

ICS 73.080
CCS Q 69

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2903—2025

去污粉用珍珠岩

Perlite for decontamination powder

2025-08-19 发布

2026-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布



中华人民共和国
建材行业标准
去污粉用珍珠岩
JC/T 2903—2025

*

中国建设科技出版社有限责任公司出版
建筑材料工业技术监督研究中心
(原国家建筑材料工业局标准化研究所)发行
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
北京市青云兴业印刷有限公司
版权所有 不得翻印

*

开本 880mm×1230mm 1/16 印张 0.5 字数 12 千字
2026 年 2 月第一版 2026 年 2 月第一次印刷
印数：1—800 册 定价：28.00 元
书号：155160·6268

*

编号：2061

网址：www.standardcnjc.com 电话：(010) 65755125, 65769277

地址：北京朝阳区管庄东里建材大院北楼 邮编：100024

本标准如出现印装质量问题，由发行部负责调换。

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。

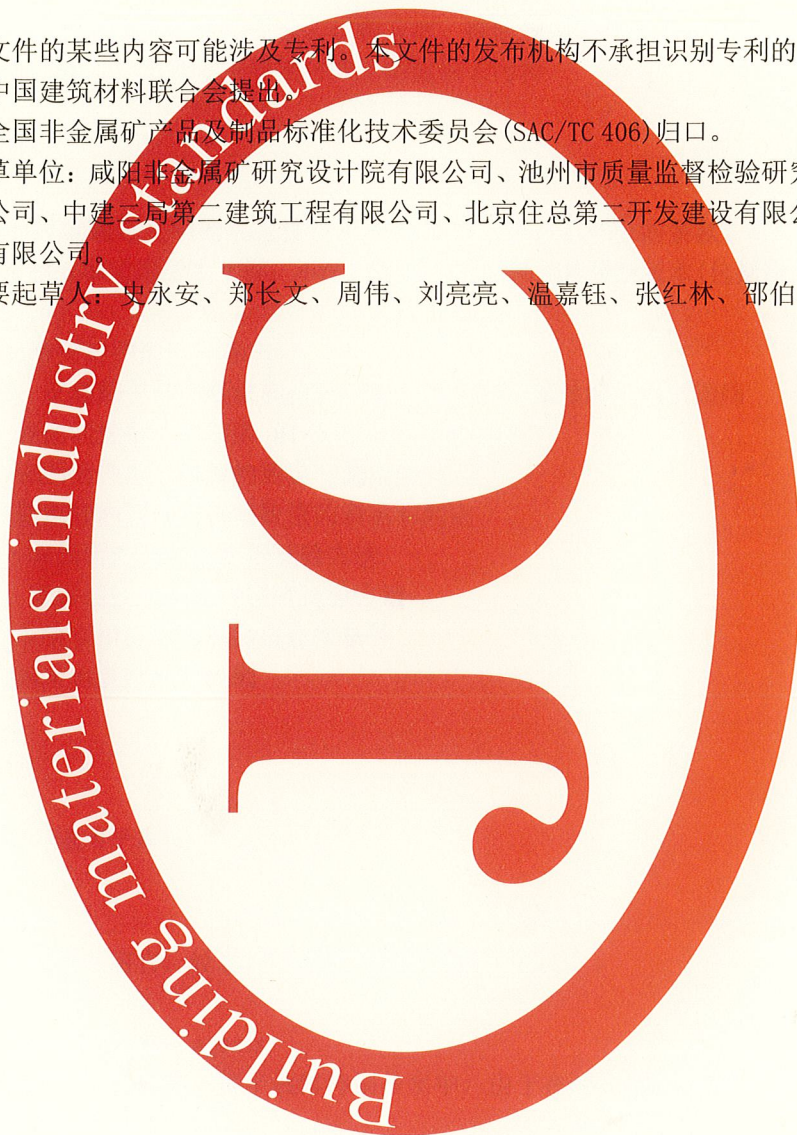
请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

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：咸阳非金属矿研究设计院有限公司、池州市质量监督检验研究院、信阳市上天梯恒源矿业有限公司、中建二局第二建筑工程有限公司、北京住总第二开发建设有限公司、中国国检测试控股集团咸阳有限公司。

本文件主要起草人：史永安、郑长文、周伟、刘亮亮、温嘉钰、张红林、邵伯、李雪林、冯志国、胡志斌。



去污粉用珍珠岩

1 范围

本文件规定了去污粉用珍珠岩的要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于以膨胀珍珠岩为主要原料加工制成的去污粉。

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 191 包装储运图形符号标志
- GB/T 6003.1 试验筛 技术要求和检验 第1部分：金属丝编织网试验筛
- GB/T 6368 表面活性剂 水溶液 pH 值的测定 电位法
- GB/T 7378 表面活性剂 碱度的测定 滴定法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 13173 表面活性剂 洗涤剂试验方法
- GB/T 15818 表面活性剂生物降解度试验方法
- DZ/T 0118 实验室用标准筛振荡机技术条件
- QB/T 2117 通用水基金属净洗剂

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

珍珠岩 **perlite**

一种火山喷发的酸性熔岩，经急剧冷却而成的玻璃质岩石。

3.2

表面活性剂 **surface active agents**

一种具有表面活性的化合物，溶于液体特别是水中，由于在液/气表面或其他界面的优先吸附，使表面张力或界面张力显著降低。

3.3

活性物 **active matter**

配方中显示规定活性的全部表面活性剂。

3.4

碱度 **alkalinity**

表面活性剂在水溶液中由于各种分解反应呈现弱碱性，中和一定量的产品所消耗的盐酸，以氧化钠的质量分数表示产品的碱性程度。

4 要求

4.1 外观质量

白色或带色，润湿团状或粉状，无异味。

4.2 理化性能

去污粉用珍珠岩理化性能应符合表 1 的规定。

表1 去污粉用珍珠岩理化性能要求

项目	要求
粒度(1.18 mm 筛孔通过率)	≥90%
总五氧化二磷含量	≤0.5%
pH 值(1%溶液, 25 °C)	6.5~8.5
总活性物含量	≥3.0%
表面活性剂生物降解度	≥90%
碱度(以 Na ₂ O 计)	≤3.0%
腐蚀量(LY ₁₂)/mg	≤100

