



中华人民共和国国家标准

GB/T 16753—1997

硅酸盐建筑制品术语

Terms for silicate building products



C9713716

1997-03-06 发布

1997-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

硅酸盐建筑制品术语

GB/T 16753—1997

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1¼ 字数 28 千字

1997年7月第一版 1997年7月第一次印刷

印数 1—1 000

*

书号: 155066 • 1-13986 定价 12.00 元

*

标 目 313—50

前 言

我国目前的硅酸盐建筑制品包括蒸压加气混凝土、蒸压灰砂砖、粉煤灰砖、粉煤灰砌块、硅酸盐板及硅酸盐瓦等各种墙体材料和屋面材料,是可代替粘土砖和粘土瓦的几种主要墙体与屋面材料。发展硅酸盐建筑制品将促进我国墙体材料的改革和工业废渣的综合利用。为了使生产、应用、科研、设计、教学、著作与翻译等方面的工作使用统一的分类方法和科学、准确、统一的语言,促进国内外科技交流和贸易发展,制定硅酸盐建筑制品的术语标准是有很大大意义的。

目前尚无硅酸盐建筑制品统一的分类方法和术语方面的国际标准和国外先进标准。本标准主要参考部分硅酸盐建筑制品(例如加气混凝土、灰砂砖等)的国外产品标准。参考的国外标准有ГОСТ 25485—82《多孔混凝土技术条件》、JISA 5416—1985《蒸压轻质加气混凝土板》、ГОСТ 379—79《硅酸盐砖和砌块的技术条件》、DIN 106《灰砂砖》等。主要参考上述标准对产品的定义和分类方法。

本标准制定时,还参考了我国JC/T 790—85(96)《砖和砌块名词术语》、GB 11968—89《蒸压加气混凝土砌块》、GB 11945—89《蒸压灰砂砖》、JC 238—91(96)《粉煤灰砌块》、JC 525—93《煤渣砖》等标准以及《硅酸盐辞典》(1984年)和《建筑材料辞典》(1981年)。

本标准在分类、命名、术语定义上尽量与上述标准和辞典统一。本标准与JC/T 790的主要不同点如下:(1)本标准为了突出硅质材料,在定义中将硅质材料放在前面;(2)地砖改为地面砖;(3)孔洞率与空心率统一为空心率。

本标准的附录A、附录B都是标准的附录。

本标准由国家建筑材料工业局提出。

本标准起草单位:河南建筑材料研究设计院、国家建筑材料工业局硅酸盐制品质检中心、鑫星集团银川轻质墙体材料有限公司、四川省忠县建材厂、甘肃省建筑构件工程公司硅酸盐制品厂、河南省南阳市硅酸盐制品厂。

本标准主要起草人:章珍梅、姜炳年、李秀瑛、康建华、陈侠、陆宗奎、张克勤。

中华人民共和国国家标准

GB/T 16753—1997

硅酸盐建筑制品术语

Terms for silicate building products

1 范围

本标准确定了硅酸盐建筑制品及其原料、生产设备和生产工艺等方面的术语。
本标准适用于硅酸盐建筑制品的生产、应用、科研、设计、教学、著作与翻译等方面。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 5947—86 水泥定义和名词术语

JC/T 619—1996 石灰术语

JC/T 790—1996 砖和砌块名词术语

3 基本术语

本标准采用下列定义。

3.1 硅酸盐建筑制品 silicate building products

用硅质材料和钙质材料以一定的工艺方法,在自然或人工水热合成条件下反应生成以水化硅酸钙、水化铝酸钙为主要胶结料的建筑制品。

3.2 砖 brick

见 JC/T 790 中 1.1。

3.3 砌块 block

见 JC/T 790 中 2.1。

3.4 板 slab (strip panel, large panel, board)

