

ICS 91.100.50  
Q 24



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14683—2003  
代替 GB/T 14683—1963

---

## 硅酮建筑密封胶

Silicone sealant for building

2003-05-22 发布

2004-01-01 实施

---

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准参考了 ISO/FDIS 11600 (2002 年英文版)《建筑结构 接缝产品 密封材料 分级和要求》的有关内容。本标准代替 GB/14683—1993《硅酮建筑密封膏》。

本标准与 GB/T14683—1993 相比主要变化如下:

- 对标准的中文名称做了修改;
- 对标准的适用范围做了修改 (1993 年版的第 1 章; 本版的第 1 章);
- 对标准的适用范围做了修改 (1993 年版的第 2 章; 本版的第 2 章);
- 对规范性引用文件做了修改, 增加级别和次级别 (1993 年版的 3.1、3.2、3.3 和表 1);
- 对产品的物理力学性能要求做了修改, 取消了流平性、低温柔性、热—水循环后定伸粘结性、拉伸—压缩循环性能; 增加拉伸模量、冷拉—热压后粘结性、质量损失率; 将浸水光照后定伸粘结性改为紫外线辐照后粘结性; 将粘结性试验项目的技术指标改为无破坏 (1993 年版的表 1; 本版的表 2);
- 对试验基本要求做了修改 (1993 年版的 5.1; 本版的 5.1);
- 对挤出性、表干时间、定伸粘结性、浸水光照后定伸粘结性、弹性恢复率的试验方法做了修改 (1993 年版的 5.3、5.5、6.1、5.8.1、5.8.3、5.9; 本版的 5.4、5.5、5.6、5.8、5.9);
- 增加了粘结性试件(破坏深度的测量和判定方法 (见 5.8.1、5.8.2 和图 1);
- 对组批与抽样规则做了修改 (1993 年版的 6.3.1、6.3.2; 本版的 6.3.1、6.3.2);
- 对判定规则做了修改 (1993 年版的 6.4; 本版的 6.4);

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由全国轻质与装饰装修建筑材料标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位: 河南建筑材料研究设计院、广州白云粘胶厂。

本标准参加起草单位: 南海市嘉美精细化工有限公司、江门市精细化工厂、杭州之江有机硅化工有限公司、广州市高士实业有限公司。

本标准主要起草人: 邓 超、丁苏华、李谷云、王跃林、刘虎城、黄细杰、倪宏志、李步春。

本标准所代替标准的历次版本发布情况:

GB/T14683—1993

# 硅酮建筑密封胶

## 1 范围

本标准规定了镶装玻璃和建筑接缝用硅酮密封胶的产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存的基本要求。

本标准适用于以聚硅氧烷为主要成分、室温固化的单组分密封胶。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各个研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新标准适用于本标准。

GB/T 13477.1 建筑密封胶试验方法 第 1 部分：试验基材的规定（GB/13477.1—2002，ISO13640：1999，Building construction—Jointing products—Specifications for test substrates，MOD）

GB/T 13477.2 建筑密封材料试验方法 第 2 部分：密度的测试

GB/T13477.3—2002 建筑密封材料试验方法 第 3 部分：使用标准器具测定密封材料挤出性的方法（ISO 9048：1987，Building construction—Jointing products—Determination of extrudability of sealants using standardized apparatus，MOD）

GB/T 13477.5 建筑密封材料试验方法 第 5 部分：表干时间的测定

GB/T 13477.6—2002 建筑密封材料试验方法 第 6 部分：流动性的测定（ISO7390：1987，Building construction—Jointing products—Determination of resistance to flow，MOD）

GB/T 13477.8—2002 建筑密封材料试验方法 第 8 部分：拉伸粘结性的测定（ISO8340：1984，Building construction—Jointing products—Sealants—Determination of tensile properties，MOD）

GB/T 13477.10—2002 建筑密封材料试验方法 第 10 部分：定伸粘结性的测定（ISO 8339：1984，Building construction—Jointing products—Sealants—Determination of tensile properties at maintained extension，MOD）

