,蒸汽养护制成的建筑平板。其中,掺石棉纤维的称为 TK 板,不掺石棉纤维的称为 NTK 板。

3.21

维纶纤维增强水泥平板 vinylon fiber reinforced cement flat sheet

以改性维纶纤维和(或)高弹模维纶纤维为主要增强材料,以水泥或水泥和轻集料为基材,并允许掺入少量辅助材料,经制浆、抄取或流浆法成坯,蒸汽养护制成的不含石棉的平板。

3.22

纤维增强硅酸钙板 fiber reinforced calcium silicate sheet

硅酸钙板 calcium silicate sheet

以钙质材料、硅质材料及增强纤维(含石棉纤维或非石棉纤维)等为主要原料,经成型、蒸压养护而成的板材。

3.23

真空挤出成型纤维水泥板 fiber reinforced cement with vacuum forming

以纤维素纤维与聚丙烯纤维为增强材料,以普通硅酸盐水泥、磨细石英砂、膨胀珍珠岩、增塑剂与水组成的砂浆为基体,形成低水灰比塑性拌合料,在真空挤出成型机内,经真空排气并在螺杆高挤压力与高剪切力的作用下,由模口挤出制成的具有多种断面形状的一系列化板材。

3.24

木纤维增强水泥空心墙板 wood fiber reinforced cement wallboard with hollow cores**纤维增强圆孔墙板 fiber reinforced hollow panel**

以木纤维为增强材料,水泥砂浆为基材,用挤压法制成的具有若干个圆孔的条形板。

3.25

石膏空心条板 gypsum board with cavities

以建筑石膏为基材,掺以无机轻集料,无机纤维增强材料而制成的空心条板。主要用于建筑的非承重内隔墙。

3.26

纸面石膏板 gypsum plasterboard

以建筑石膏为主要原料,掺入适量轻集料,纤维增强材料 and 外加剂,构成芯材,并与护面纸牢固地黏结在一起的建筑板材。如掺入耐水外加剂和采用耐水护面纸,或以无机耐火纤维为增强材料制成的建筑板材则分别称为耐水纸面石膏板或耐火纸面石膏板。

3.27

纤维石膏板 gypsum-bonded fiber board

以建筑石膏为主要原料,掺入适量有机或无机纤维和外加剂与水混合,用缠绕、辊压压制等方法成型,经凝固、干燥制成的建筑板材。

3.28

刨花板 particleboard

以木质刨花为原料,施加脲醛树脂或其他合成树脂,在加热加压条件下,压制而成的一种板材。

3.28.1

水泥刨花板 cemented chip panel**水泥木屑板 cement-bonded particleboard**

以水泥为胶结料,木质刨花为增强材料,外加适量的促凝剂和水,采用半干法生产工艺,在受压状态下完成水泥与木质材料的固结而制成的板材。

3.28.2

石膏刨花板 gypsum-bonded particleboard

以建筑石膏为胶结料,木质为增强材料,外加适量的缓凝剂和水,采用半干法生产工艺,在受压状态下完成石膏与木质材料的固结而制成的板材。

3.29

硅酸盐板 silicate board

以硅质材料和钙质材料为主要原料,经加水搅拌、振动(或浇注)成型、蒸压养护等工艺过程制成的密实或多孔的板材。

按使用部位的不同,硅酸盐板主要分为下列六种:

- 屋面板;
- 内墙板;

- 外墙板；
- 楼板；
- 绝热板；
- 其他板。

3.29.1

蒸养粉煤灰硅酸盐板 steam-cured fly ash silicate board

以粉煤灰、石灰和石膏为胶结料,以煤渣(或矿渣、液态渣、火山渣、陶粒等)为集料,经振动(或振捣)成型、常压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐板。

注:简称蒸养粉煤灰板。

3.29.2

蒸养煤矸石硅酸盐板 steam-cured coal gangue silicate board

以自燃煤矸石、石灰和石膏为胶结料,以自燃煤矸石为集料,经振动(或振捣)成型、常压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐板。

注:简称蒸养煤矸石板。

3.29.3

蒸压灰砂硅酸盐板 autoclaved sand-lime silicate board

以磨细砂、石灰和石膏为胶结料,以砂为集料,经振动(或振捣)成型、高压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐板。

注:简称蒸压灰砂板。

3.29.4

蒸压加气混凝土板 autoclaved aerated concrete board

以硅质材料和钙质材料为主要原料,以铝粉为发气剂,配以经防腐处理的钢筋网片,经加水搅拌、浇注成型、预养切割、蒸压养护制成的多孔板材。

3.30

硅镁加气混凝土空心轻质隔墙板 silica-magnesium aerated concrete lightweight partition board with hollow cores

以轻烧镁为胶结料,掺入适量硅质材料和发气剂,与氯化镁溶液拌和,经浇注成型、自然养护制成的具有微孔结构和若干个圆孔的条形板。

3.31

氯氧镁水泥板 chloride-oxide magnesium cement board

以氯氧镁水泥、粗、细集料和增强纤维为主要原料,掺加适量改性材料,经搅拌、浇注成型或其他方法加工,养护制成的隔墙板。

3.32

轻集料混凝土配筋墙板 reinforced lightweight aggregate concrete wall board

以水泥为胶结料,陶粒或天然浮石等为粗集料,陶砂、膨胀珍珠岩砂、浮石砂等为细集料,经搅拌、成型、养护而制成的配筋轻质墙板。

3.33

轻集料混凝土空心墙板 lightweight aggregate concrete wallboard with hollow cores

以水泥、粉煤灰、轻集料等为主要原料,经螺杆挤压成型而制成的具有若干个圆孔的条形板。

3.34

工业灰渣混凝土空心隔墙条板 industrial waste slags concrete hollow board used for partition wall-board in buildings

一种机制条板,用作民用建筑非承重内隔墙,其构造断面为多孔空心式,生产原材料中,工业废渣总

掺量为 40%(质量比)以上。

3.35

建筑用纸面草板 compressed straw building board

以天然稻草或麦草为主要原料,经加热挤压成型,外表粘贴面纸而成的板材。

3.36

水泥木丝板 wood wool cement board

以普通硅酸盐水泥和矿渣硅酸盐水泥为胶结料,木丝为增强材料,加入水和外加剂,平压成型、保压养护、调湿处理后制成的建筑板材。

3.37

纤维板 fiber panel

以木质为原料施加脲醛树脂或其他合成树脂,在加热加压条件下,压制而成的一种板材。

3.38

胶合板 plywood

将三层或多层单板,纤维方向互相垂直胶合而制成的薄板。

3.39

竹胶合板 bamboo-plywood

以竹材为原料,将其分别加工成竹席、竹帘或竹片,干燥、施胶后,按不同厚度要求进行数层叠合,热压固结而制成的板材。

3.40

GRC 复合外墙板 GRC composite exterior wallboard

以低碱度水泥砂浆作基材,耐碱玻璃纤维作增强材料,制成板材面层,内置钢筋混凝土肋,并填充绝热材料内芯,以台座法一次制成的轻质复合墙板。

3.41

金属面夹芯板 metal sheet sandwich panel

以彩色涂层钢板为面材,以阻燃型聚苯乙烯泡沫塑料、聚氨酯泡沫塑料或岩棉、矿渣棉为芯材,用胶黏剂复合而成的金属面夹芯板。分别称为金属面聚苯乙烯夹芯板、金属面聚氨酯夹芯板、金属面岩棉、矿渣棉夹芯板。

3.42

铝塑复合板 aluminous-plastic composite panel

以塑料为芯材,外贴铝板的三层复合板,并在表面施加装饰性或保护涂层。

3.43

钢筋混凝土绝热材料复合外墙板 composite exterior wallboard with steel concrete and thermal insulation materials

以钢筋混凝土为承重层和面层,以岩棉为芯材,在台座上一次复合而制成的外墙板。

有承重墙板和非承重墙板两类。

3.44

石膏板复合墙板 gypsum composite wallboard

复合石膏板 composite gypsum panel

以纸面石膏板为面层,以绝热材料为芯材的预制复合板。

3.45

纤维水泥复合墙板 fiber cement composite wallboard

以薄型纤维水泥板作面板,中间填充泡沫聚苯乙烯轻混凝土或泡沫膨胀珍珠岩轻混凝土等轻质芯材,以成组立模法一次复合成型的轻质复合板材。

3.46

硅酸钙复合墙板 calcium silicate composite wallboard

以薄型纤维增强硅酸钙板作面板,中间填充泡沫聚苯乙烯轻混凝土或泡沫膨胀珍珠岩轻混凝土等轻质芯材,以成组立模法一次复合成型的轻质复合板材。

3.47

钢丝网架水泥夹芯板 steel mesh cement sandwich board

由工厂专用设备生产的三维空间焊接钢丝网架和内填泡沫塑料板或半硬质岩棉板构成网架芯板,经施工现场喷抹水泥砂浆后形成的轻质板材。

3.48

GRC 外墙内保温板 GRC interior thermal insulation panel of exterior wall

以 GRC 为面层,聚苯乙烯泡沫塑料板为芯层,以台座法或成组立模法生产的夹芯式复合保温板。

3.49

**纤维增强石膏外墙内保温板 interior thermal insulation panel of exterior wall with reinforced fiber
增强石膏聚苯复合板 reinforced gypsum with EPS composite panel**

以玻璃纤维增强石膏为面层,聚苯乙烯泡沫塑料板为芯层,以台座法生产的夹芯式复合保温板。用于外墙内侧,以改善和提高外墙墙体的保温性能。

3.50

**玻璃纤维增强聚合物水泥聚苯乙烯复合外墙内保温板 composite interior thermal insulation panel
of exterior wall with glass fiber reinforced polymer cement and EPS**

P-GRC 外墙内保温板 P-GRC thermal insulation panel at the inside surface of exterior wall