5 试验方法

5.1 外观质量

正常光照下，目测检查。

5.2 粒度(1.18 mm 筛孔通过率)

5.2.1 仪器设备

5.2.1.1 电热鼓风干燥箱：调温范围室温至 110 °C，控温精度±2 °C。

5.2.1.2 天平：精度不低于 0.01 g。

5.2.1.3 试验筛：符合 GB/T 6003.1 的规定，筛孔直径 2.36 mm、1.18 mm 各 1 只，其中 2.36 mm 筛为辅助筛，并具有筛盖和筛底。

5.2.1.4 振筛机：符合 DZ/T 0118 的规定，摇动次数为(225±5)次/min。

5.2.2 试验步骤

5.2.2.1 从 6.3 抽取的试样中分别取相同体积混合均匀，取约 1 L 试样，用电热鼓风干燥箱将样品在 105 °C 下烘干至恒重，称量其质量(m_0)。

5.2.2.2 将试验筛按筛孔由大到小上下排列，试样置于 2.36 mm 筛内，盖紧筛盖和筛底，用振筛机筛分 5 min。

5.2.2.3 停止筛分后，将试样在筛内静置 2 min。用毛刷将筛底中的试样全部收集后，称量 1.18 mm 筛孔通过物质量(m_1)。

5.2.2.4 筛分后，各筛余质量与筛底中细粉质量之和，与原取样的质量相差不应超过 1%，否则应重新进行试验。

5.2.3 结果计算

1. 18 mm 筛孔通过率 ω 按公式(1)计算：

$$\omega = \frac{m_1}{m_0} \times 100 \% \dots\dots\dots (1)$$

式中：

ω ——1.18 mm 筛孔通过率；

m_0 ——试样质量，单位为克(g)；

m_1 ——1.18 mm 筛孔通过物质量，单位为克(g)。

以两次平行测定结果的算术平均值为最终测定结果，平行测定结果的相对偏差应小于 10%，结果按 GB/T 8170 修约至小数点后两位数字。

5.3 总五氧化二磷含量、总活性物含量

按 GB/T 13173 的规定执行。

5.4 pH 值(1%溶液, 25 °C)

按 GB/T 6368 规定执行。

5.5 表面活性剂生物降解度

按 GB/T 15818 的规定执行。

5.6 碱度(以 Na₂O 计)

按 GB/T 7378 的规定执行。

5.7 腐蚀量(LY₁₂)

按 QB/T 2117 的规定执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 出厂检验

产品出厂检验项目包括：外观质量、粒度(1.18mm 筛孔通过率)、碱度(以 Na₂O 计)、腐蚀量(LY₁₂)。

6.1.2 型式检验

型式检验包括第 4 章的全部要求。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产或产品定型鉴定时；
- b) 正常生产时，每年进行一次；
- c) 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；
- d) 停产一年以上，重新恢复生产时；

JC/T 2903—2025

e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

6.2 组批原则

同一批原料、同一生产工艺、稳定连续生产的去污粉，以 100 t 为一批次，不足 100 t 仍按一批计。

6.3 抽样方法

以袋为抽样单元，每隔 $n-1$ 袋 ($n=N/20$, N 为本批产品总袋数, n 取整数) 抽取 1 袋，用取样器在该袋中抽取约 100 g 试样。将每袋所取试样充分混匀，用堆锥四分法缩分，取其中 2 份，分别装入洁净、干燥的容器中，1 份作检验样，一份留存备查。批量在 200 袋以下时，适当增加每袋取样量，使总试样量不少于 1 kg。试样应注明取样日期、取样人、生产单位、批号、批量等。

6.4 判定规则

产品各项质量指标符合第 4 章的要求时，判定该批产品合格。当产品的某项质量指标不符合第 4 章要求时，应按原抽样量的 2 倍抽样复验不合格项，若复验结果符合第 4 章的要求，仍判定该批产品合格；若复验结果有不符合第 4 章的要求，则判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 要求。外包装袋上应标明产品名称、净含量、生产单位名称和地址、防雨防潮标识等。

7.1.2 每批产品应附有产品合格证。产品合格证应包括产品批号、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。

7.1.3 散装运输产品应在货运单上填明产品名称、运输方式、运载量、生产单位名称、生产批号或生产日期，并附产品合格证。

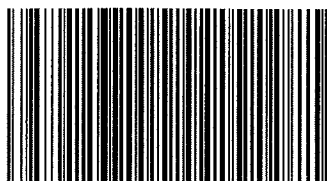
7.2 包装

采用袋装或散装，每袋净含量 (25.00 ± 0.25) kg。特殊包装由供需双方协商确定。

7.3 运输和贮存

7.3.1 搬运、运输包装件时禁用手钩，禁止翻滚、防止挤压，轻装轻卸。运输时应备有防雨、防潮、防污染设施，不得与有腐蚀性、有毒有害物质混运。

7.3.2 包装件应贮存在阴凉、干燥仓库内，备有防止雨淋、受潮、污染等设施。



JC/T 2903—2025

版权专有 侵权必究

*

书号：155160·6268

定价：28.00 元