GB/T 13477.11—2002 建筑密封材料试验方法 第 11 部分：浸水后定伸粘结性的测定（ISO8340：1984，Building construction—Sealants—Determination of adhesion/cohesion properties at maintained extension after immersion in water ,MOD）

GB/T 13477.13—2002 建筑密封材料试验方法 第 13 部分：冷拉——热压后粘结性的测定（ISO9047：1989，Building construction—Jointing products—Determination of adhesion/cohesion properties at variable temperatures，MOD）

GB/T 13477.17—2002 建筑密封材料试验方法 第 17 部分：弹性恢复率的测定（ISO 7389：1987，Building construction—Jointing products—Determination of elastic recovery，MOD）

GB/T 13477.19 建筑密封材料试验方法 第 19 部分：质量与体积变化的测定（GB/T 13477.19—2002，ISO10563，1991：Building construction—Sealants for joints—Determination of change in mass and volume，MOD）

JC/T 485—1992 建筑窗用弹性密封剂

## 3 分类

### 3.1 种类

3.1.1 硅酮建筑密封胶按固化机理分为两种类型；

A 型——脱酸（酸性）

B 型——脱酸（酸性）

3.1.2 硅酮建筑密封胶按用途分为两种类型；

G 类——镶装玻璃用

F 类——建筑接缝用

不适用建筑幕墙和中空玻璃。

3.2 级别

产品按位移能力分为 25、20 两个级别，见表 1。

表 1 密封胶级别

单位为百分数

级别	试验拉压幅度	位移能力
25	±25	25
20	±20	20

3.3 次级别

产品按拉伸模量分为高模量（HM）和低模量（LM）两个次级别。

3.4 产品标记

产品按下列顺序标记：名称、类型、类别、级别、次级别、标准号。

示例：镶装玻璃用 25 级高模量酸性硅酮建筑密封胶的标记为：硅酮建筑密封胶 AG25HM  
GB/T14683—2003

中空玻璃

Sealed insulating glass unit

两片或多片玻璃以有效支撑均匀隔开并粘接密封，使玻璃层间形成有干燥气体空间的制品。

4 要求

4.1 外观

4.1.1 产品应为细腻、均匀膏状物，不应有气泡、结皮和凝胶。

4.1.2 产品的颜色与供需双方商定的样品相比，不得有明显差异。

4.2 理化性能

硅酮建筑密封胶的理化性能应符合表 2 的规定。

表 2 理化性能

序号	项 目		技术指标			
			25HM	20HM	25LM	20LM
1	密度/ (g/cm <sup>3</sup> )		规定值±0.1			
2	下垂度/mm	垂直	≤3			
		水平	无变形			
3	表干时间/h		≤3°			
4	挤出性/ (mL/min)		≥80			
5	弹性恢复率/%		≥80			
6	拉伸模量/MPa	23℃	>0.4 或>0.6	≤0.4		
		-20℃		和≤0.6		
7	定伸粘结性		无破坏			
8	紫外线辐照后粘结性		无破坏			
9	冷拉—热压后粘结性		无破坏			

表 2 (续)

序号	项 目	技术指标			
		25HM	20HM	25LM	20LM
10	浸水后定伸粘结性	无破坏			
11	质量损失率/%	≤10			
A 允许采用供需双方商定的其它指标值。 B 此项仅适用于 G 类产品。					

## 5 试验方法

### 5.1 试验基本要求

#### 5.1.1 标准试验条件

试验室标准试验条件为：温度  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ ，相对湿度  $(50 \pm 5) \%$ 。

#### 5.1.2 试验基材

试验基材的材质和尺寸应符合 GB/T 13477.1 的规定。G 类产品使用玻璃基材，也可选用铝合金基材（用于试检的一侧）；F 类产品选用水泥沙浆和/或铝合金基材和/或玻璃基材。