条板、大型板材、薄板等人造板材的总称。

3.5 瓦 tile

覆盖屋面用的人造防水片材。

3.6 地面砖 floor tile

见 JC/T 790 中 1.19。

4 产品

4.1 硅酸盐砖 silicate brick

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

无孔洞或空心率小于 15% 的为硅酸盐实心砖,空心率等于或大于 15% 的为硅酸盐空心砖。

4.1.1 粉煤灰砖 fly ash brick

以粉煤灰、石灰和集料为主要原料制成的硅酸盐砖。

4.1.1.1 蒸养粉煤灰砖 steam-cured fly ash brick

经常压蒸汽养护制成的粉煤灰砖。

4.1.1.2 蒸压粉煤灰砖 autoclaved fly ash brick

经高压蒸汽养护制成的粉煤灰砖。

4.1.1.3 自养粉煤灰砖 natural cured fly ash brick

掺加少量外加剂,经自然养护制成的粉煤灰砖。

4.1.2 蒸压灰砂砖 autoclaved sand-lime brick

以砂和石灰为主要原料,经高压蒸汽养护制成的硅酸盐砖。

4.1.3 煤渣砖 cinder brick

以煤渣和石灰为主要原料制成的硅酸盐砖。

按养护方法分为蒸养煤渣砖、蒸压煤渣砖和自养煤渣砖三种。

4.1.4 煤矸石砖 coal gangue brick

以自然煤矸石和石灰为主要原料制成的硅酸盐砖。

按养护方法分为蒸养煤矸石砖和自养煤矸石砖两种。

4.1.5 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。

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

以粒化高炉矿渣和石灰为主要原料制成的蒸养矿渣砖。

4.1.5.2 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。

4.1.6 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。

4.1.7 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。

4.2 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两种。无孔洞或空心率小于25%的为硅酸盐实心砌块,空心率等于或大于25%的为硅酸盐空心砌块。

4.2.1 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、常压蒸汽养护等工艺过程制成的密实硅酸盐砌块,简称粉煤灰砌块。

4.2.2 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,简称煤矸石砌块。

4.2.3 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,简称炉渣砌块。

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

以粒化高炉矿渣、钢渣和石膏为胶结料,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,简称矿渣砌块。

4.2.5 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,简称液态渣砌块。

4.2.6 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,简称灰砂砌块。

4.2.7 泡沫硅酸盐砌块 foam 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、蒸压泡沫硅酸盐砌块两种。

4.2.8 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,形成孔隙,经浇注成型、预养切割、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加气混凝土砌块和蒸压加气混凝土砌块两种。