以聚合物乳液、水泥、砂配制成的砂浆作面层,用耐碱玻璃纤维网格布作增强材料,用自熄性聚苯乙烯泡沫塑料板作芯材,制成的夹芯式内保温板。

3.51

充气石膏板 aerated gypsum panel

以建筑石膏、无机填料、气泡分散稳定剂等为原料,经搅拌、充气发泡、浇注成板芯,然后再浇注石膏面层,制成的外墙内保温板。

3.52

水泥聚苯板 cement EPS panel

以普通硅酸盐水泥、废旧聚苯乙烯破碎后的颗粒、发泡剂等为原料,经加水搅拌、浇注成型的板材。

3.53

BT 型外保温板 BT thermal insulation panel of exterior wall

以普通水泥砂浆为基材,以镀锌钢丝网及钢筋为增强材,在制作过程中与聚苯乙烯泡沫塑料板复合成单面型的保温墙板。

3.54

GRC 外保温板 GRC thermal insulation panel at the outside surface of exterior wall

由玻璃纤维增强水泥(GRC)面层与高效保温材料预复合而成的外墙外保温用的板材。可做成单面板或双面板。

3.55

GRC 岩棉外墙挂板 GRC rock wool panel of exterior hanging wall for thermal insulation

将工厂预制的 GRC 外墙挂板、岩棉板在现场复合到主墙体上的一种外保温用的板材。

3.56

烧结装饰板 sintered decorative plates

以黏土、页岩或其他无机非金属材料为主要原料,经成型、干燥、烧结而制成,用于建筑物装饰及幕墙用的板状及其他形状板类烧结制品。

3.57

建筑隔墙用保温条板 thermal insulation panel for building partition

以纤维为增强材料,以水泥(或硅酸钙、石膏)为胶凝材料,两种或两种以上不同功能材料复合而成的具有保温性能的隔墙条板。

3.58

组合式墙板 combined wallboard

由砖或砌块在工厂生产的,具有隔声、防火、防潮等性能的墙板。

3.58.1

预制外挂墙板 precast concrete facade panel

安装在主体结构上,起围护、装饰作用的非承重预制混凝土外墙板,简称外挂墙板。

3.58.2

预制木骨架组合墙体 prefabricated partitions with timber framework

木骨架组合墙体 partitions with timber framework

由截面宽度和高度按规定尺寸生产加工的木材制作的木骨架外部覆盖墙板,并在木骨架构件之间的空隙内填充保温隔热及隔声材料而构成的非承重墙体。

3.58.3

预制木墙板 prefabricated wall panel

安装在主体结构上,起承重、围护、装饰或分隔作用的木质墙板。按功能不同可分为承重墙板和 non-承重墙板。

4 原材料

4.1

黏土 clay

硅酸盐矿物在地球表面风化后形成的一种矿物原料。

4.2

页岩 shale

主要是由黏土沉积经压力和温度形成的岩石。

4.3

淤泥 silt

沉积在河湖池塘底部,未固结的软弱细粒或极细粒土。

4.4

污泥 sludge

污水处理后的产物。

4.5

粉煤灰 fly ash

燃煤电厂以及煤矸石、煤泥资源综合利用电厂锅炉烟气经除尘器收集后获得的细小飞灰和炉底渣。

4.5.1

低钙粉煤灰 low-calcium fly ash

氧化钙含量不大于 10% 的粉煤灰。

4.5.2

高钙粉煤灰 high-calcium fly ash

氧化钙含量大于 10% 的粉煤灰。

4.6

煤矸石 coal gangue

采煤和洗煤过程中排出的以二氧化硅为主要成分的炭质岩石废渣。

4.6.1

自燃煤矸石 self-combusted coal gangue

经风化自行燃烧而成的一种煤矸石。

4.7

胶结料 cementing materials

在物理、化学作用下,能胶结其他物料从浆体变成坚固的石状体的物质。

4.7.1

水泥 cement

加水拌合成塑性浆体,能胶结砂石等适当材料并能在空气硬化,或水中硬化的粉状水硬性无机胶凝材料。

根据用途可分为硅酸盐水泥、普通硅酸盐水泥、抗硫酸盐硅酸盐水泥、低碱度水泥等。

4.7.2

钙质材料 calcareous materials

以氧化钙为主要成分的材料。水化后能与二氧化硅反应生成以水化硅酸钙为主的胶结料。

4.7.2.1

石灰 lime

生石灰和消石灰的总称。

4.7.2.1.1

生石灰 quick lime

由石灰石、白云石等碳酸钙含量高的原料,经 900 °C ~ 1 300 °C 煅烧分解出二氧化碳而成的氧化钙 (CaO)。

4.7.2.1.2

消石灰 slaked lime

熟石灰

由生石灰加水消化后而成的氢氧化钙 $[\text{Ca}(\text{OH})_2]$ 。

4.7.3

电石渣 calcium carbide sludge

电石水解获取乙炔气后的以氢氧化钙为主要成分的废渣。

4.7.4

钢渣 steel slag

平炉、转炉、电炉等炼钢炉排出的以氢氧化钙为主要成分的废渣。

4.8

硅质材料 siliceous materials

以二氧化硅为主要成分的材料。在一定条件下,能与氢氧化钙反应生成以水化硅酸钙为主的胶结料。

4.8.1

煤渣 cinder

块煤经燃烧所得的以二氧化硅为主要成分的废渣。

4.8.2

粒化高炉矿渣 granulated blast furnace slag

高炉冶炼生铁所得以硅酸钙与铝酸钙为主要成分的熔融物,经淬冷成粒的废渣。

4.8.3

高炉重矿渣 heavy blast furnace slag

高炉冶炼生铁所得以硅酸钙与铝酸钙为主要成分的熔融物,经自然冷却成块的废渣。

4.8.4

尾矿 mineral waste

铁矿、铜矿、锌矿等矿山选矿后排出的以二氧化硅为主要成分的废渣。

4.8.5

沸腾炉渣 fluidized furnace slag

煤矸石和煤经沸腾锅炉燃烧排出的以二氧化硅为主要成分的废渣。

4.8.6

液态渣 liquid slag

煤粉(掺有石灰石粉)经液态排渣炉高温悬浮燃烧排出的熔融物,经淬冷成粒的废渣。

4.8.7

火山渣 scoria

火山喷出的熔岩经冷却而成的粗细碎屑的总称。

4.8.8

浮石 pumice

火山喷出的熔岩经急冷而成的以二氧化硅为主要成分的多孔岩块。

4.8.9

硅灰 silica fume

从生产硅及其合金的排气装置中收集的以二氧化硅为主要成分的粉末。

4.8.10

沸石 zeolite

碱和碱土金属的含水铝硅酸盐矿物的总称。

4.8.11

油页岩渣 oil shale waste

油页岩经炼油或中高温加工排出的以二氧化硅为主要成分的废渣。

4.8.12

硅藻土 diatomite

硅藻残骸在海(或湖)底沉积而成的以二氧化硅为主要成分的多孔软质岩石或土块。

4.9

骨(集)料 aggregate

在混凝土制品类墙体材料中起骨架和填充作用的岩石颗粒等粒状松散材料。

4.9.1

粗骨料 coarse aggregate

粒径大于 4.75 mm 的骨料。

4.9.2

碎石 crushed stone

由天然岩石经破碎、筛分得到的粒径大于 4.75 mm 的岩石颗粒。

4.9.3

卵石 pebble

由自然条件作用而形成表面较光滑的,经筛分后粒径大于 4.75 mm 的岩石颗粒。

4.9.4

碎卵石 crushed pebble

由较大的卵石经机械破碎、筛分制成的粒径大于 4.75 mm 的岩石颗粒。

4.9.5

细骨(集)料 fine aggregate

粒径小于或等于 4.75 mm 的骨料。

4.9.6

天然砂 natural sand

由自然条件作用而形成、粒径小于或等于 4.75 mm 的岩石颗粒。

4.9.7

人工砂 manufactured sand

由岩石(不包括软质岩、风化岩石)经除土开采、机械破碎、筛分制成的,粒径小于或等于 4.75 mm 的岩石颗粒。

4.9.8

混合砂 mixed sand

由天然砂和人工砂按一定比例混合而成的砂。

4.9.9

轻骨(集)料 lightweight aggregate

堆积密度不大于 1 200 kg/m³ 的骨料。按其性能分为超轻骨料、普通轻骨料和高强轻骨料三种。

4.9.9.1

人造轻骨(集)料 artificial lightweight aggregate

采用无机材料经加工制粒、高温焙烧而制成的轻骨料。

4.9.9.2

天然轻骨(集)料 natural lightweight aggregate

由火山爆发形成的多孔岩石经破碎、筛分而制成的轻骨料。如浮石、火山渣等。

4.9.9.3

高强轻骨(集)料 high strength lightweight aggregate

密度等级为 600、700、800、900,筒压强度和强度标号对应达到 4.0 MPa 和 25、5.0 MPa 和 30、6.0 MPa 和 35、6.5 MPa 和 40 的粗骨料。

4.9.9.4

超轻骨(集)料 super lightweight aggregate

堆积密度不大于 500 kg/m³ 的粗骨料。

4.9.9.5

工业废渣轻骨(集)料 lightweight aggregates of industrial waste residue

在工业生产中排出的多孔废渣,经加工、破碎、筛分等而制成的一种轻集料,如煤渣、煤矸石、膨胀矿渣珠等。

4.9.10

陶粒 **ceramisite**

黏土质材料经破碎或成球后,在高温下经烧胀或烧结制成的多孔人造轻集料的总称。

4.9.10.1

黏土陶粒 **clay ceramisite**

以黏土和粉质黏土等为主要原料,经加工制粒、烧胀而制成的陶粒。

4.9.10.2

页岩陶粒 **shale ceramisite**

以黏土质页岩、板岩等为主要原料,经破碎、筛分或粉磨制粒、烧胀而制成的陶粒。

4.9.10.3

粉煤灰陶粒 **fly ash ceramisite**

以粉煤灰为主要原料,掺加适量黏土,经加工成球、烧胀或烧结而制成的陶粒。

4.9.11

建筑废弃物再生骨料 **construction wastes recycled aggregate**

由建筑废弃物中的混凝土、砂浆、石、砖瓦等加工而制成的粒料。

4.9.11.1

建筑废弃物再生粗骨料 **construction wastes recycled coarse aggregate**

由建(构)筑物中的混凝土、砂浆、石、砖瓦等加工而制成,粒径大于 4.75 mm 的颗粒。

4.9.11.2

建筑废弃物再生细骨料 **construction wastes recycled fine aggregate**

由建(构)筑物中的混凝土、砂浆、石、砖瓦等加工而制成,粒径不大于 4.75 mm 的颗粒。

4.10

石膏 **gypsum**

以二水硫酸钙($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)为主要成分的矿物及其脱水产物。

4.10.1

天然石膏 **natural gypsum**

自然界存在的以二水硫酸钙或无水硫酸钙为主要成分的矿物。

4.10.2

工业副产石膏 **industrial by-product gypsum**

工业生产中排出的以二水硫酸钙为主要成分的废渣的总称。

4.10.2.1

氟石膏 **fluorogypsum**

制取氢氟酸后所得的、以二水硫酸钙为主要成分的废渣。

4.10.2.2

磷石膏 **phosphor gypsum; phosphogypsum**

制取磷铵后所得的、以二水硫酸钙为主要成分的废渣。

4.10.2.3

烟气脱硫石膏 **flue gas desulfurization gypsum**

工业生产中的烟气经石灰或石灰石水洗脱硫而分离出的废渣,主要成分为二水硫酸钙。

4.10.3

建筑石膏 **calcined gypsum****熟石膏**

石膏经低温煅烧所得到的以 β 半水硫酸钙($\beta\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$)为主要成分、不预加任何外加剂的

粉状胶结料。

4.10.4

二水石膏 dihydrate gypsum

以两个结晶水的硫酸钙($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)为主要成分的矿物。

4.10.5

硬石膏 anhydrite

无水石膏

以无水硫酸钙(CaSO_4)为主要成分的矿物。

4.11

轻烧镁胶结料 magnesia binder

菱苦土 magnesia

由菱镁矿经煅烧分解为氧化镁(MgO)后磨细而成。

4.12

氯氧镁水泥(镁质胶凝材料) chloride-oxide magnesium cement

索勒尔胶结料 sorel cement

由轻烧镁胶结料加浓氯化镁溶液调和而成。

4.13 增强材料

4.13.1

矿物纤维 mineral fibre

所有由矿物制成的无机非金属纤维的总称。

4.13.1.1

玻璃纤维 glass fiber

熔融玻璃经一定的成型工艺制成的纤维。

4.13.1.2

石棉纤维 asbestos fibre

由石棉矿物获取的纤维材料。

4.13.1.3

陶瓷纤维 ceramic fibre

由熔融金属氧化物或瓷土制成的矿物纤维。

4.13.1.4

中碱玻璃纤维 medium-alkali glass fiber

碱金属氧化物含量在12%左右的玻璃纤维。

4.13.1.5

耐碱玻璃纤维 alkali-resistant glass fiber

抗碱玻璃纤维

用于增强硅酸盐水泥的玻璃纤维,能耐水泥水化时析出的水化物的长期侵蚀。

4.13.2

合成纤维 synthetic fiber

以苯、二甲苯、苯酚、乙烯、丙烯、乙炔等为基本原料,先合成高分子化合物,再用不同方法制成的化学纤维。

4.13.2.1

聚乙烯醇纤维 polyvinyl alcohol fiber; PVA fiber

维尼纶纤维 Vinylon fiber

以聚乙烯醇为主要原料制成的化学纤维。

注：简称维纶。

4.13.2.2

聚丙烯纤维 polypropylene fiber

以聚丙烯为主要原料制成的化学纤维。

注：简称丙纶。

4.13.3

植物纤维 plant fibre

广泛分布在种子植物中的一种厚壁组织。

4.13.3.1

木纤维 wood fibre

由木质化的增厚细胞壁和具有细裂缝状纹孔的纤维细胞所构成的机械组织。

4.13.3.2

纤维素纤维 cellulose fiber

用某些植物的杆和韧皮等经机械或化学加工制成的纤维。如纸浆、竹浆、麻丝等。

4.13.4

石棉 asbestos

纤维状镁、钙、钠、铁的硅酸盐矿物总称。

4.13.4.1

蛇纹石石棉 serpentine

温石棉 chrysotile asbestos

纤维状含水的镁硅酸盐。

4.13.5

纸纤维浆 fiber pulp

纸浆 paper pulp

纸纤维与水的混合液。

4.13.6

钢丝网 wire mesh

用直径小于 2 mm 的冷拔低碳钢丝编织或焊接成的网,用于制作钢丝网水泥制品。

4.13.7

钢丝网架 steel mesh

采用直径为 2.0 mm~2.2 mm 的镀锌低碳钢丝或低碳钢丝,焊接成的三维空间网架。

4.13.8

纸面石膏板护面纸 carton board

纸面石膏板护面专用纸。生产纸面石膏板时,覆盖于石膏芯两面及两棱,能牢固地与石膏芯材黏结在一起。生产耐水纸石膏板时,用专用的耐水护面纸。

分上纸(使用时的底纸)和下纸(使用时的面纸)两种。

4.13.9

建筑用草板护面纸 carton board for compressed straw slabs

生产建筑用草板时,用胶黏裹在整个草芯外面的护面纸。

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

4.14

绝热材料 thermal insulation materials

用于减少结构物与环境交换的一种功能材料,是保温、隔热材料的总称。

4.14.1

膨胀珍珠岩 expanded perlite

由酸性火山玻璃质熔岩即珍珠岩、松脂岩、黑曜岩经破碎、筛分、高温焙烧膨胀冷却而成的白色颗粒状的多孔绝热材料。

注:通常称作膨胀珍珠岩粉料或膨胀珍珠岩散料。

4.14.2

球形闭孔膨胀珍珠岩 spherical expanded perlite with closed pore

颗粒似球形,表面呈玻壳,闭孔的一种膨胀珍珠岩。

4.14.3

膨胀珍珠岩制品 expanded perlite products

以膨胀珍珠岩为集料,加入适量的胶黏剂,如水泥、水玻璃、沥青、石膏、树脂、磷酸盐等,经过搅拌、压制成型、干燥等工艺过程而制成的具有一定形状的制品。一般结合胶黏材料命名,如水泥珍珠岩制品、水玻璃珍珠岩制品等。