当基材需要涂敷底涂料时，应按生产厂要求进行。

#### 5.1.3 试件制备

制备前，样品应在标准条件下放置 24h 以上。

制备时，应用挤枪将试样从包装筒（膜）中直接挤出注模，使试样充满模具内腔，勿带入气泡。挤注与修整的动作要快，防止试样在成型完毕前结膜。

粘结试件的数量见表 3。表 3 所列项目的试件选用基材种类应保持一致。

表 3 粘结试件数量和处理条件

序号	项目	试件数量/个		处理条件
		试验组	备用组	
1	弹性恢复率	3	—	GB/T 13477.17—2002 8.1 A 法
2	拉伸模量	3	—	GB/T 13477.8—2002 8.2 A 法
		3	—	
3	定伸粘结性	3	3	GB/T 13477.10—2002 8.2 A 法
4	紫外线辐照后粘结性	3	3	GB/T 13477.8—2002 8.2 A 法
5	冷拉——热压后粘结性	3	3	GB/T 13477.13—2002 8.1 A 法
6	浸水后定伸粘结性	3	3	GB/T 13477.11—2002 8.1 A 法

### 5.2 外观

从包装中挤出试样，刮平后目测。

### 5.3 密度

按 GB/他 3477.2 试验。

### 5.4 下垂度

按 GB/T 13477.6—2002 中 7.1 试验。试件在  $50^\circ\text{C}$  恒温箱中放置 4h。

### 5.5 表干时间

按 GB/T 13477.5 试验。型式检验应采用 A 法试验，出厂检验可采用 B 法试验。

### 5.6 挤出性

按 GB/T 13477.3—2002 中 7.2 试验。挤出孔直径为 4mm，样品预处理温度  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ 。

## 5.7 弹性恢复率

按 GB/他 3477.17—2002 试验。试验伸长率见表 4。

表 4 试验伸长率

单位为百分数

项 目	试验伸长率			
	25HM	25LM	20HM	20LM
弹性恢复率	100		60	
拉伸模量	100		60	
定伸粘结性	100		60	
紫外线辐照后粘结性	100		60	
浸水后定伸粘结性	100		60	

## 5.8 拉伸模量

拉伸模量以相应伸长率时的应力表示。按 GB/T13477.8—2002 试验，测定并计算试件拉伸至表 4 规定的相应伸长率时的应力 (Mpa)，其平均值约至一位小数。

## 5.9 定伸粘结性

## 5.9.1 试验步骤

在标准试验条件下按 GB/T 13477.10—2002 试验。试验伸长率见表 4。试验结束后，用精度为 0.5mm 的量具测量每个试件粘结和内聚破坏深度（试件端部 2mm×12mm×12mm 体积内的破坏不计，见图 1A 区），记录试件最大破坏深度 (mm)。

试验后，三个试件中有两个破坏，则试验评定为“破坏”若只有一块试件破坏，则另去备用的一组试件进行复验。若仍有一块试件破坏，则试验评定为“破坏”。

## 5.9.2 试件“破坏”的评定

在密封胶表面任何位置，如果粘结或内聚破坏深度超过 2mm，则试件为“破坏”（见图 1），即：

A 区：在 2mm×12mm×12mm 体积内允许破坏，且不报告。

B 区：允许破坏深度不大于 2mm，报告为“无破坏”，并记录试验结果。

C 区：破坏从密封胶表面延伸到此区域，报告为“破坏”。

## 5.10 紫外线辐照后粘结性

紫外线辐照箱应符合 JC/T485—1992 中 5.12.1 的规定，在不浸水的条件下连续光照 300h。试验伸长率见表 4。试验结束后检查每个试件。若有一块试件破坏，则另取备用的一组试件复验。试件的检查方法同 5.9。