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。

以上各种蒸压加气混凝土砌块总称为加气混凝土砌块。

4.3 硅酸盐板 silicate slab

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、蒸汽养护等工艺过程制成的密实或多孔的板。

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。



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

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,简称蒸养粉煤灰板。

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

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,简称蒸养煤矸石板。

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

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,简称蒸压灰砂板。

4.3.4 蒸压加气混凝土板 autoclaved aerated concrete slab

以硅质材料和钙质材料为主要原料,以铝粉为发气剂,配制经防腐处理的钢筋网片,经加水搅拌、浇注成型、预养切割、高压蒸汽养护等工艺过程制成的多孔硅酸盐板。

4.4 硅酸盐瓦 silicate tile

以硅质材料和钙质材料为主要原料,经加水搅拌、轮碾(或不轮碾)、轧压成型、常压蒸汽养护等工艺过程制成的瓦。

4.4.1 水泥粉煤灰硅酸盐瓦 cement-fly ash silicate tile

以粉煤灰、水泥为胶结料,以煤渣为集料制成的硅酸盐瓦,简称水泥粉煤灰瓦。

4.4.2 水泥矿渣硅酸盐瓦 cement-blast furnace slag silicate tile

以粒化高炉矿渣、水泥为胶结料,以矿渣为集料制成的硅酸盐瓦,简称水泥矿渣瓦。

4.4.3 水泥液态渣硅酸盐瓦 cement-liquid slag silicate tile

以液态渣、水泥为胶结料,以液态渣(或煤渣)为集料制成的硅酸盐瓦,简称水泥液态渣瓦。

4.4.4 石灰粉煤灰硅酸盐瓦 lime-fly ash silicate tile

以粉煤灰、石灰和石膏为胶结料,以煤渣为集料制成的硅酸盐瓦,简称石灰粉煤灰瓦。

4.4.5 石灰沸腾炉渣硅酸盐瓦 lime-fluidized furnace slag silicate tile

以沸腾炉渣、石灰和石膏为胶结料,以沸腾炉渣(或砂)为集料制成的硅酸盐瓦,简称石灰沸腾炉渣瓦。

4.4.6 电石渣粉煤灰硅酸盐瓦 calcaim carbide sludge-fly ash silicate tile

以粉煤灰、电石渣和石膏为胶结料,以煤渣为集料制成的硅酸盐瓦,简称电石渣粉煤灰瓦。

4.5 硅酸盐地面砖 silicate floor tile

以硅质材料和钙质材料为主要原料,以砂或尾矿为集料,经加水搅拌、轮碾(或不轮碾)、压制成型、养护等工艺过程制成的地面砖。

4.5.1 蒸养粉煤灰地面砖 steam-cured fly ash floor tile

以粉煤灰、砂和石灰为基层材料,以白水泥、石粉为面层材料,分别加水搅拌和依次装入模型,经常压蒸汽养护等工艺过程制成的硅酸盐地面砖。

4.5.2 自养粉煤灰地面砖 natural cured fly ash floor tile

以粉煤灰、石灰和水泥为胶结料,以砂(或尾矿)为集料,掺加适量外加剂,经自然养护等工艺过程制成的硅酸盐地面砖。

4.6 硅酸钙绝热制品 calcium silicate insulation products

以硅藻土、石灰为主要原料,加入增强纤维和外加剂,经加水搅拌、凝胶化、压制成型、高压蒸汽养护、干燥等工艺过程制成的保温、隔热的硅酸盐建筑制品。

5 原料

5.1 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。

5.1.1 水泥 cement

见 GB 5947。

5.1.2 石灰 lime

见 JC/T 619。

5.1.3 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。

5.1.4 钢渣 steel slag

平炉、转炉、电炉等炼钢炉排出的以氧化钙为主要成分的废渣。

5.2 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。

5.2.1 低钙粉煤灰 low-calcium fly ash

从煤粉炉烟道气体中收集的以二氧化硅为主要成分、氧化钙含量小于10%的粉末,简称粉煤灰。

5.2.2 高钙粉煤灰 high-calcium fly ash

某些褐煤燃烧所得氧化钙含量大于10%的粉煤灰。

5.2.3 煤渣 cinder

块煤经燃烧所得以二氧化硅为主要成分的废渣。

5.2.4 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。

5.2.5 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,经自冷成块的废渣。

5.2.6 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。

5.2.7 自燃煤矸石 self-combusted coal gangue

经风化自行燃烧而成的一种煤矸石。

5.2.8 尾矿 mineral tailings

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。

5.2.9 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。

5.2.10 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。

5.2.11 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。

5.2.12 火山渣 volcanic cinders

火山喷出的熔岩经冷却而成的粗细碎屑的总称。

5.2.13 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。

5.2.14 沸石 zeolite

碱和碱土金属的含水铝硅酸盐矿物的总称。

5.2.15 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。

5.2.16 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。

5.3 石膏 gypsum

以二水硫酸钙或无水硫酸钙或半水硫酸钙为主要成分的矿物。

5.3.1 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。

5.3.1.1 二水石膏 dihydrate

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。

5.3.1.2 硬石膏 anhydrite

以无水硫酸钙(CaSO_4)为主要成分的矿物。

5.3.2 半水石膏 hemihydrate

二水石膏加热至 $100^{\circ}\text{C} \sim 200^{\circ}\text{C}$ 脱去部分结晶水所得的半水硫酸钙($\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$)粉料。