4.14.4

膨胀蛭石 exfoliated vermiculite

以蛭石为原料,经破碎、烘干、在一定的温度下焙烧膨胀,快速冷却而制成的松散颗粒。

4.14.5

膨胀蛭石制品 exfoliated vermiculite products

以膨胀蛭石为原料,加入适量胶黏剂,经搅拌、成型、干燥或养护而制成的制品。

4.14.6

矿物棉 mineral wool

由熔融岩石、矿渣(工业废渣)、玻璃、金属氧化物或瓷土制成的棉状纤维的总称。

4.14.6.1

岩棉 rock wool

将天然火成岩石(如玄武岩、辉绿岩、安山岩等)经高温熔融、用离心力、高压载能气体喷吹而制成的矿物棉。

4.14.6.2

矿渣棉 slag wool

由矿渣如高炉矿渣、锰矿渣、磷矿渣、粉煤灰等工业废渣,经高温熔融、用离心力、高压载能气体喷吹而制成的矿物棉。

4.14.6.3

岩棉及矿渣棉制品 products of rock wool and slag wool

岩棉或矿渣棉中加入适量热固型树脂胶黏剂,经压形、加热聚合或干燥制成的板、带、毡等。

4.14.6.4

玻璃棉 glass wool

用天然矿石如石英砂、白云石、蜡石等,配以化工原料如纯碱、硼酸等熔制玻璃,在熔融状态下借助外力拉制、吹制或甩成的极细的纤维状材料。

按其化学成分可分为无碱、中碱和高碱三种。

4.14.6.5

玻璃棉制品 glass wool products

以玻璃棉纤维为基材而制成的板、带、毡、管等制品的总称。

4.14.6.6

硅酸铝棉 aluminum silicate wool

由熔融状硅酸铝矿物制成的一种矿物棉。

4.14.7

聚苯乙烯泡沫塑料 expanded polystyrene; EPS

聚苯乙烯树脂在加工成型时用化学或机械方法使其内部产生微孔制得的硬质、半硬质或软质制品。

4.14.8

聚氨酯泡沫塑料 expanded polyurethane

聚氨基甲酸酯树脂在加工成型时用化学或机械方法使其内部产生微孔制得的硬质、半硬质或软质制品。

4.14.9

酚醛泡沫塑料 phenolic foamed plastics

酚醛树脂在一定的温度与发泡剂的作用下产生泡沫状结构,并在固化剂的作用下交联固化而成的一种硬质热固性泡沫块,依据设计的型状与规格尺寸加工成制品。

4.14.10

泡沫玻璃 foamed glass

用磨细玻璃粉为主要原料,通过添加发泡剂,经熔融发泡、退火冷却加工处理而制成的一种具有均匀的独立密闭气隙结构的无机硬质绝热材料。

4.14.11

硅酸钙绝热制品 calcium silicate thermal-insulation products

以氧化硅(硅藻土、膨润土、石英砂粉等)、氧化钙(消石灰、电石渣等)和增强材料(石棉、玻璃纤维、纸纤维等)为主要原料,经过搅拌、加热、胶凝、成型、蒸压硬化、干燥等工序而制成的一种绝热材料。

4.14.12

废纸纤维绝热材料 waste paper fiber insulation material

纤维素纤维绝热材料 cellulose insulation material

以旧报纸、废纸板等含有木质纤维的废纸为主要原料,通过研磨使之成为直径细小的纤维,再经硼酸与硼砂的防火、防霉处理而制成的一种绝热材料。

4.14.13

金属绝热材料 metal thermal insulation materials

利用金属的反射而使外来热(辐射热)传给空间从而起到隔热作用的材料。

4.15

外加剂 admixture

添加剂

为改善工艺条件和制品性能外掺的无机或有机物质。

4.15.1

分散剂 dispersant

能促使固体粒子的絮凝团或液滴分散为细小粒子悬浮于液体中的物质。

4.15.2

凝聚剂 coagulator

絮凝剂 flocculant

能溶于水,并使水中悬浮的固体粒子凝集与聚沉的物质。

4.15.3

发气剂 gas forming agent

因化学作用产生气体,使料浆体积膨胀成多孔结构的物质。

4.15.4

泡沫剂 foaming agent

能降低液体表面张力,大量产生均匀而稳定的泡沫的物质。

4.15.5

促凝剂 accelerator; setting agent

能促使水泥、石膏等胶结料凝结,缩短其凝结时间的物质。

4.15.6

缓凝剂 retarder

能延缓水泥、石膏等胶结料凝结时间的物质。

4.15.7

胶黏剂 adhesive

通过黏合作用,能使被黏物结合在一起的物质。

4.15.8

增塑剂 plasticizer

能增加物料可塑性和流动性的物质,可以改善物料的工作性,利于加工成型。

4.15.9

着色剂 coloring agent

使白色水泥制成的砂浆和混凝土带有不同色彩的外加剂,用于建筑物装饰。一般为天然或合成的颜料、染料等。

5 生产工艺

5.1

风化 weathering

使原料土、岩石等暴露在自然条件下经风霜雪雨、日光、寒暑的作用,反复吸水、脱水、冻融产生一系列物理和化学变化的过程。

5.2

陈化 ageing

把混合料放置在一定温、湿度环境条件下,使其发生湿化、均化等物理、化学反应,从而改善泥料工艺性能的一种处理工艺。

5.3

搅拌 mixing

采用人力或机械力,将几种原料混合均匀的过程。

5.4

泥料真空处理 de-airing of clay

在真空中排除泥料内部空气的过程,可改善泥料性能,提高坯体密实度和成品强度。

5.5

泥料加热处理 steam-heating of clay

砖坯成型前喷射蒸汽,提高泥料温度的过程。

5.6

成型 **moulding; shaping**

制备好的原料制成一定形状坯体的过程。

5.6.1

挤出成型 **extrusion**

将泥料或混凝土混合料通过真空挤压机或挤压机连续挤出成形,再切割成坯体或制品的成型方法。

5.6.2

压制成型 **pressed moulding**

热压成型 **heating-pressed moulding**

经搅拌处理的泥料或混合料在模具内被加压(或加热后加压)而成形的成型方法。

5.6.3

振动(振捣)成型 **vibro-casting moulding**

采用振动设备使混合料密实成形的成型方法。

5.6.3.1

同步振动 **synchronous vibrating**

采用双轴(或多轴)惯性振动器,以保证模箱各部位振动的相位一致,使其产生垂直定向振动,以达到混合料振实的振动方法。

5.6.3.2

模振 **mould vibrating**

通过模框体或模芯振动将能量传递给混合料使其密实成型的方法。

5.6.3.3

台振 **table vibrating**

通过振动台振动将能量传递给混合料使其密实成型的方法。

5.6.3.4

模台共振 **mould table vibrating**

通过振动模框体或模芯和振动台同时振动将能量传递给混合料使其密实成型的方法。

5.6.4

浇注成型 **casting moulding**

将料浆浇注于模具内,借助自重或发气使其充满模具而密实的成型方法。

5.6.5

轧压成型 **rolled moulding**

用轧辊碾压使混合料密实成形的成型方法。

5.6.6

抄取成型 **Hatschek process moulding**

用湿法工艺制造纤维水泥制品的一种方法。由料浆过滤、料层传递、成型加压、真空脱水等系统组成。

5.6.7

流浆成型 **flow-on process moulding**

长网吸滤成型 **vacuum filtration on conveyor felt process moulding**

利用流浆机与真空脱水装置制造纤维水泥和纤维石膏制品的一种方法。

5.6.8

喷射成型 **spraying process moulding**

通过纤维切短喷射器和水泥浆喷射器,分别喷出纤维和水泥浆,汇合一起喷射在金属模型上成形,

订购号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

是制造纤维水泥制品的一种方法。

5.6.9

喷吸成型 spray-suction process moulding

利用喷射与真空抽吸脱水装置制造纤维水泥制品的一种方法。

5.6.10

抹浆成型 lay-up process moulding

将连续的纤维纱、纤维毡片或网片和水泥砂浆,分别铺放在模型内制造纤维水泥制品的一种方法。

5.6.11

湿法工艺 wet proces

采用浓度为 3%~13%的纤维水泥料浆,通过过滤、真空抽吸、辊压等方法制造纤维水泥制品的生产工艺。

5.6.12

干法工艺 dry process

加入占干料质量为 10%~14%的水拌成混合料,通过辊压、冲压或挤出等方法制造纤维水泥制品的生产工艺。

5.6.13

半干法工艺 semi-dry process

采用浓度为 50%~70%的纤维水泥料浆,通过挤压、真空挤压或辊压等方法制造纤维水泥制品的生产工艺。

5.6.14

一次码烧工艺 once setting in firing-process

将成型后的湿坯直接码在窑车上,在烧成窑内依次进行干燥、预热、焙烧、冷却的生产工艺。

5.6.15

二次码烧工艺 twice setting in firing-process

将成型后的湿坯先码放在干燥场地或干燥装置中完成干燥工序后,再次码放到窑炉内或窑车上进行预热、焙烧、冷却的生产工艺。

5.6.16

超热焙烧 surplus-heat firing

超内燃烧焙烧

坯内可燃物质所发出的热能超过烧成所需热量的烧砖方法。

5.7

干燥 drying

以大气为介质或在干燥设备中利用各种热源和强制通风来排除坯体中水分的工艺过程。

5.7.1

自然干燥 natural drying

以大气为干燥介质来排除坯体中水分的干燥过程。

5.7.2

人工干燥 artificial drying

在干燥设备中利用各种热源和强制通风来排除坯体中水分的干燥过程。

5.8

预养 precuring

成型后的坯体或制品养护前在适当的温度和湿度环境中停放一段时间的工艺措施。

5.9

养护 curing

为成型后的坯体或制品创造适当的温度和湿度条件以利其水化硬化的工艺措施。

5.9.1

自然养护 natural curing

自然条件下,在空气或水中,对坯体或制品进行养护的方法。

注:简称自养。

5.9.1.1

空气中养护 air-curing

将坯体或制品置于空气中,利用自然气温和湿度对其进行的养护方法。

5.9.1.2

水中养护 water-curing

将坯体或制品置于水中进行养护的方法。

5.9.2

常压蒸汽养护 steam-curing

采用常压蒸汽(绝对压力为 0.10 MPa,温度不超过水的沸点),对成型后的坯体或制品进行水热处理的养护方法。

注:简称蒸养。

5.9.3

高压蒸汽养护 autoclaving

采用高压蒸汽(绝对压力不低于 0.88 MPa,温度 174℃以上),对成型后的坯体或制品进行水热处理的养护方法。

注:简称蒸压。

5.9.4

电热养护 electro-heating curing

利用电流加热,对成型后的坯体或制品进行水热处理的养护方法。

5.9.5

太阳能养护 solar power curing

利用太阳热能进行养护的方法。

5.10

焙烧 firing

利用可燃物质(包括原料中的或外掺入的)燃烧所发出的热量,对坯体进行烧结的工艺过程。

5.11

水热处理 hydrothermal treatment

使坯体或制品在较高温度的水或蒸汽中水化硬化的养护方法。

6 主要生产设备

6.1

搅拌设备 mixing equipment

将几种原料搅拌均匀的设备。

6.1.1

单轴搅拌机 single-shaft mixer

机槽内装有一根按螺旋线安设搅拌桨叶的轴的连续式搅拌设备。

6.1.2

双轴搅拌机 double-shaft mixer

机槽内装有两根作相对转动,按螺旋线安设搅拌桨叶的轴的连续式搅拌设备。

6.1.3

强制式混凝土搅拌机 forced concrete mixer

一种作用强烈的间歇式周期操作的混凝土搅拌设备。分为行星式和涡浆式两种。

6.1.4

强制式砂浆搅拌机 forced mortar mixer

一种作用强烈的间歇式周期操作的砂浆搅拌设备。

6.1.5

加气混凝土搅拌机 aerated concrete mixer

由立式圆筒形罐体和搅拌器组成的料浆搅拌和浇注设备。

按搅拌器形式分为:旋桨式、桨式、涡轮式、锚式和框式以及螺旋式搅拌器五种。

按浇注方式分为:固定式和移动式两种。

6.1.6

轮碾机 edge runner

将原料进行破碎、搅拌、压实和湿碾活化的设备。

6.1.6.1

间歇式轮碾机 batch edge runner

碾盘主动、碾轮从动并离碾盘一定距离的一种间歇操作的轮碾机。

6.1.6.2

连续式轮碾机 continuous edge runner

碾盘固定、碾轮压在碾盘上并绕中心轴旋转的一种连续操作的轮碾机。

6.2

成型设备 moulding equipment

使混合料(或坯体)成形的设备总称。

6.2.1

挤出机 extruder

螺旋挤出机 screw extruder

连续挤出泥条的塑性成型设备。

6.2.1.1

单级真空挤出机 single-stage vacuum extruder

设置了泥料真空处理装置的挤出机。真空处理装置有碎泥装置、真空室和真空排气泵等。

6.2.1.2

双级真空挤出机 two-stage de-airing extruder

组合式真空挤出机

带搅拌机和真空室的连续挤出泥条的塑性成型设备。

6.2.2

压砖机 brick press

用半干法压制砖坯的成型设备。

按结构形式分为:板锤成型机、盘转式压砖机、高压杠杆式压砖机、液压传动压砖机四种。

6.2.3

小型砌块成型机 **small block manufacturing machine**

生产混凝土小型砌块的各种型式成型设备。

按型式分为:移动式、固定式、叠层式和分层布料式成型机四种。

按振动方式又分为:台振和模振两种。

6.2.4

振动设备 **vibrating equipment**

用振动的方法使混合料成型设备。

6.2.4.1

附着式振动器 **form vibrator**

在混合料表面进行振捣的振动设备。

6.2.4.2

插入式振动器 **poker vibrator**

插入混合料内部进行振捣的振动设备。

6.2.4.3

振动台 **vibro-bench**

可将带模的混合料放在台上进行振捣的振动设备。

6.2.5

抄取法制板机 **Hatschek sheet machine**

抄取法生产石棉水泥板的主机。

6.2.6

流浆法制板机 **flow-on sheet machine**

流浆法生产纤维水泥板的主机。

6.2.7

空心墙板挤压成型机 **hollow panel extruder**

利用螺旋绞刀对混合料的挤压和附着式振动器的振动作用,使混合料密实成型生产空心墙板的一种设备。

6.2.8

真空挤出成型机 **vacuum-extrusion machine**

利用低水灰比的塑性纤维水泥混合料生产纤维水泥板的一种成型设备。混合料在成型设备内,经真空排气,并在螺杆的高挤压力和高剪切力作用下由模口挤出,制成多种断面形状的板材。