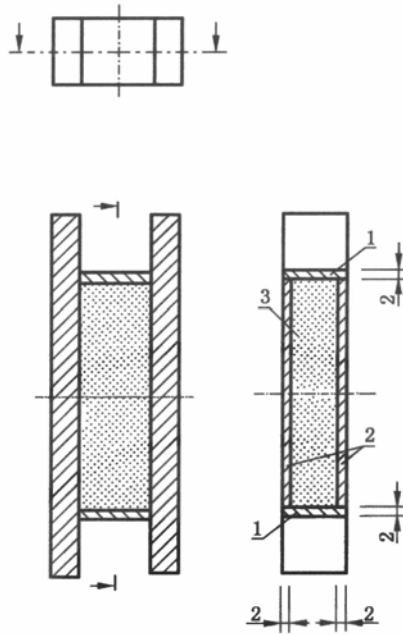
## 5.11 冷拉——热压后粘结性

按 GB/T13477.13—2002 试验。试件的拉伸——压缩率和相应宽度见表 5。第一周试验结束后，检查每个试件粘结和内聚破坏情况。无破坏的试件继续进行第二周试验结束后，若只有一块试件破坏，则另取备用的一组试件复验。试件的检查方法同 5.9。

表 5 拉伸压缩幅度

级 别	25HM	25LM	20HM	20LM
拉伸压缩率%	±25		±20	
拉伸宽度/mm	15.0		14.4	
压缩时宽度/mm	9.0		9.6	

单位为毫米



- 1—A区；  
2—B区；  
3—C区。

图1 粘结试件破坏分区图

### 5.12 浸水后定伸粘结性

按 GB/T13477.11—2002 试验。

### 5.13 质量损失率

按 GB/T13477.19 试验。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

#### 6.1.1 出厂检验

生产厂应按本标准的规定，对每批密封胶产品进行出厂检验，检验项目为：

- a) 外观；
- b) 下垂度
- c) 表干时间；
- d) 挤出性；
- e) 拉伸模量；
- f) 定伸粘结性。

#### 6.1.2 型式检验

有下列情况之一时，须按本标准第4章逐项进行型式检验。

- a) 新产品试制或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正常生产时，每年至少进行一次；
- c) 产品的原料、配方、工艺及生产装备有较大改变，可能影响产品质量时；
- d) 产品停产一年以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

## 6.2 组批与抽样规则

### 6.2.1 组批

以同一品种、同一类型的产品每 5t 为一批。

### 6.2.2 抽样

支装产品由该批产品中随机抽取 3 件包装箱，从每件包装箱中随机抽取 2~3 支样品，共取 6~9 支。

桶装产品随机抽样，样品总量为 4kg，取样后应立即密封包装。

## 6.3 判定规则

### 6.3.1 单项判定

下垂度、表干时间、定伸粘结性、紫外线辐照后粘结性、冷拉——热压后粘结性、浸水后定伸粘结性试验，每个试件均符合规定，则判该项合格。

挤出性试验每个试样均符合规定，则判该项合格。

密度、弹性恢复率质量损失率试验每组试件的平均值符合规定，则判定该项合格。

高模量产品在 23℃和-20℃的拉伸模量有一项符合表 2 中高模量 (HM) 指标规定时，则判该项合格 (以修约值)。

低模量产品在 23℃和-20℃时拉伸模量均符合表 2 中低模量 (LM) 指标规定时，则判该项合格 (以修约值)。

### 6.3.2 综合判定

检验结果符合第 4 章全部要求时，则判定该批产品合格。

外观质量不符合 4.1 规定时，则判定该产品不合格。

有两项或两项以上指标不符合规定时，则判定该产品为不合格；若有一项指标不符合规定时，在同批产品中再次抽取相同数量的样品进行单项复验，如该项仍不合格，则判该批产品为不合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

产品最小包装上应有牢固的不褪色标志，内容包括：

- a) 产品名称
- b) 产品标记
- c) 产品日期、批号及保质期；
- d) 净容量和净质量；
- e) 制造方名称和地址；
- f) 商标；
- g) 使用说明及注意事项。

### 7.2 包装

产品采用支装或桶装，包装容器应密闭。

包装箱或包装桶除应有 7.1 标志外，还应有防雨、防潮、防日晒、防撞击标志。产品出厂时应附有产品合格证。

### 7.3 运输

运输时应防止日晒雨淋，撞击、挤压包装，产品按非危险品运输。

### 7.4 贮存

产品应在干燥、通风、阴凉的场所贮存温度不超过 27℃。

产品自生产之日起，保质期不少于 6 个月。