5.3.3 工业副产石膏 by-product gypsum

化学工业生产中排出的以二水硫酸钙为主要成分的废渣总称。

5.3.3.1 氟石膏 fluorogypsum

制取氢氟酸后所得以二水硫酸钙为主要成分的废渣。

5.3.3.2 磷石膏 phosphogypsum

制取磷酸后所得以二水硫酸钙为主要成分的废渣。

6 主要工艺设备

6.1 搅拌设备 mixing equipment

将几种原料搅拌均匀的设备。

6.1.1 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,分行星式和涡浆式两种。

6.1.2 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。

6.1.3 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。

6.1.4 双轴搅拌机 double-shaft mixer

机槽内装有两根作相对转动的按螺旋线安设搅拌桨叶的轴的连续式搅拌设备。

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搅拌器、桨式搅拌器、涡轮式搅拌器、锚式和框式搅拌器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。

6.2 轮碾机 edge runner

将原料进行破碎、搅拌、压实和湿碾活化的设备。

6.2.1 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。

6.2.2 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。

6.3 成型设备 moulding equipment

压砖机、振动设备、切割机、压瓦机等使混合料(或坯体)成形的设备总称。

6.3.1 压砖机 brick press

用半干法压制砖坯的成型设备。

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

6.3.2 振动设备 vibrating equipment

用振动的方法使混合料成形的成型设备。

6.3.2.1 附着式振动器 form vibrator

在混合料表面进行振捣的振动设备。

6.3.2.2 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。

6.3.2.3 插入式振动器 poker vibrator

插入混合料内部进行振捣的振动设备。

6.3.3 空心砌块成型机 hollow block shaper

用芯子振动的方法使空心砌块成型的设备,分移动式 and 固定式两种。

6.3.4 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。

6.3.5 压瓦机 tile press

用轧压法压制瓦坯的成型设备。

6.3.6 地面砖成型机 floor tile shaper

压制地面砖的一种成型设备。

6.4 养护设备 curing equipment

对坯体进行水热处理的设备。

6.4.1 常压蒸汽养护设备 steam-curing equipment

对坯体进行常压蒸汽养护的养护设备。

6.4.1.1 养护室 steam-curing chamber

对坯体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。

6.4.1.2 养护坑 steam-curing pit

对坯体进行常压蒸汽养护的一种“坑式”养护设施。

6.4.2 蒸压釜 autoclave

对坯体进行高压蒸汽养护的养护设备。

7 主要成型工艺

7.1 压制成型 pressed moulding

混合料在压砖(瓦)机的模内被加压成形的成型方法。

7.2 振动(振捣)成型 vibro-casting

利用振动设备使混合料密实成形的成型方法。

7.3 浇注成型 casting moulding

将料浆浇注于模具中,借助自重或发气使其充满模具的成型方法。

7.4 轧压成型 rolled moulding

用轧辊碾压使混合料密实成形的成型方法。

8 养护工艺

8.1 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)对坯体进行水热处理的养护方法,简称蒸养。

8.2 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)对坯体进行水热处理的养护方法,简称蒸压。

8.3 自然养护 natural curing

自然条件下,在空气或水中对坯体进行养护的方法,简称自养。

8.3.1 空气中养护 air-curing

将坯体置于大气中,利用自然气温和湿度对坯体进行养护。

8.3.2 水中养护 water-curing

将坯体置于水中进行养护。

8.4 电热养护 electro-heating curing

用电流加热对坯体进行水热处理的养护方法。

9 其他有关术语

