

ICS 73.080  
CCS D 53

JC

# 中华人民共和国建材行业标准

JC/T 929—2023  
代替 JC/T 929—2003

## 叶 蜡 石

Pyrophyllite

2023-12-20 发布

2024-07-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 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 JC/T 929—2003《叶蜡石》，与 JC/T 929—2003 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了“范围”（见第1章，2003年版的第1章）；
- b) 更改了“术语和定义”（见第3章，2003年版的第3章）；
- c) 更改了“分类和标记”（见第4章，2003年版的第4章）；
- d) 更改了“要求”（见第5章，2003年版的第5章）；
- e) 更改了“白度”试验方法（见 6.3，2003年版的 6.2.2）；
- f) 增加了“耐火度”试验方法（见 6.4）；
- g) 增加了“吸油量”试验方法（见 6.5）；
- h) 增加了“烧失量”试验方法（见 6.6）；
- i) 更改了“检验规则”（见第7章，2003年版的第7章）；
- j) 更改了“标志、包装、运输和贮存”（见第8章，2003年版的第8章）。

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。

本文件由全国非金属矿产品及制品标准化技术委员会(SAC/TC 406)归口。

本文件起草单位：中材地质工程勘察研究院有限公司、苏州中材非金属矿工业设计研究院有限公司、重庆国际复合材料股份有限公司、咸阳非金属矿研究设计院有限公司、中国建筑材料工业地质勘查中心福建总队、中国地质大学(北京)、中国非金属矿工业协会、江西鸿锭新型材料有限公司。

本文件主要起草人：杨凤辰、张红林、孔建军、许绍彬、徐助龙、张文强、张韬、陈云、叶孔凯、白志民、于海军、朱绵鹏、丁浩、黄河、程飞飞、吕磊、周志强、黄强、张杨、张全雷。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2003年首次发布为 JC/T 929—2003；

——本次为第一次修订。

# 叶 蜡 石

## 1 范围

本文件规定了叶蜡石的分类和标记、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。  
本文件适用于耐火材料、陶瓷、橡胶、玻璃纤维、涂料用叶蜡石产品

## 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 5211.15 颜料和体质颜料通用试验方法 第15部分：吸油量的测定
- GB/T 5950 建筑材料与非金属矿产品白度测量方法
- GB/T 6679 固体化工产品采样通则
- GB/T 7322 耐火材料 耐火度试验方法
- GB/T 15344 滑石物理检验方法
- JC/T 2100 叶蜡石化学分析方法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**叶蜡石 pyrophyllite**

两层硅氧四面体夹一层铝氧八面体含水的层状铝硅酸盐矿物，化学结构式为  $\text{Al}_2[\text{Si}_4\text{O}_{10}](\text{OH})_2$ 。