6.2.9

成组立模 **group standing mould**

成组竖向生产板材构件的一种设备。由悬挂式或下行式立模和装拆机构组成。

6.2.10

压机 **press**

以半干法生产板材的设备总称。

按型式分为普通压机(生产水泥或石膏刨花板)、热压机(生产木质板)、连续压机(生产纤维石膏板)三种。

6.3

切割设备 **cutter**

生产过程中,切割坯体、板材的一种设备。

6.3.1

切坯机 cutter

将挤出机挤出的泥条用钢丝切割成砖坯的切割设备。

6.3.1.1

单弓切坯机 bow-type cutter

用单弓每次切割一块砖坯的自动切割机。

6.3.1.2

链式切坯机 chain-type cutter

用链传动的钢丝每次切割一块砖坯的自动切割机。

6.3.1.3

推板式切坯机 side cutter

用侧向往复运动每次切割多块砖坯的间歇式切割设备。

6.3.2

加气混凝土切割机 cutter for aerated concrete

将加气混凝土坯体加工成一定尺寸的设备。

6.3.3

板材切割机 cutter for wall panel

将板材在台座上切割成定长的设备。

6.4

隧道干燥室 tunnel dryer

隧道式连续干燥设备,一般由若干条隧道并联组成,每条隧道内设有轨道,砖坯码在干燥车上,沿轨道进入室内干燥。

6.5

室式干燥窑 chamber dryer

周期性进行间歇干燥的设备,一般有若干个干燥室轮流作业。

6.6

轮窑 annular kiln; ring kiln; hoffmann kiln; circular kiln

焙烧砖的环形连续式窑炉。

6.7

隧道窑 tunnel kiln

形如隧道的连续性窑炉。

6.8

辊道窑 roller hearth kiln

连续烧成的窑,以转动的辊子作为坯体运载工具的隧道窑。

6.9

养护设备 curing equipment

对坯体或制品进行水热处理的设备。

6.9.1

常压蒸汽养护设备 steam-curing equipment

对坯体或制品进行常压蒸汽养护的养护设备。

6.9.1.1

养护室 steam-curing chamber

养护窑

对坯体或制品进行常压蒸汽养护的一种“室式”养护设施,分间歇式和连续式两种。

6.9.1.2

养护坑 steam-curing pit

对坯体或制品进行常压蒸汽养护的一种“坑式”养护设施。

6.9.2

蒸压釜 autoclave

对坯体或制品进行高压蒸汽养护的养护设备。

6.10

多斗挖掘机 multi-bucket excavator

挖掘黏土、砂、石子等物料的设备。

6.11

风选锤式破碎机 hammer crusher with air-classifier

煤矸石和类似矿石的细碎设备,能合并完成粉碎、筛分、运输、提升、除尘等工序。

6.12

筛式圆盘喂料机 circular screen feeder

物料的碾练、混合和均匀供料的设备,兼有中间储存作用。

6.13

码坯机 setting machine

在窑车(或干燥车)上将砖坯按预定形式码成坯垛的专用设备。

6.14

GRC 喷射机 spraying machine for GRC

生产 GRC 制品的一种设备。水泥料浆和玻璃纤维分别由挤压泵和空气压缩机输送至喷射机内,并由喷嘴混合喷出。

6.15

石膏料浆站 plaster slurry mixing station

由储料仓、计量、混合、输送等设备组成料浆站,为生产纸面石膏板制备和供应料浆。

6.16

石膏板成型站 plaster board forming station

由护面纸的加工和储存,石膏板成型台座和成型机等设备组成的,接受护面纸和料浆,制成纸面石膏板的设备。

6.17

水力松解机 hydraulic defibering machine

用来松散和分离纤维束,并制备纤维浆的设备。

6.18

泵式碎浆机 pump-pulper

用来进一步松解纤维,并制备纤维水泥料浆的设备。

6.19

流浆箱 flow box

流浆法生产纤维水泥制品的主要装置。

6.20

成型筒 accumulator roll

由筒体、扯坯装置、测厚装置等组成,是湿法工艺制板机的主要装置。

6.21

网箱 vat

由圆网筒、搅拌器等组成,是抄取法成型设备的主要装置。

7 应用配套材料

7.1

混凝土小型空心砌块灌孔混凝土 grout for concrete small hollow block

由水泥、集料、水以及根据需要掺入的掺合料和外加剂等组分,按一定的比例,采用机械搅拌,用于浇注混凝土小型空心砌块砌体芯柱或其他需要填实部位的混凝土。

7.2

混凝土小型空心砌块砌筑砂浆 mortar for concrete small hollow block

由胶结料、细集料、水以及根据需要掺入的掺合料和外加剂等组分,按一定的比例,采用机械搅拌后,用于砌筑混凝土小型空心砌块的砂浆。

7.3

预拌砂浆 ready-mixed mortar

由胶凝材料、细骨料、矿物掺合料及外加剂等组分按一定比例混合,由专业厂生产的湿拌砂浆或干混砂浆。

7.4

保温砂浆 thermal insulation mortar

以水泥、石灰膏或石膏等为胶凝材料,以膨胀珍珠岩、膨胀蛭石等为轻质细集料,拌制成的砂浆。

7.5

防水砂浆 waterproof mortar

掺加防水剂或防水粉的水泥浆或水泥砂浆。

7.6

抹面砂浆 plastering mortar

装饰砂浆 decorative mortar

用于室内外装饰,以增加建筑物美观的砂浆。包括水泥砂浆、粉刷石膏、水刷石、干黏石等。

7.7

干拌砂浆 ready-mixed mortar

由水泥、钙质消石灰粉、砂、掺合料以及外加剂按一定比例干混合制成的混合物,使用时在施工现场加水拌和后即为砌筑砂浆。

7.8

龙骨 joist

拼装复合板、墙板等的骨架构件,常由薄壁型钢、木材、石膏等制作。

7.9

接缝带 joint tape

由纸、金属、织物、玻纤网格或其他材料做成的带子,通常与胶结料一起增强相邻墙板间的接缝。

7.10

嵌缝腻子 embedding compound

专门配制和生产的膏剂,用于石膏板接缝中填埋增强接缝带。

7.11

腻子 putty

嵌填墙面缺陷或缝隙,使墙面具有平整表面的膏状材料。

7.12

增强金属网 joint reinforcing metal

用金属丝编织或焊接成的网片,用于增强墙面的接缝、转角或其他区域。

7.13

黏结石膏 bond plaster

一种石膏胶结料,专门用于覆盖整浇混凝土的粗糙表面,作为后续石膏抹灰层的黏结层。

8 产品性能

8.1

外观质量 appearance quality

肉眼或简单工具能断定的产品外表优劣程度的指标。

8.1.1

缺棱 chipping

砖或砌块棱边缺损的现象。

8.1.2

掉角 arris effected

砖或砌块的角破损、脱落的现象。

8.1.3

疏松 slacking

由于生产控制不当而造成的不密实、粉化现象。

8.1.4

毛刺 burr

砌块成型后留在表面凸出的连续或不连续的薄片。

8.1.5

凹陷 indentation

空心砖或空心砌块外壁的瘪陷现象。

8.1.6

层裂 lamination

砖或砌块中平行于某一面的层状缝隙。

8.1.7

裂缝 crack

砖或砌块或板材表面深入内部的缝隙。

8.1.8

裂纹 craze

砖或砌块或板材表面浅层的细微缝隙。

8.1.9

龟裂 map crack; chap

砖或砌块或板材表面的网状缝隙。

北京中培质联 专用

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

8.1.10

起鼓 bulking

砖或砌块表面局部鼓出平面的现象。

8.1.11

脱皮 scaling

剥落

砖或砌块表面片状脱落现象。

8.1.12

翘曲 warping

砖在两个相对面上同时发生的偏离平面的现象。

面积较大的薄板,在单面受潮吸水或干燥失水时所发生的起拱现象。

8.1.13

弯曲 warping

砌块在两个相对面上同时发生的偏离平面的现象。

8.1.14

灰团 lumping

砖或砌块或板材中未散开的粉状材料。

8.1.15

蜂窝麻面 honeycomb and scale

制品表面由于成形不密实或模板漏浆而形成的蜂窝状空洞、气孔或成片的麻点。

8.1.16

起层 delamination

半成品断面出现的分层现象。

8.1.17

烧成缺陷 firing defect

制品在烧成过程中产生的外观或性能上的缺陷。

8.1.17.1

欠火 underfire

欠烧

烧结砖或烧结砌块因未达到烧成温度或时间不够而造成的缺陷。

8.1.17.2

过火 overfire

过烧

烧结砖或烧结砌块因超过烧结温度或保持烧结温度时间过长而造成的缺陷。

8.1.17.3

哑音 dumb sound

结砖或烧结砌块的局部被敲击时发出的不清脆的声音。

8.1.17.4

黑心 black core; black heart

烧结砖或烧结砌块因内燃物质未充分燃烧而在内部产生的黑色部分。

8.1.17.5

黑头 chuff

烧结砖或烧结砌块的局部表面因被未充分燃烧的燃料或灰埋盖,以及其他原因而形成的黑色。

8.1.17.6

压花 **kissmark**; stain on firing

黑疤 stain on firing

黑斑 stain on firing

压印 kissmark; stain on firing

坯体上下层叠压的部分,在焙烧过程中形成的深色印痕。

8.1.18

螺旋纹 **spiral lamination**

以螺旋挤出机成型砖坯时,坯体内部形成螺旋状分层。

8.2 物理性能

8.2.1

吸水性 **water absorption**

材料或制品吸水的能力。

注:以质量吸水率或体积吸水率表示。

8.2.2

抗渗性 **impermeability**

不透水性

材料或制品抵抗水、油等液体压力作用下渗透的性能。

8.2.3

抗冻性 **frost resistance**

材料或制品抵抗冻融循环的能力。

8.2.4

收缩 **shrinkage**

材料因物理和化学作用而产生的体积缩小现象。

8.2.4.1

干燥收缩 **dry shrinkage**

材料因毛细孔和凝胶孔中的水分蒸发和散失而引起的体积缩小现象。

注1:简称干缩。

注2:常以干缩值“毫米每米(mm/m)”表示。

8.2.4.2

烧成收缩 **adobe firing shrinkage**

坯体在焙烧过程中产生外观尺寸收缩的现象。

8.2.5

碳化作用 **carbonation**

水泥、砂浆、混凝土和硅酸盐制品表层的水化产物与大气中的二氧化碳反应生成碳酸盐的作用。

8.2.6

耐久性 **durability**

材料或制品在长期使用中抵抗各种自然因素及其他有害物质长期作用,能长久保持其原有基本性能的能力。

8.2.7

耐候性 **weatherability**

材料或制品抵抗日光、风雨、寒热等气候条件长期作用的能力。

8.2.8

老化 aging

材料或制品由于温湿度、日照等影响随时间推移而产生的各种不可逆的化学和物理过程的总称。

8.2.9

耐干湿循环性 endurance to alternate wetting and drying

材料或制品在长期干湿交替作用下的耐久性。

8.2.10

隔声性能 sound insulation property

材料或制品阻止声波传递和透射的能力。

8.2.11

保温性能 heat preservation property

砌筑墙体的材料或制品冬季阻止热量损失,保持室温稳定的能力。

8.2.12

隔热性能 thermal insulation property

砌筑墙体的材料或制品夏季阻止热量传入,保持室温稳定的能力。

8.2.13

不燃性 incombustibility

材料或制品遇火燃烧的可能性和难易程度。

8.2.14

吸湿性 moisture absorption property

材料或制品在潮湿环境中吸收空气中水分的能力。

8.2.15

抗冲击性 impact resistance

制品抵抗冲击、震动和碰撞作用的能力。

8.2.16

细度 fineness

粉状物料的粗细程度。

注:常以比表面积或标准筛的筛余质量分数表示。

8.2.17

凝结时间 setting time

水泥和石膏等胶凝材料从可塑状态到失去流动性形成致密的固体状态所需的时间。分为初凝时间和终凝时间。

8.2.18

工作性 workability

和易性

混凝土混合料的重要工艺性能。主要指混合料在搅拌、运输、浇灌等施工过程中保持均匀、密实而不发生分层、离析现象的性能。

8.2.19

标准稠度 normal consistency

将一定量的胶结料制备成具有规定流动度的料浆,此料浆的稠度即为标准稠度。

8.2.20

石灰爆裂 **lime bloating**; lime popping

烧结砖或烧结砌块的原料或内燃物质中夹杂着石灰质,焙烧时被烧成生石灰,砖或砌块吸水后,体积膨胀而发生的爆裂现象。

8.2.21

泛霜 **efflorescence**

盐析 salt out

盐霜 efflorescence

起霜 efflorescence; frost

可溶性盐类在砖或砌块表面的盐析现象,一般呈白色粉末、絮团或絮片状。

8.2.22

结露 **moisture condensation**