9.1 胶结料 cementing material

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。

9.2 陶粒 ceramisite

粘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的轻集料。

9.2.1 粘土陶粒 expanded clay

以粘土为主要原料,经烧胀制成的陶粒。

9.2.2 页岩陶粒 expanded shale

以页岩煤矸石为主要原料,经烧胀制成的陶粒。

9.2.3 粉煤灰陶粒 sintered fly ash

以粉煤灰为主要原料,掺加适量粘土,经烧结制成的陶粒。

9.3 外加剂 admixture

改善工艺条件和硅酸盐建筑制品性能的外掺无机或有机物质。

9.4 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。

9.5 泡沫剂 foamer

能降低液体表面张力,产生大量均匀而稳定的泡沫的物质。

9.6 混合料 mixture

按配合比称量的各种原料,经搅拌或轮碾制成的混合物。

9.7 料浆 slurry

具有一定细度的固体粒子(胶结料、硅质材料等)与水混合制成的浆状悬浊体。

9.8 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。

9.9 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。

9.10 稠化 coagulation

在化学和吸附作用下,料浆极限切应力和塑性粘度逐渐增大的过程。

9.11 坯体 semi-finished product

未经养护的硅酸盐建筑制品的半成品。

9.12 预养 precuring

坯体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。

按环境条件的不同分为自然预养、湿热预养及干热预养(温度不超过 60℃)三种。

9.13 养护 curing

为坯体创造适当温度和湿度条件以利其水化硬化的工艺措施。

9.14 水热处理 hydrothermal treatment

使坯体在较高温度的水或蒸汽中硬化的养护方法。

9.15 空心率 void ratio

硅酸盐建筑制品孔洞和槽的体积总和与表观体积之比的百分率。

9.16 气孔结构 pore structure

硅酸盐建筑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。

9.17 体积密度 bulk density

硅酸盐建筑制品单位表观体积的质量。

附 录 A
(标准的附录)
术语汉语拼音字母索引

B		硅酸钙绝热制品.....	4.6
板.....	3.4	硅酸盐板.....	4.3
半水石膏.....	5.3.2	硅酸盐地面砖.....	4.5
C		硅酸盐建筑制品.....	3.1
插入式振动器.....	6.3.2.3	硅酸盐砌块.....	4.2
常压蒸汽养护.....	8.1	硅酸盐瓦.....	4.4
常压蒸汽养护设备.....	6.4.1	硅酸盐砖.....	4.1
成型设备.....	6.3	硅藻土.....	5.2.15
稠化.....	9.10	硅质材料.....	5.2
D		H	
单轴搅拌机.....	6.1.3	混合料.....	9.6
低钙粉煤灰.....	5.2.1	火山渣.....	5.2.12
地面砖.....	3.6	J	
地面砖成型机.....	6.3.6	加气混凝土搅拌机.....	6.1.5
电热养护.....	8.4	加气混凝土砌块.....	4.2.8
电石渣.....	5.1.3	加气混凝土切割机.....	6.3.4
电石渣粉煤灰硅酸盐瓦.....	4.4.6	间歇式轮碾机.....	6.2.1
E		胶结料.....	9.1
二水石膏.....	5.3.1.1	浇注成型.....	7.3
F		搅拌设备.....	6.1
发气剂.....	9.4	K	
发气速度.....	9.8	空气中养护.....	8.3.1
沸石.....	5.2.14	空心率.....	9.15
沸腾炉渣.....	5.2.9	空心砌块成型机.....	6.3.3
粉煤灰陶粒.....	9.2.3	L	
粉煤灰砖.....	4.1.1	粒化高炉矿渣.....	5.2.4
浮石.....	5.2.13	连续式轮碾机.....	6.2.2
氟石膏.....	5.3.3.1	料浆.....	9.7
附着式振动器.....	6.3.2.1	磷石膏.....	5.3.3.2
G		轮碾机.....	6.2
轧压成型.....	7.4	M	
钙质材料.....	5.1	煤矸石.....	5.2.6
钢渣.....	5.1.4	煤矸石砖.....	4.1.4
高钙粉煤灰.....	5.2.2	煤渣.....	5.2.3
高炉重矿渣.....	5.2.5	煤渣砖.....	4.1.3
高压蒸汽养护.....	8.2	N	
工业副产石膏.....	5.3.3	粘土陶粒.....	9.2.1
硅灰.....	5.2.16		