## 4 分类和标记

### 4.1 分类

叶蜡石按用途分为耐火材料用叶蜡石(NH)、陶瓷用叶蜡石(TC)、橡胶用叶蜡石(XJ)、玻璃纤维用叶蜡石(BX)和涂料用叶蜡石(TL)五类。

### 4.2 标记

叶蜡石的标记由产品名称、本文件编号及产品代号组成。

示例：耐火材料用叶蜡石，标记为：

耐火材料用叶蜡石 JC/T 929-NH

## 5 要求

叶蜡石理化性能要求应符合表1规定。

表1 叶蜡石产品理化性能要求

| 项目            |        | NH     | TC     | XJ        | BX          | TL        |
|---------------|--------|--------|--------|-----------|-------------|-----------|
| 三氧化二铝/%       |        | ≥15.00 | ≥20.00 | ≥15.00    | 15.00~18.00 | ≥16.00    |
| 二氧化硅/%        |        | ≥80.00 | ≤75.00 | —         | 75.00~80.00 | ≤75.00    |
| 三氧化二铁/%       |        | ≤0.80  | ≤0.80  | ≤1.00     | ≤0.40       | ≤0.50     |
| 氧化钾+氧化钠/%     |        | ≤1.50  | ≤0.70  | —         | ≤0.70       | —         |
| 水分/%          |        | ≤0.5   | ≤0.5   | ≤0.5      | ≤0.5        | ≤0.5      |
| 白度/%          |        | ≥64.0  | ≥70.0  | —         | —           | ≥80.0     |
| 耐火度/℃         |        | ≥1650  | —      | —         | —           | —         |
| 吸油量/(g/100 g) |        | —      | —      | 15.0~30.0 | —           | 15.0~30.0 |
| 烧失量/%         |        | ≤6.00  | ≤6.00  | ≤8.00     | —           | —         |
| 筛余量/%         | +45 μm | —      | —      | —         | ≤1.5        | —         |
|               | -45 μm | —      | ≥98.0  | ≥98.0     | —           | —         |
|               | -75 μm | ≥98.0  | —      | —         | —           | ≥98.0     |

## 6 试验方法

### 6.1 三氧化二铝、二氧化硅、三氧化二铁、氧化钾+氧化钠

按 JC/T 2100 的规定执行。

### 6.2 水分

按 GB/T 15344 的规定执行。

### 6.3 白度

按 GB/T 5950 的规定执行。

### 6.4 耐火度

按 GB/T 7322 的规定执行。

### 6.5 吸油量

按 GB/T 5211.15 的规定执行。

### 6.6 烧失量

按 JC/T 2100 的规定执行。

### 6.7 筛余量

按 GB/T 15344 的规定执行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

#### 7.1.1 出厂检验

产品出厂检验项目见表 2。

表2 出厂检验项目

| 产品代号 | 出厂检验项目                          |
|------|---------------------------------|
| NH   | 三氧化二铝、二氧化硅、三氧化二铁、水分、白度、筛余量      |
| TC   | 三氧化二铝、二氧化硅、三氧化二铁、水分、白度、筛余量      |
| XJ   | 三氧化二铝、三氧化二铁、水分、吸油量、筛余量          |
| BX   | 三氧化二铝、二氧化硅、三氧化二铁、氧化钾+氧化钠、水分、筛余量 |
| TL   | 三氧化二铝、二氧化硅、三氧化二铁、水分、白度、吸油量、筛余量  |

#### 7.1.2 型式检验

型式检验项目包括第 5 章中各种产品全部检验项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品投产或产品定型鉴定时；
- 正常生产时，每一年进行一次；
- 原材料、生产工艺、设备等发生较大变化，可能影响产品质量时；
- 停产一年以上，重新恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

### 7.2 组批原则

同一批原料、同一生产工艺、同一类别、稳定连续生产的叶蜡石，以 100 t 为一批，不足 100 t 仍按一个批计。

### 7.3 抽样方法

按 GB/T 6679 的规定执行。

### 7.4 判定规则

产品各项指标均符合第 5 章的要求时，判定该批产品为合格。当产品的某项指标不符合第 5 章要求时，应加倍抽样对不合格项进行复验，若复验结果符合第 5 章的要求时，判定该批产品为合格；否则判定该批产品为不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 叶蜡石包装袋上应标明产品名称、产品标记、净含量、生产单位名称和地址、防雨防潮标识等。

## JC/T 929—2023

8.1.2 每批产品应附有产品合格证。产品合格证应包括产品名称、产品标记、产品批号、检验日期、检验结论、生产单位名称和地址，并加盖生产企业检验部门检验章及检验人员印记。

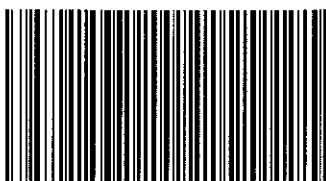
## 8.2 包装

叶蜡石产品分散装或袋装，散装直接装入运输车内，产品应防止混杂污染。袋装产品采用内塑料袋，外编织袋双层包装，每袋重量由供需双方协商，相对偏差不应大于1%。

## 8.3 运输和贮存

8.3.1 产品运输应备有防雨、防潮、防晒、防破损、防污染设施。

8.3.2 产品应贮存于阴凉、通风、干燥处，防止日晒、雨淋、受潮、污染等。



JC/T 929—2023

版权专有 侵权必究

\*

书号：155160·4381

定价：19.00 元