空气中的水蒸气在材料或制品表面凝结的现象。

8.3 性能指标

8.3.1

尺寸偏差 **size deviation**

制品的长、宽、高等尺寸的实际测量值与标准值的差。

8.3.2

毛截面面积 **gross cross-sectional area**

砖和砌块与荷重方向垂直而以外廓尺寸算出的横截面面积。

注:简称毛面积。

8.3.3

净面积 **net area**

砖和砌块荷重方向相垂直的实体最小截面面积。

8.3.4

密度等级 **density grading**

材料或制品密度的表示方法。

8.3.5

密度 **density**

物体的质量与其体积的比值。

8.3.5.1

体积密度 **bulk density**

表观密度 **apparent density**

制品单位表观体积的质量。

8.3.5.2

面密度 **planar density**

制品单位面积的质量。

8.3.5.3

气干面密度 **planar density of air-dried**

制品在大气中干燥达到含水率相对稳定时的单位面积质量。

8.3.6

孔隙率 porosity

衡量物体的多孔性或致密程度的一项指标。

8.3.7

孔洞率 void ratio

空心率 core ratio

制品开口孔洞和槽体积的总和与表观体积之比的质量分数。

注：砖或板材称孔洞率；空心砌块或硅酸盐建筑制品称空心率。

8.3.8

含水率 percentage of moisture

材料或制品中所含水分质量与其干质量之比，以质量分数表示。

8.3.9

吸水率 percentage of water absorption

材料或制品饱水状态下吸收的水分质量与其干质量之比，以质量分数表示。

8.3.10

相对含水率 comparatively percentage of moisture

含水率与吸水率的比值。

8.3.11

吸湿率 percentage of moisture absorption

材料或制品潮湿状态下吸收的水分质量与其干质量之比，以质量分数表示。

8.3.12

强度等级 strength grading

砖或砌块强度的表示方法。

8.3.13

抗压强度 compressive strength

材料或制品在压力作用下达到破坏前所能承受的最大应力。

注：单位为兆帕(MPa)。

8.3.14

抗折强度 bending strength

抗弯强度 flexural strength

材料或制品在承受弯曲时达到破裂前的最大应力。

注：单位为兆帕(MPa)。

8.3.15

折压比 ratio of bending-compressive strength

材料抗折强度与其抗压强度等级之比。

8.3.16

断裂荷载 crack load

抗弯破坏荷载 flexural load

制品在承受弯曲时，达到破裂前所承受的最大荷载。

注：单位为牛顿(N)。

8.3.17

吊挂力 hanging load

衡量制品承受悬挂荷载能力的指标。

注：单位为牛顿(N)。

8.3.18

挠度 deflection

制品因自重或承受挠曲荷载而产生的弹性变形曲线上最大挠曲位移值。

8.3.19

受潮挠度 moisture deflection

制品在潮湿状态下因自重或承受翘曲荷载而产生的弹性变形曲线上最大翘曲位移值。

8.3.20

表面吸水量 water absorption on the surface

衡量耐水纸面石膏板吸水性能的指标,以一定条件下板材表面的吸水量表示。

注:单位为克每平方米(g/m^2)。

8.3.21

空气声隔声量 air sound insulation value

衡量制品空气中隔声性能的指标。

注:单位为分贝(dB)。

8.3.22

吸声系数 sound absorption coefficient

声波入射到材料表面上,被材料吸收的声能与总的入射声能之比。

8.3.23

导热系数 thermal conductivity coefficient

单位时间 1 s 内,垂直于传热方向,穿过壁的厚度为 1 m,内外壁表面的温差为 1 K,通过传导方式单位面积 1 m^2 所传递的热量。

注:单位为瓦每米开 $[\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})]$ 。

8.3.24

传热系数 thermal conductance coefficient

围护结构内外表面的温差为 1 K 时,在 1 s 内,通过 1 m^2 面积所传递的热量。

注:简称 K 值。 K 值单位为瓦每平方米开 $[\text{W}/(\text{m}^2 \cdot \text{K})]$ 。 K 值的倒数为热阻值,以 R 表示。 R 值越大,通过围护结构的热损失越小。 R 值单位为平方米开每瓦 $[(\text{m}^2 \cdot \text{K})/\text{W}]$ 。

8.3.25

平均传热系数 average thermal conductance coefficient

考虑到梁、柱(芯柱)等影响后的外墙传热系数平均值。

8.3.26

蓄热系数 thermal effusivity

材料层一侧受到谐波热作用时,通过表面的热流波幅与表面温度波幅的比值。

8.3.27

热惰性指标 index of thermal inertia

表征围护结构反抗温度波动和热流波动的无量纲指标。

8.3.28

耐火极限 fire resistant limit

按规定的火灾升温曲线进行耐火试验时,建筑物构件从受到火的作用开始,到失去支持能力或发生穿透裂缝或背火一面温度升高到 220°C 时所延续的时间。以“小时(h)”表示。

8.3.29

耐火等级 fire resistant grade

建筑物抵抗火灾能力的等级。

8.3.30

耐火纸面石膏板的遇火稳定性 stability of fire-resistant plasterboard

衡量耐火纸面石膏板在高温下芯材结合力的指标。以“分钟(min)”表示。

8.3.31

软化系数 softening coefficient

以材料饱水状态下的抗压强度与自然状态下的抗压强度的百分比表示。

8.3.32

碳化系数 carbonation coefficient

以材料受到碳化作用后的抗压强度与未受到碳化作用时的抗压强度的百分比表示。

9 其他有关术语

9.1

坯体 semi-finished product

成型后未经烧成或养护的制品。

9.2

纹理 texture

砖或砌块的外露面因材料品种、颜色和颗粒组成以及经过加工在表面形成的各种质感。

9.3

混合料 mixture

按配合比称量的各种原材料,经搅拌或轮碾制成的混合物。

9.4

混等率 under rate

在某等级的材料或制品中,混入不符合该等级质量的产品的质量分数。

9.5

料浆 slurry

泥浆 slime

稀泥 slime

具有一定细度的固体粒子(胶结料、硅质材料等)与水混合制成的浆体悬浊体。

9.6

发气速度 gas forming rate

料浆在一定的碱度条件下,从加入发气剂到发气结束所需的时间。

9.7

膨胀稳定性 expansion stability

加气混凝土料浆形成稳定、均匀气孔结构的能力。

9.8

稠化 coagulation

在化学和吸附作用下,料浆极限切应力和塑性黏度逐渐增大的过程。

9.9

气孔结构 pore structure

材料或制品内部气孔的数量、形状、大小、分布以及连通或密闭的情况。

9.10

含水状态 moisture state

材料或制品含水时的状态。以含水率(%)表示。

9.11

气干状态 air-dried state

材料或制品在大气中干燥,达到含水率相对稳定时的含水状态。

9.12

干燥状态 dry state

材料或制品经人工干燥达到恒重时的状态。

9.13

饱水状态 water saturated state

材料或制品浸入水中达到极限含水率时的含水状态。

9.14

集料级配 grading of aggregate

衡量混凝土用集料颗粒粗细的分级和搭配是否合理的一个指标。

9.15

集料最大粒径 maximum aggregate size

衡量混凝土用集料粗细程度的一个指标。用标准筛对粗细集料试样进行筛分,以累计筛余不超过5%的筛孔尺寸表示。

9.16

干燥介质 drying medium

在干燥过程中传送热能和带走水分的媒介物质,如热空气等。

9.17

干燥周期 drying cycle

坯体从干燥开始到干燥结束所需的时间。

9.18

干燥制度 drying system

有关砖瓦干燥过程各项工艺参数和技术要求的规定。包括干燥介质的温度、湿度、压力、流速以及坯体温度、码坯形式、进车的间隔时间等。

9.19

干燥曲线 drying curve

表示坯体干燥过程中各参数与干燥时间之间关系的曲线,包括坯体干燥曲线、干燥速度曲线和坯体温度曲线。

9.20

焙烧制度 firing schedule

烧成过程中温度制度、压力制度和气氛制度的总称。温度制度包括合理的升温曲线、烧成温度范围、保温时间和冷却曲线等。

9.21

焙烧周期 firing cycle

坯体在窑炉内完成预热、焙烧、冷却全过程所需的时间。

9.22

焙烧曲线 firing curve

表示陶瓷坯体或砖瓦在烧成过程中温度随着时间变化的曲线。包括升温、保温、冷却三个阶段。

9.23

临界含水率 critical moisture content

坯体的干燥曲线上,从自由水蒸发的等速干燥阶段到薄膜水蒸发的降速干燥阶段的转折点处的含水率(干基)。

9.24

声桥 sound bridge

双层或多层复合隔声结构中,两层间的刚性固体连接物。

9.25

产品龄期 products age

蒸压砖、蒸压加气混凝土砌块(板)出釜;混凝土砖(多孔砖)、普通(轻集料)混凝土小型空心砌块成型后至某一日期的天数。

9.26

薄灰缝 thin layer mortar

砌筑灰缝厚度不大于 5 mm 的灰缝。

9.27

控制缝 control joint

设置在墙体应力比较集中或墙的垂直灰缝相一致的部位,为允许墙自由变形和对外力有足够抵抗能力的构造缝。

9.28

墙体材料单位产品综合能耗 unit comprehensive energy consumption of wall materials

在统计期内用于墙体材料单位合格产品生产所消耗的各种能耗,按照规定的计算方法分别折算后的总和。

参 考 文 献

- [1] GB/T 4132—2015 绝热材料及相关术语
- [2] GB/T 16309—1996 纤维增强水泥及其制品术语
- [3] GB/T 16753—1997 硅酸盐建筑制品术语
- [4] JGJ/T 191—2009 建筑材料术语标准
- [5] ASTM C896T—2004 黏土制品有关术语
- [6] ASTM C11—2010a 石膏及相关建筑材料和系统的相关标准术语
- [7] 陈福广.新型墙体材料手册(第二版).北京:中国建材工业出版社,2000.
- [8] 马眷荣.建筑材料辞典.北京:化学工业出版社,2003.

北京中培质联 专用

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

索引

汉语拼音索引

A

凹陷 8.1.5

B

八五砖 2.2.1.2

板材切割机 6.3.3

半干法工艺 5.6.13

薄灰缝 9.26

饱水状态 9.13

保温砂浆 7.4

保温性能 8.2.11

焙烧 5.10

焙烧曲线 9.22

焙烧制度 9.20

焙烧周期 9.21

泵式碎浆机 6.18

标准稠度 8.2.19

标准砖 2.2.1.1

表观密度 8.3.5.1

表面吸水量 8.3.20

玻璃棉 4.14.6.4

玻璃棉制品 4.14.6.5

玻璃纤维 4.13.1.1

玻璃纤维增强低碱度水泥轻质板 3.19

玻璃纤维增强聚合物水泥聚苯乙烯复合外墙内保温板 3.50

玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板 3.18

剥落 8.1.11

不燃性 8.2.13

不透水性 8.2.2

C

槽 2.3.20

槽形砌块 2.2.2.10

侧面 2.3.8

层裂 8.1.6

插入式振动器 6.2.4.2

产品龄期 9.25

长 2.3.1

长网吸滤成型 5.6.7

常压蒸汽养护 5.9.2

常压蒸汽养护设备 6.9.1

抄取成型 5.6.6

抄取法制板机 6.2.5

超内燃烧焙烧 5.6.16

超轻骨(集)料 4.9.9.4

超热焙烧 5.6.16

陈化 5.2

成型 5.6

成型设备 6.2

成型筒 6.20

成组立模 6.2.9

承重混凝土多孔砖 3.4.2

承重墙 2.4.1

尺寸偏差 8.3.1

充气石膏板 3.51

稠化 9.8

传热系数 8.3.24

粗骨料 4.9.1

促凝剂 4.15.5

D

大面 2.3.6

大型砌块 2.2.2.3

大型墙板 2.2.3.2

单级真空挤出机 6.2.1.1

单弓切坯机 6.3.1.1

单排孔 2.3.28.4

单一墙 2.4.7

单轴搅拌机 6.1.1

导热系数 8.3.23

低钙粉煤灰 4.5.1

电热养护 5.9.4

电石渣	4.7.3
雕塑砌块	3.13.6
吊挂力	8.3.17
掉角	8.1.2
顶面	2.3.9
端面	2.3.10
断裂荷载	8.3.16
多斗挖掘机	6.10
多孔混凝土砌块	3.14
多孔砖	2.2.1.7
多排孔	2.3.28.5