P		养护设备..... 6.4	
泡沫硅酸盐砌块..... 4.2.7		养护室..... 6.4.1.1	
泡沫剂..... 9.5		液态渣..... 5.2.10	
膨胀稳定性..... 9.9		页岩陶粒..... 9.2.2	
坯体..... 9.11		硬石膏..... 5.3.1.2	
Q		油页岩渣..... 5.2.11	
气孔结构..... 9.16		预养..... 9.12	
砌块..... 3.3		Z	
强制式混凝土搅拌机..... 6.1.1		振动设备..... 6.3.2	
强制式砂浆搅拌机..... 6.1.2		振动台..... 6.3.2.2	
S		振动(振捣)成型..... 7.2	
石膏..... 5.3		蒸压粉煤灰砖..... 4.1.1.2	
石灰..... 5.1.2		蒸压釜..... 6.4.2	
石灰沸腾炉渣硅酸盐瓦..... 4.4.5		蒸压灰砂硅酸盐板..... 4.3.3	
石灰粉煤灰硅酸盐瓦..... 4.4.4		蒸压灰砂砌块..... 4.2.6	
双轴搅拌机..... 6.1.4		蒸压灰砂砖..... 4.1.2	
水泥..... 5.1.1		蒸压加气混凝土板..... 4.3.4	
水泥粉煤灰硅酸盐瓦..... 4.4.1		蒸养沸腾炉渣砌块..... 4.2.3	
水泥矿渣硅酸盐瓦..... 4.4.2		蒸养粉煤灰地面砖..... 4.5.1	
水泥液态渣硅酸盐瓦..... 4.4.3		蒸养粉煤灰硅酸盐板..... 4.3.1	
水热处理..... 9.14		蒸养粉煤灰砌块..... 4.2.1	
水中养护..... 8.3.2		蒸养粉煤灰砖..... 4.1.1.1	
T		蒸养矿渣砌块..... 4.2.4	
陶粒..... 9.2		蒸养矿渣砖..... 4.1.5	
体积密度..... 9.17		蒸养粒化矿渣砖..... 4.1.5.1	
天然石膏..... 5.3.1		蒸养煤矸石硅酸盐板..... 4.3.2	
W		蒸养煤矸石砌块..... 4.2.2	
瓦..... 3.5		蒸养液态渣砌块..... 4.2.5	
外加剂..... 9.3		蒸养液态渣砖..... 4.1.6	
尾矿..... 5.2.8		蒸养油页岩渣砖..... 4.1.7	
Y		蒸养重矿渣砖..... 4.1.5.2	
压瓦机..... 6.3.5		砖..... 3.2	
压制成型..... 7.1		自燃煤矸石..... 5.2.7	
压砖机..... 6.3.1		自然养护..... 8.3	
养护..... 9.13		自养粉煤灰地面砖..... 4.5.2	
养护坑..... 6.4.1.2		自养粉煤灰砖..... 4.1.1.3	

附 录 B
(标准的附录)
术语英文字母索引

A

admixture	9.3
aerated concrete block	4.2.8
aerated concrete mixer	6.1.5
air-curing	8.3.1
anhydrite	5.3.1.2
autoclave	6.4.2
autoclaved aerated concrete slab	4.3.4
autoclaved fly ash brick	4.1.1.2
autoclaved sand-lime block	4.2.6
autoclaved sand-lime brick	4.1.2
autoclaved sand-lime silicate slab	4.3.3
autoclaving	8.2

B

batch edge runner	6.2.1
block	3.3
brick	3.2
brick press	6.3.1
bulk density	9.17
by-product gypsum	5.3.3