E

二次码烧工艺	5.6.15
二水石膏	4.10.4

F

发气剂	4.15.3
发气速度	9.6
泛霜	8.2.21
防水砂浆	7.5
非承重混凝土空心砖	3.4.3
非承重墙	2.4.2
非承重蒸压灰砂多孔砖	3.5.10
非承重蒸压灰砂空心砌块	3.15.8
非承重蒸压灰砂空心砖	3.5.11
废纸纤维绝热材料	4.14.12
沸石	4.8.10
沸腾炉渣	4.8.5
分散剂	4.15.1
酚醛泡沫塑料	4.14.9
粉煤灰	4.5
粉煤灰陶粒	4.9.10.3
粉煤灰小型空心砌块	3.11
粉煤灰砖	3.5.1
粉刷槽	2.3.21
风化	5.1
风选锤式破碎机	6.11
蜂窝麻面	8.1.15
氟石膏	4.10.2.1
浮石	4.8.8

辅助砌块	3.9.2
附着式振动器	6.2.4.1
复合保温砌块	3.17
复合保温砖	3.6
复合石膏板	3.44
复合墙	2.4.8
复合墙板	2.2.3.8

G

钙质材料	4.7.2
干拌砂浆	7.7
干法工艺	5.6.12
干燥	5.7
干燥介质	9.16
干燥曲线	9.19
干燥收缩	8.2.4.1
干燥制度	9.18
干燥周期	9.17
干燥状态	9.12
钢筋混凝土绝热材料复合外墙板	3.43
钢丝网	4.13.6
钢丝网架	4.13.7
钢丝网架水泥夹芯板	3.47
钢渣	4.7.4
高	2.3.3
高钙粉煤灰	4.5.2
高炉重矿渣	4.8.3
高强轻骨(集)料	4.9.9.3
高压蒸汽养护	5.9.3
隔墙	2.4.4
隔墙板	2.2.3.7
隔热性能	8.2.12
隔声性能	8.2.10
工业废渣轻骨(集)料	4.9.9.5
工业副产石膏	4.10.2
工业灰渣混凝土空心隔墙条板	3.34
工作性	8.2.18
构造砌块	2.2.2.9
骨(集)料	4.9
挂板	2.2.3.3
龟裂	8.1.9

硅灰	4.8.9
硅镁加气混凝土空心轻质隔墙板	3.30
硅酸钙板	3.22
硅酸钙复合墙板	3.46
硅酸钙绝热制品	4.14.11
硅酸铝棉	4.14.6.6
硅酸盐板	3.29
硅酸盐砌块	3.15
硅酸盐砖	3.5
硅藻土	4.8.12
硅质材料	4.8
辊道窑	6.8
过火	8.1.17.2
过烧	8.1.17.2

H

含水率	8.3.8
含水状态	9.10
合成纤维	4.13.2
和易性	8.2.18
黑疤	8.1.17.6
黑斑	8.1.17.6
黑头	8.1.17.5
黑心	8.1.17.4
红砖	2.2.1.10
厚	2.3.4
缓凝剂	4.15.6
灰团	8.1.14
混等率	9.4
混合料	9.3
混合砂	4.9.8
混凝土实心砖	3.4.1
混凝土小型空心砌块灌孔混凝土	7.1
混凝土小型空心砌块砌筑砂浆	7.2
混凝土砖	3.4
火山渣	4.8.7

J

集料级配	9.14
集料最大粒径	9.15
挤出成型	5.6.1

挤出机	6.2.1
加气混凝土搅拌机	6.1.5
加气混凝土砌块	3.15.10
加气混凝土切割机	6.3.2
夹芯板	2.2.3.9
夹芯复合保温砌块	3.17.1
夹芯复合保温砖	3.6.1
间歇式轮碾机	6.1.6.1
建筑隔墙用保温条板	3.57
建筑废弃物再生粗骨料	4.9.11.1
建筑废弃物再生骨料	4.9.11
建筑废弃物再生细骨料	4.9.11.2
建筑石膏	4.10.3
建筑用草板护面纸	4.13.9
建筑用纸面草板	3.35
浇注成型	5.6.4
胶合板	3.38
胶结料	4.7
胶黏剂	4.15.7
搅拌	5.3
搅拌设备	6.1
接缝带	7.9
结露	8.2.22
金属绝热材料	4.14.13
金属面夹芯板	3.41
净面积	8.3.3
九五砖	2.2.1.1
聚氨酯泡沫塑料	4.14.8
聚苯乙烯泡沫塑料	4.14.7
聚丙烯纤维	4.13.2.2
聚乙烯醇纤维	4.13.2.1
绝热材料	4.14

K

抗冲击性	8.2.15
抗冻性	8.2.3
抗碱玻璃纤维	4.13.1.5
抗渗性	8.2.2
抗压强度	8.3.13
抗折强度	8.3.14
抗弯强度	8.3.14

抗弯破坏荷载	8.3.16
空气声隔声量	8.3.21
空气中养护	5.9.1.1
空心率	8.3.7
空心砌块	2.2.2.5
空心墙板	2.2.3.4
空心墙板挤压成型机	6.2.7
空心条板	2.2.3.5
空心砖	2.2.1.8
孔	2.3.28
孔洞率	8.3.7
孔隙率	8.3.6
控制缝	9.27
宽	2.3.2
矿物棉	4.14.6
矿物纤维	4.13.1
矿渣棉	4.14.6.2

L

老化	8.2.8
肋	2.3.19
棱	2.3.26
棱边〔纸面石膏板的〕	2.3.27
粒化高炉矿渣	4.8.2
连接榫槽	2.3.24
连锁砌块	2.2.2.8
连续式轮碾机	6.1.6.2
链式切坯机	6.3.1.2
料浆	9.5
裂缝	8.1.7
裂纹	8.1.8
临界含水率	9.23
磷石膏	4.10.2.2
菱苦土	4.11
流浆成型	5.6.7
流浆法制板机	6.2.6
流浆箱	6.19
龙骨	7.8
露集料砌块	3.13.7
卵石	4.9.3
轮碾机	6.1.6

轮窑	6.6
螺旋挤出机	6.2.1
螺旋纹	8.1.18
铝塑复合板	3.42
氯氧镁水泥(镁质胶凝材料)	4.12
氯氧镁水泥板	3.31

M

码坯机	6.13
毛刺	8.1.4
毛截面面积	8.3.2
煤矸石	4.6
煤矸石砖	3.5.12
煤渣	4.8.1
煤渣砖	3.5.15
密度	8.3.5
密度等级	8.3.4
密实砌块	2.2.2.4
免浆砌块	2.2.2.7
面密度	8.3.5.2
木纤维	4.13.3.1
模振	5.6.3.2
模台共振	5.6.3.4
磨光砌块	3.13.4
抹浆成型	5.6.10
抹面砂浆	7.6
木骨架组合墙体	3.58.2
木纤维增强水泥空心墙板	3.24

N

耐干湿循环性	8.2.9
耐候性	8.2.7
耐火等级	8.3.29
耐火极限	8.3.28
耐火纸面石膏板的遇火稳定性	8.3.30
耐碱玻璃纤维	4.13.1.5
耐久性	8.2.6
挠度	8.3.18
内墙	2.4.6
内燃砖	2.2.1.12
泥浆	9.5

泥料加热处理	5.5
泥料真空处理	5.4
腻子	7.11
黏土	4.1
凝结时间	8.2.17
凝聚剂	4.15.2
黏结石膏	7.13
黏土陶粒	4.9.10.1

P

刨花板	3.28
泡沫玻璃	4.14.10
泡沫混凝土砌块	3.12
泡沫硅酸盐砌块	3.15.9
泡沫剂	4.15.4
配砖	2.2.1.4
喷射成型	5.6.8
喷吸成型	5.6.9
膨胀稳定性	9.7
膨胀珍珠岩	4.14.1
膨胀珍珠岩制品	4.14.3
膨胀蛭石	4.14.4
膨胀蛭石制品	4.14.5
坯体	9.1
劈开砖	2.2.1.15
劈离砖	2.2.1.15
劈裂砖	2.2.1.15
劈裂砌块	3.13.1
平均传热系数	8.3.25
铺浆面	2.3.11
普通混凝土小型空心砌块	3.9.3
普通混凝土小型砌块	3.9
普通混凝土小型实心砌块	3.9.4

Q

起层	8.1.16
起鼓	8.1.10
起霜	8.2.21
气干面密度	8.3.5.3
气干状态	9.11
气孔结构	9.9

砌块	2.2.2
砌筑墙	2.4.11
砌筑砂浆槽	2.3.22
欠火	8.1.17.1
欠烧	8.1.17.1
嵌缝腻子	7.10
强度等级	8.3.12
强制式混凝土搅拌机	6.1.3
强制式砂浆搅拌机	6.1.4
墙板	2.2.3
墙体材料	2.1
墙体材料单位产品综合能耗	9.28
墙体自保温系统	2.5
翘曲	8.1.12
切割面	2.3.13
切割设备	6.3
切坯机	6.3.1
青砖	2.2.1.11
轻骨(集)料	4.9.9
轻集料混凝土空心墙板	3.33
轻集料混凝土配筋墙板	3.32
轻集料混凝土小型空心砌块	3.10
轻烧镁胶结料	4.11
轻质墙板	2.2.3.6
球形闭孔膨胀珍珠岩	4.14.2
缺棱	8.1.1

R

热惰性指标	8.3.27
热压成型	5.6.2
人工干燥	5.7.2
人工砂	4.9.7
人造轻骨(集)料	4.9.9.1
软化系数	8.3.31

S

筛式圆盘喂料机	6.12
烧成缺陷	8.1.17
烧成收缩	8.2.4.2
烧结多孔砌块	3.7
烧结多孔砖	3.2

烧结粉煤灰多孔砖	3.2.4
烧结粉煤灰普通砖	3.1.4
烧结空心砌块	3.8
烧结空心砖	3.3
烧结煤矸石多孔砌块	3.7.3
烧结煤矸石多孔砖	3.2.3
烧结煤矸石空心砌块	3.8.3
烧结煤矸石空心砖	3.3.3
烧结煤矸石普通砖	3.1.3
烧结普通砖	3.1
烧结页岩多孔砌块	3.7.2
烧结页岩多孔砖	3.2.2
烧结页岩空心砌块	3.8.2
烧结页岩空心砖	3.3.2
烧结页岩普通砖	3.1.2
烧结黏土多孔砌块	3.7.1
烧结黏土多孔砖	3.2.1
烧结黏土空心砌块	3.8.1
烧结黏土空心砖	3.3.1
烧结黏土普通砖	3.1.1
烧结砖	2.2.1.9
烧结装饰板	3.56
烧结装饰砖	3.1.5
蛇纹石石棉	4.13.4.1
生石灰	4.7.2.1.1
声桥	9.24
湿法工艺	5.6.11
石膏	4.10
石膏板成型站	6.16
石膏板复合墙板	3.44
石膏空心条板	3.25
石膏料浆站	6.15
石膏刨花板	3.28.2
石膏砌块	3.16
石灰	4.7.2.1
石灰爆裂	8.2.20
石棉	4.13.4
石棉纤维	4.13.1.2
实心砌块	2.2.2.4
实心砖	2.2.1.5
饰面砌筑砖	2.2.1.18

收缩	8.2.4
受潮挠度	8.3.19
疏松	8.1.3
竖孔	2.3.28.1
熟石灰	4.7.2.1.2
熟石膏	4.10.3
双级真空挤出机	6.2.1.2
双轴搅拌机	6.1.2
水力松解机	6.17
水泥	4.7.1
水泥聚苯板	3.52
水泥木丝板	3.36
水泥木屑板	3.28.1
水泥刨花板	3.28.1
水平孔	2.3.28.2
水热处理	5.11
水中养护	5.9.1.2
室式干燥窑	6.5
索勒尔胶结料	4.12
碎卵石	4.9.4
碎石	4.9.2
隧道干燥室	6.4
隧道窑	6.7
樵	2.3.23

T

塌落砌块	3.13.5
台振	5.6.3.3
太阳能养护	5.9.5
碳化系数	8.3.32
碳化作用	8.2.5
陶瓷纤维	4.13.1.3
陶粒	4.9.10
体积密度	8.3.5.1
天然轻骨(集)料	4.9.9.2
天然砂	4.9.6
天然石膏	4.10.1
添加剂	4.15
填充型复合保温砌块	3.17.2
填充型复合保温砖	3.6.2
条板	2.2.3.1

条面	2.3.7
条纹砌块	3.13.3
贴面型复合保温砌块	3.17.3
贴面型复合保温砖	3.6.3
同步振动	5.6.3.1
凸缘	2.3.25
推板式切坯机	6.3.1.3
脱皮	8.1.11

W

外壁	2.3.18
外观质量	8.1
外加剂	4.15
外廓尺寸	2.3.5
外墙	2.4.5
外墙内保温板	2.2.3.11
外墙外保温板	2.2.3.12
弯曲	8.1.13
完整面	2.3.14
网箱	6.21
微孔砖	2.2.1.6
围护墙	2.4.3
维尼纶纤维	4.13.2.1
维纶纤维增强水泥平板	3.21
尾矿	4.8.4
纹理	9.2
温石棉	4.13.4.1
污泥	4.4
无水石膏	4.10.5

X

稀泥	9.5
吸声砌块	2.2.2.11
吸声系数	8.3.22
吸声砖	2.2.1.16
吸湿率	8.3.11
吸湿性	8.2.14
吸水率	8.3.9
吸水性	8.2.1
吸音砖	2.2.1.16
细度	8.2.16

细骨(集)料	4.9.5
纤维板	3.37
纤维石膏板	3.27
纤维水泥复合墙板	3.45
纤维素纤维	4.13.3.2
纤维素纤维绝热材料	4.14.12
纤维增强低碱度水泥建筑平板	3.20
纤维增强硅酸钙板	3.22
纤维增强石膏外墙内保温板	3.49
纤维增强圆孔墙板	3.24
现浇混凝土墙	2.4.10
相对含水率	8.3.10
消石灰	4.7.2.1.2
小型砌块	2.2.2.1
小型砌块成型机	6.2.3
芯板	2.2.3.10
絮凝剂	4.15.2
蓄热系数	8.3.26

Y

压花	8.1.17.6
压机	6.2.10
压印	8.1.17.6
压制成型	5.6.2
压砖机	6.2.2
哑音	8.1.17.3
烟气脱硫石膏	4.10.2.3
岩棉	4.14.6.1
盐霜	8.2.21
盐析	8.2.21
岩棉及矿渣棉制品	4.14.6.3
养护	5.9
养护坑	6.9.1.2
养护设备	6.9
养护室	6.9.1.1
养护窑	6.9.1.1
咬合砖	2.2.1.17
页岩	4.2
页岩陶粒	4.9.10.2
液态渣	4.8.6
一次码烧工艺	5.6.14

异形砌块	2.2.2.6
异形砖	2.2.1.3
硬石膏	4.10.5
油页岩渣	4.8.11
淤泥	4.3
预拌砂浆	7.3
预养	5.8
预制木骨架组合墙体	3.58.2
预制木墙板	3.58.3
预制外挂墙板	3.58.1

Z

凿毛砌块	3.13.2
增强金属网	7.12
增强石膏聚苯复合板	3.49
增塑剂	4.15.8
轧压成型	5.6.5
折压比	8.3.15
着色剂	4.15.9
真空挤出成型机	6.2.8
真空挤出成型纤维水泥板	3.23
振动(振捣)成型	5.6.3
振动设备	6.2.4
振动台	6.2.4.3
蒸压粉煤灰多孔砖	3.5.5
蒸压粉煤灰空心砌块	3.15.6
蒸压粉煤灰空心砖	3.5.6
蒸压粉煤灰砖	3.5.3
蒸压釜	6.9.2
蒸压灰砂多孔砖	3.5.8
蒸压灰砂硅酸盐板	3.29.3
蒸压灰砂空心砖	3.5.9
蒸压灰砂砌块	3.15.7
蒸压灰砂砖	3.5.7
蒸压加气混凝土板	3.29.4
蒸压煤渣砖	3.5.17
蒸压砖	2.2.1.14
蒸养沸腾炉渣砌块	3.15.3
蒸养粉煤灰硅酸盐板	3.29.1
蒸养粉煤灰砌块	3.15.1
蒸养粉煤灰砖	3.5.2

蒸养矿渣砌块	3.15.4
蒸养矿渣砖	3.5.19
蒸养粒化矿渣砖	3.5.20
蒸养煤矸石硅酸盐板	3.29.2
蒸养煤矸石砌块	3.15.2
蒸养煤矸石砖	3.5.13
蒸养煤渣砖	3.5.16
蒸养液态渣砌块	3.15.5
蒸养液态渣砖	3.5.22
蒸养油页岩渣砖	3.5.23
蒸养重矿渣砖	3.5.21
蒸养砖	2.2.1.13
整浇墙	2.4.9
纸面石膏板	3.26
纸面石膏板护面纸	4.13.8
[纸面石膏板的]背面	2.3.16
[纸面石膏板的]端头	2.3.17
[纸面石膏板的]正面	2.3.15
纸浆	4.13.5
纸纤维浆	4.13.5
植物纤维	4.13.3
中碱玻璃纤维	4.13.1.4
中型砌块	2.2.2.2
竹胶合板	3.39
主块型砌块	3.9.1
抓孔	2.3.28.3
砖	2.2.1
组合式墙板	3.58
组合式真空挤出机	6.2.1.2
装配式墙	2.4.12
装饰混凝土砌块	3.13
装饰混凝土砖	3.4.4
装饰砂浆	7.6
自然干燥	5.7.1
自然养护	5.9.1
自燃煤矸石	4.6.1
自养粉煤灰砖	3.5.4
自养煤矸石砖	3.5.14
自养煤渣砖	3.5.18
坐浆面	2.3.12

订单号: 0100210717086070 防伪编号: 2021-0717-1149-1411-4398 购买单位: 北京中培质联

BT 型外保温板	3.53	GRC 外保温板	3.54
GRC 板	3.19	GRC 外墙内保温板	3.48
GRC 复合外墙板	3.40	GRC 岩棉外墙挂板	3.55
GRC 喷射机	6.14	P-GRC 外墙内保温板	3.50
GRC 轻质多孔隔墙条板	3.18		

英语对应词索引

A

accelerator	4.15.5
accumulator roll	6.20
adhesive	4.15.7
admixture	4.15
adobe firing shrinkage	8.2.4.2
aerated concrete block	3.15.10
aerated concrete mixer	6.1.5
aerated gypsum panel	3.51
ageing	3.2
aggregate	4.9
aging	8.2.8
air sound insulation value	8.3.21
air-curing	5.9.1.1
air-dried state	9.11
alkali-resistant glass fiber	4.13.1.5
aluminous-plastic composite panel	3.42
aluminum silicate wool	4.14.6.6
anhydrite	4.10.5
annular kiln	6.6
apparent density	8.3.5.1
appearance quality	8.1
arris effected	8.1.2
artificial drying	5.7.2
artificial lightweight aggregate	4.9.9.1
asbestos	4.13.4
asbestos fibre	4.13.1.2
combined wallboard	3.58
assembling wall	2.4.12
autoclave	6.9.2
autoclaved aerated concrete slab	3.29.4

autoclaved brick	2.2.1.14
autoclaved cinder brick	3.5.17
autoclaved fly ash brick	3.5.3
autoclaved fly ash hollow brick	3.5.6
autoclaved fly ash hollow brock	3.15.6
autoclaved fly ash perforated brick	3.5.5
autoclaved sand-lime block	3.15.7
autoclaved sand-lime brick	3.5.7
autoclaved sand-lime hollow brick	3.5.9
autoclaved sand-lime perforated brick	3.5.8
autoclaved sand-lime silicate slab	3.29.3
autoclaving	5.9.3
auxiliary block	3.9.2
auxiliary brick	2.2.1.4
average of thermal conductance coefficient	8.3.25

B

back[gypsum plaster board]	2.3.16
bamboo-plywood	3.39
bat	2.2.1.4
batch edge runner	6.1.6.1
bedding face	2.3.6
bedding face	2.3.12
bending strength	8.3.14
black core	8.1.17.4
black heart	8.1.17.4
black brick	2.2.1.11
block	2.2.2
blocks without mortar	2.2.2.8
bond plaster	7.13
bow-type cutter	6.3.1.1
brick	2.2.1
brick fired with combustible additives	2.2.1.12
brick press	6.2.2
bricks without mortar	2.2.1.17
bulk density	8.3.5.1
bulking	8.1.10
burnish block	3.13.4
burr	8.1.4

C

calcareous materials	4.7.2
----------------------------	-------

calcined gypsum	4.10.3
calcium carbide sludge	4.7.3
calcium silicate composite wall panel	3.46
calcium silicate sheet	3.22
calcium silicate thermal-insulation products	4.14.11
carbonation	8.2.5
carbonation coefficient	8.3.32
carton board	4.13.8
carton board for compressed straw slabs	4.13.9
carving block	3.13.6
cast in place concrete wall	2.4.10
casting moulding	5.6.4
cellular concrete block	3.14
cellulose fiber	4.13.3.2
cellulose insulation material	4.14.12
cement	4.7.1
cement EPS panel	3.52
cement-bonded particleboard	3.28.1
cemented chip panel	3.28.1
cementing materials	4.7
ceramic fibre	4.13.1.3
ceramisite	4.9.10
chain-type cutter	6.3.1.2
chamber dryer	6.5
chap	8.1.9
chipping	8.1.1
chloride-oxide magnesium cement board	3.31
chloride-oxide magnesium cement	4.12
chuff	8.1.17.5
chrysotile asbestos	4.13.4.1
cinder	4.8.1
cinder brick	3.5.15
circular kiln	6.6
circular screen feeder	6.12
clay	4.1
coagulation	9.8
coagulator	4.15.2
coal gangue	4.6
coal gangue brick	3.5.12
coarse aggregate	4.9.1
coloring agent	4.15.9

comparatively percentage of moisture	8.3.10
composite wallboard	2.2.3.8
composite wall	2.4.8
composite exterior wall panel with steel concrete and thermal insulation materials	3.43
composited insulation brick	3.6
composited insulation block	3.17
composite gypsum panel	3.44
compressed straw building slab	3.35
compressive strength	8.3.13
concrete decorative block	3.13
concrete brick	3.4
concrete solid brick	3.4.1
construction wastes recycled aggregate	4.9.11
construction wastes recycled coarse aggregate	4.9.11.1
construction wastes recycled fine aggregate	4.9.11.2
constructional block	2.2.2.9
continuous edge runner	6.1.6.2
control joint	9.27
core	2.3.28
core panel	2.2.3.10
core ratio	8.3.7
crack	8.1.7
crack load	8.3.16
craze	8.1.8
critical moisture content	9.23
crushed pebble	4.9.4
crushed stone	4.9.2
curing	5.9
curing equipment	6.9
cutter	6.3
cutter	6.3.1
cutter for aerated concrete	6.3.2
cutter for wall panel	6.3.3
cutting face	2.3.13

D

de-airing of clay	5.4
decorative concrete brick	3.4.4
decorative mortar	7.6
deflection	8.3.18
delamination	8.1.16

density	8.3.5
density grading	8.3.4
diatomite	4.8.12
dihydrate gypsum	4.10.4
dispersant	4.15.1
disrobe aggregate block	3.13.7
double-shaft mixer	6.1.2
dry process	5.6.12
dry shrinkage	8.2.4.1
dry state	9.12
drying	5.7
drying curve	9.19
drying cycle	9.17
drying medium	9.16
drying system	9.18
dumb sound	8.1.17.3
durability	8.2.6

E

edge	2.3.26
edge runner	6.1.6
edge[gypsum plaster board]	2.3.27
efflorescence	8.2.21
electro-heating curing	5.9.4
embedding compound	7.10
enclosing wall	2.4.3
end face	2.3.9
end face	2.3.10
end flange	2.3.25
end[gypsum plaster board]	2.3.17
endurance to alternate wetting and drying	8.2.9
exfoliated vermiculite	4.14.4
exfoliated vermiculite products	4.14.5
expanded clay	4.9.10.1
expanded perlite	4.14.1
expanded perlite products	4.14.3
expanded polystyrene	4.14.7
expanded polyurethane	4.14.8
expanded shale	4.9.10.2
expansion stability	9.7
exterior wall	2.4.5

exterior insulation panel of exterior wall	2.2.3.12
extruder	6.2.1
extrusion	5.6.1

F

face shell	2.3.18
face[gypsum plaster board]	2.3.15
facing brick	2.2.1.18
facing composited insulation block	3.17.3
facing composited insulation brick	3.6.3
fiber cement composite wall panel	3.45
fiber pulp	4.13.5
fiber reinforced cement with vacuum forming	3.23
fiber reinforced calcium silicate sheet	3.22
fiber reinforced hollow panel	3.24
fiberboard	3.37
filled composited insulation block	3.17.2
filled composited insulation brick	3.6.2
fine aggregate	4.9.5
fineness	8.2.16
finished face	2.3.14
fire resistant grade	8.3.29
fire resistant limit	8.3.28
fired brick	2.2.1.9
fired clay common brick	3.1.1
fired clay hollow block	3.8.1
fired clay hollow brick	3.3.1
fired clay perforated block	3.7.1
fired clay perforated brick	3.2.1
fired coal gangue common brick	3.1.3
fired coal gangue hollow block	3.8.3
fired coal gangue hollow brick	3.3.3
fired coal gangue perforated block	3.7.3
fired coal gangue perforated brick	3.2.3
fired common brick	3.1
firing curve	9.22
firing cycle	9.21
fired facing brick	3.1.5
fired fly ash common brick	3.1.4
fired fly ash perforated brick	3.2.4
fired hollow block	3.8

fired hollow brick	3.3
fired perforated brick	3.2
firing schedule	9.20
fired shale common brick	3.1.2
fired shale hollow block	3.8.2
fired shale hollow brick	3.3.2
fired shale perforated block	3.7.2
fired shale perforated brick	3.2.2
fired perforated common block	3.7
firing	5.10
firing defect	8.1.17
flexural load	8.3.16
flexural strength	8.3.14
flocculant	4.15.2
flow box	6.19
flow-on process moulding	5.6.7
flow-on sheet machine	6.2.6
flue gas desulfurization gypsum	4.10.2.3
fluidized furnace slag	4.8.5
fluorogypsum	4.10.2.1
fly ash small hollow block	3.11
fly ash	4.5
fly ash brick	3.5.1
foamed concrete block	3.12
foamed glass	4.14.10
foamed silicate block	3.15.9
foaming agent	4.15.4
forced concrete mixer	6.1.3
forced mortar mixer	6.1.4
form vibrator	6.2.4.1
frost resistance	8.2.3