C

calcareous materials	5.1
calcium carbide sludge	5.1.3
calcium carbide sludge fly ash silicate tile	4.4.6
calcium silicate insulation products	4.6
casting moulding	7.3
cement	5.1.1
cement-blast furnace slag silicate tile	4.4.2
cement-fly ash silicate tile	4.4.1
cement-liquid slag silicate tile	4.4.3
cementing material	9.1
ceramisite	9.2
cinder	5.2.3
cinder brick	4.1.3
coagulation	9.10
coal gangue	5.2.6
coal gangue brick	4.1.4
continuous edge runner	6.2.2

curing	9.13
curing equipment	6.4
cutter for aerated concrete	6.3.4

D

diatomite	5.2.15
dihydrate	5.3.1.1
double-shaft mixer	6.1.4

E

edge runner	6.2
electro-heating curing	8.4
expanded clay	9.2.1
expanded shale	9.2.2
expansion stability	9.9

F

floor tile	3.6
floor tile shaper	6.3.6
fluidized furnace slag	5.2.9
fluorogypsum	5.3.3.1
fly ash brick	4.1.1
foam silicate block	4.2.7
foamer	9.5
forced concrete mixer	6.1.1
forced mortar mixer	6.1.2
form vibrator	6.3.2.1

G

gas forming agent	9.4
gas forming rate	9.8
granulated blast furnace slag	5.2.4
gypsum	5.3

H

heavy blast furnace slag	5.2.5
hemihydrate	5.3.2
high-calcium fly ash	5.2.2
hollow block shaper	6.3.3
hydrothermal treatment	9.14

L

lime	5.1.2
lime-fluidized furnace slag silicate tile	4.4.5
lime-fly ash silicate tile	4.4.4
liquid slag	5.2.10
low-calcium fly ash	5.2.1

M

mineral tailings	5.2.8
------------------------	-------

mixing equipment	6.1
mixture	9.6
moulding equipment	6.3
N	
natural cured fly ash brick	4.1.1.3
natural cured fly ash floor tile	4.5.2
natural curing	8.3
natural gypsum	5.3.1
O	
oil shale waste	5.2.11
P	
phosphogypsum	5.3.3.2
poker vibrator	6.3.2.3
pore structure	9.16
precuring	9.12
pressed moulding	7.1
pumice	5.2.13
R	
rolled moulding	7.4
S	
self-combusted coal gangue	5.2.7
semi-finished product	9.11
silica fume	5.2.16
silicate block	4.2
silicate brick	4.1
silicate building products	3.1
silicate floor tile	4.5
silicate slab	4.3
silicate tile	4.4
siliceous materials	5.2
single-shaft mixer	6.1.3
sintered fly ash	9.2.3
slab	3.4
slurry	9.7
steam-cured blast furnace slag block	4.2.4
steam-cured blast furnace slag brick	4.1.5
steam-cured coal gangue block	4.2.2
steam-cured coal gangue silicate slab	4.3.2
steam-cured fluidized furnace slag block	4.2.3
steam-cured fly ash block	4.2.1
steam-cured fly ash brick	4.1.1.1
steam-cured fly ash floor tile	4.5.1
steam-cured fly ash silicate slab	4.3.1

steam-cured granulated blast furnace slag brick	4.1.5.1
steam-cured heavy blast furnace slag brick	4.1.5.2
steam-cured liquid slag block	4.2.5
steam-cured liquid slag brick	4.1.6
steam-cured oil shale slag brick	4.1.7
steam-curing	8.1
steam-curing chamber	6.4.1.1
steam-curing equipment	6.4.1
steam-curing pit	6.4.1.2
steel slag	5.1.4

T

tile	3.5
tile press	6.3.5

V

vibrating equipment	6.3.2
vibro-bench	6.3.2.2
vibro-casting	7.2
void ratio	9.15
volcanic cinders	5.2.12

W

water-curing	8.3.2
--------------------	-------

Z

zeolite	5.2.14
---------------	--------