G

gas forming agent	4.15.3
gas forming rate	9.6
glass fiber	4.13.1.1
glass wool	4.14.6.4
glass wool products	4.14.6.5
glass fiber reinforced polymer-cement thermal insulation panel with EPS at the inside surface of exterior wall	3.50
gouge block	3.13.2

grading of aggregate	9.14
granulated blast furnace slag	4.8.2
GRC composite exterior wall panel	3.40
GRC thermal insulation panel at the outside surface of exterior wall	3.54
GRC thermal insulation hanging exterior wall panel composited with rock wool panel	3.55
GRC interior thermal insulation panel of exterior wall	3.48
grey brick	2.2.1.11
groove	2.3.20
gross cross-sectional area	8.3.2
group standing mould	6.2.9
grout for concrete small hollow block	7.1
gypsum	4.10
gypsum block	3.16
gypsum composite wall panel	3.44
gypsum panel with cavities	3.25
gypsum plasterboard	3.26
gypsum-bonded fiber board	3.27
gypsum-bonded particleboard	3.28.2

H

hammer crusher with air-classifier	6.11
handing load	8.3.17
hanging wall panel	2.2.3.3
Hatschek process moulding	5.6.6
Hatschek sheet machine	6.2.5
heat preservation property	8.2.11
heating-pressed moulding	5.6.2
heavy blast furnace slag	4.8.3
height	2.3.3
high strength lightweight aggregate	4.9.9.3
high-calcium fly ash	4.5.2
hoffmann kiln	6.6
hole	2.3.28
hollow block	2.2.2.5
hollow brick	2.2.1.8
hollow core wallboard	2.2.3.4
hollow panel extruder	6.2.7
honeycomb and scale	8.1.15
horizontal hole	2.3.28.2
hydraulic defibering machine	6.17
hydrothermal treatment	5.11

I

impact resistance	8.2.15
impermeability	8.2.2
incombustibility	8.2.13
indentation	8.1.5
index of thermal inertia	8.3.27
industrial by-product gypsum	4.10.2
industrial waste slags concrete hollow panel used for partition wall in buildings	3.34
insulation sandwich panel	2.2.3.9
interior wall	2.4.6
interior insulation panel of exterior wall	2.2.3.11
interlocking block	2.2.2.9

J

joint reinforcing metal	7.12
joint tape	7.9
joint tongue and groove	2.3.24
joist	7.8

K

kissmark	8.1.17.6
----------------	----------

L

lamination	8.1.6
large block	2.2.2.3
large wallboard	2.2.3.2
lay-up process moulding	5.6.10
length	2.3.1
lightweight aggregate concrete small hollow block	3.10
lightweight aggregates of industrial waste residue	4.9.9.5
lightweight hollow panel for partition with glass fiber reinforced cement	3.18
lightweight wallboard	2.2.3.6
lightweight aggregate	4.9.9
lightweight aggregate concrete wallboard with hollow cores	3.33
lime	4.7.2.1
lime bloating	8.2.20
lime popping	8.2.20
liquid slag	4.8.6
load bearing concrete perforated brick	3.4.2
load bearing wall	2.4.1

low-calcium fly ash	4.5.1
low pH value lightweight cement panel with reinforced glass fiber	3.19
low pH value cement building flat panel with reinforced fiber	3.20
lumping	8.1.14

M

magnesia	4.11
magnesia binder	4.11
main shape block	3.9.1
manufactured sand	4.9.7
map crack	8.1.9
masonry mortar channel	2.3.22
masonry wall	2.4.11
maximum aggregate size	9.15
medium block	2.2.2.2
medium-alkali glass fiber	4.13.1.4
metal sheet sandwich panel	3.41
metal thermal insulation materials	4.14.13
mineral fibre	4.13.1
mineral waste	4.8.4
mineral wool	4.14.6
mixed sand	4.9.8
mixing	5.3
mixing equipment	6.1
mixture	9.3
moisture absorption property	8.2.14
moisture condensation	8.2.22
moisture deflection	8.3.19
moisture state	9.10
monolithic wall	2.4.9
mortar for concrete small hollow block	7.2
mould vibrating	5.6.3.2
mould table vibrating	5.6.3.4
moulding	5.6
moulding equipment	6.2
multi-bucket excavator	6.10
multi-row core	2.3.28.5

N

natural cured cinder brick	3.5.18
natural cured coal gangue brick	3.5.14

natural cured fly ash brick	3.5.4
natural curing	5.9.1
natural drying	5.7.1
natural gypsum	4.10.1
natural lightweight aggregate	4.9.9.2
natural sand	4.9.6
net area	8.3.3
non load bearing wall	2.4.2
nonload bearing autoclaved sand-lime hollow block	3.15.8
nonload bearing autoclaved sand-lime hollow brick	3.5.11
nonload bearing autoclaved sand-lime perforated brick	3.5.10
non-load-bearing concrete hollow brick	3.4.3
normal consistency	8.2.19
normal brick	2.2.1.1
normal concrete small block	3.9
normal concrete small hollow block	3.9.3
normal concrete small solid block	3.9.4

O

oil shale waste	4.8.11
once setting in firing-process	5.6.14
overall dimension	2.3.5
overfire	8.1.17.2

P

P-GRC thermal insulation panel at the inside surface of exterior wall	3.50
painting channel	2.3.21
paper pulp	4.13.5
particleboard	3.28
partition panel	2.2.3.7
partition wall	2.4.4
partitions with timber framework	3.58.2
pebble	4.9.3
percentage of moisture	8.3.8
percentage of moisture absorption	8.3.11
percentage of water absorption	8.3.9
perforated brick	2.2.1.7
phenolic foamed plastics	4.14.9
phosphor gypsum	4.10.2.2
planar density	8.3.5.2
planar density of air-dried	8.3.5.3

plaster board forming station	6.16
plaster slurry mixing station	6.15
plastering mortar	7.6
plasticizer	4.15.8
plywood	3.38
poker vibrator	6.2.4.2
polypropylene fibre	4.13.2.2
polyvinyl alcohol fiber	4.13.2.1
pore structure	9.9
porosity	8.3.6
porous brick	2.2.1.6
precast concrete façade panel	3.58.1
precuring	5.8
prefabricated partitions with timber framework	3.58.2
prefabricated wall panels	3.58.3
press	6.2.10
pressed moulding	5.6.2
products of rock wool and slag wool	4.14.6.3
products age	9.25
pumice	4.8.8
pump-pulper	6.18
putty	7.11
PVA fiber	4.13.2.1

Q

quick lime	4.7.2.1.1
------------------	-----------

R

ratio of bending-compressive strength	8.3.15
ready-mixed mortar	7.3
ready-mixed mortar	7.7
red brick	2.2.1.10
reinforced gypsum with EPS composite panel	3.49
reinforced lightweight aggregate concrete wall panel	3.32
retarder	4.15.6
rib	2.3.19
ring kiln	6.6
rock wool	4.14.6.1
rolled moulding	5.6.5
roller hearth kiln	6.8

S

salt out	8.2.21
sandwich composited insulation block	3.17.1
sandwich composited insulation brick	3.6.1
scaling	8.1.11
scoria	4.8.7
scratch hole	2.3.28.3
screw extruder	6.2.1
self-combusted coal gangue	4.6.1
semi-dry process	5.6.13
semi-finished product	9.1
serpentine	4.13.4.1
setting agent	4.15.5
setting machine	6.13
setting time	8.2.17
shale	4.2
shell	2.3.18
shrinkage	8.2.4
side cutter	6.3.1.3
side face	2.3.7
side face	2.3.8
silica fume	4.8.9
silica-magnesium aerated concrete lightweight partition with hollow cores	3.30
silicate block	3.15
silicate slab	3.29
silicate brick	3.5
siliceous materials	4.8
silt	4.3
single material wall	2.4.7
single-row core	2.3.28.4
single-shaft mixer	6.1.1
single-stage vacuum extruder	6.2.1.1
sintered fly ash	4.9.10.3
sintered decorative plates	3.56
size deviation	8.3.1
slacking	8.1.3
slag wool	4.14.6.2
slaked lime	4.7.2.1.2
slime	9.5
sludge	4.4

slump block	3.13.5
slurry	9.5
small block	2.2.2.1
small block manufacturing machine	6.2.3
softening coefficient	8.3.31
solar power curing	5.9.5
solid block	2.2.2.4
solid brick	2.2.1.5
sorel cement	4.12
sound absorption brick	2.2.1.16
sound absorption block	2.2.2.11
sound bridge	9.24
sound insulation property	8.2.10
sound-absorption coefficient	8.3.22
special shaped block	2.2.2.6
special shaped brick	2.2.1.3
spherical expanded perlite with closed pore	4.14.2
spiral lamination	8.1.18
split block	3.13.1
split tile	2.2.1.15
spraying machine for GRC	6.14
spraying process moulding	5.6.8
spray-suction process moulding	5.6.9
stability with fire of fire-resistant plasterboard	8.3.30
stain on firing	8.1.17.6
steam-cured blast furnace slag block	3.15.4
steam-cured blast furnace slag brick	3.5.19
steam-cured brick	2.2.1.13
steam-cured cinder brick	3.5.16
steam-cured coal gangue block	3.15.2
steam-cured coal gangue brick	3.5.13
steam-cured coal gangue silicate slab	3.29.2
steam-cured fluidized furnace slag block	3.15.3
steam-cured fly ash block	3.15.1
steam-cured fly ash silicate slab	3.29.1
steam-cured granulated blast furnace slag brick	3.5.20
steam-cured heavy blast furnace slag brick	3.5.21
steam-cured liquid slag block	3.15.5
steam-cured liquid slag brick	3.5.22
steam-cured oil shale slag brick	3.5.23
steam-cured fly ash brick	3.5.2

steam-curing	5.9.2
steam-curing chamber	6.9.1.1
steam-curing equipment	6.9.1
steam-curing pit	6.9.1.2
steam-heating of clay	5.5
steel mesh	4.13.7
steel mesh cement sandwich panel	3.47
steel slag	4.7.4
streak block	3.13.3
strength grading	8.3.12
strip panel	2.2.3.1
strip panel with hollow cores	2.2.3.5
super lightweight aggregate	4.9.9.4
surplus-heat firing	5.6.16
synchronous vibrating	5.6.3.1
synthetic fiber	4.13.2

T

table vibrating	5.6.3.3
texture	9.2
the comprehensive energy consumption per unit product of wall materials	9.26
thermal conductance coefficient	8.3.24
thermal conductivity coefficient	8.3.23
thermal insulation materials	4.14
thermal insulation panel for building partition	3.57
thermal effusivity	8.3.26
thermal insulation property	8.2.12
thermal insulation mortar	7.4
thickness	2.3.4
thin layer mortar	9.26
tongue	2.3.23
top face	2.3.11
tunnel dryer	6.4
tunnel kiln	6.7
tunnel kiln with dryer	6.7
twice setting	5.6.15
two-stage de-airing extruder	6.2.1.2
type BT thermal insulation panel at the inside surface of exterior wall	3.53

U

under rate	9.4
underfire	8.1.17.1
unit comprehensive energy consumption of wall materials	9.28

U-shaped block	2.2.2.10
----------------------	----------

V

vacuum-extrusion machine	6.2.8
vacuum filtration on conveyor felt process moulding	5.6.7
vat	6.2.1
Vertical hole	2.3.28.1
vibrating equipment	6.2.4
vibro-bench	6.2.4.3
vibro-casting moulding	5.6.3
Vinyon fiber	4.13.2.1
vinyon fiber reinforced cement flat sheet	3.2.1
void ratio	8.3.7

W

wall materials	2.1
wall self insulation system	2.5
wallboard	2.2.3
warping	8.1.12
warping	8.1.13
waste paper fiber insulation material	4.14.12
water absorption	8.2.1
water absorption on the surface	8.3.20
water saturated state	9.13
water-curing	5.9.1.2
waterproof mortar	7.5
weatherability	8.2.7
weathering	5.1
wet process	5.6.11
width	2.3.2
wire mesh	4.13.6
wood fibre	4.13.3.1
wood wool cement board	3.36
wood fiber reinforced cement wallboard with hollow cores	3.24
workability	8.2.18

Z

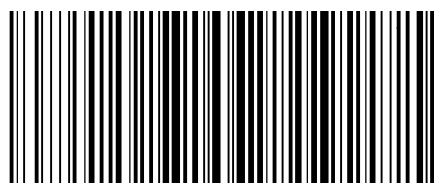
zeolite	4.8.10
8 ^{1/2} brick	2.2.1.2

 版权声明

中国标准在线服务网(www.spc.org.cn)是中国标准出版社委托北京标科网络技术有限公司负责运营销售正版标准资源的网络服务平台,本网站所有标准资源均已获得国内外相关版权方的合法授权。未经授权,严禁任何单位、组织及个人对标准文本进行复制、发行、销售、传播和翻译出版等违法行为。版权所有,违者必究!

中国标准在线服务网
<http://www.spc.org.cn>

标准号: GB/T 18968-2019
购买者: 北京中培质联
订单号: 0100210717086070
防伪号: 2021-0717-1149-1411-4398
时 间: 2021-07-17
定 价: 86元



GB/T 18968-2019

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
墙 体 材 料 术 语
GB/T 18968—2019

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2019年7月第一版

*

书号: 155066 • 1-63499

版权专有 侵权必究