

ICS 91.100.25  
Q 31



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3810.6—1999  
idt ISO 10545-6:1995

---

## 陶瓷砖试验方法 第6部分：无釉砖耐磨深度的测定

Test methods of ceramic tiles—  
Part 6: Determination of resistance to  
deep abrasion for unglazed tiles

1999-11-01 发布

2000-01-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
陶 瓷 砖 试 验 方 法  
第 6 部 分 : 无 釉 砖 耐 磨 深 度 的 测 定

GB/T 3810.6—1999

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

<http://www.bzcbs.com>

电话:63787337、63787447

2000年3月第一版 2004年12月电子版制作

\*

书号: 155066·1-16564

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准等同采用 ISO 10545-6:1995《陶瓷砖—第 6 部分:无釉砖耐磨深度的测定》。标准的等同转化工作遵循了忠实性、范围有限性和继承性的原则。

本标准在技术内容上与该国际标准等同。

本标准与 GB/T 13479—1992《无釉砖耐磨试验方法》的主要技术内容基本一致,仅图 1 与该标准有所不同。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 13479—1992。

本标准由国家建筑材料工业局提出。

本标准由国家建材局咸阳陶瓷研究设计院归口。

本标准起草单位:国家建材局咸阳陶瓷研究设计院、国家建材局标准化研究所。

本标准主要起草人:沈朝洪、赵瑞芳、王 博、刘秀珍。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国标准化团体(ISO 成员团体)组织的世界性的联合会,制定国际标准的工作通常由 ISO 的技术委员会完成。各成员团体若对某技术委员会确立的项目感兴趣,均有权参加该委员会的工作,与 ISO 保持联系的各国组织(官方的或非官方的)也可参加有关工作,在电工技术标准方面,ISO 与国际电工委员会(IEC)保持密切合作关系。

由技术委员会正式通过的国际标准草案提交各成员团体表决,需取得至少 75%参加表决的成员团体的同意,才能作为国际标准正式发布。

本国际标准 ISO 10545-6 是由 ISO/TC189 陶瓷砖技术委员会负责起草的。

ISO 10545 包括下列部分:其标题名称为陶瓷砖。

- 第 1 部分:抽样和接收条件
- 第 2 部分:尺寸和表面质量的检验
- 第 3 部分:吸水率、显气孔率、表观相对密度和容重的测定
- 第 4 部分:断裂模数和破坏强度的测定
- 第 5 部分:用恢复系数确定砖的抗冲击性
- 第 6 部分:无釉砖耐磨深度的测定
- 第 7 部分:有釉砖表面耐磨性的测定
- 第 8 部分:线性热膨胀的测定
- 第 9 部分:抗热震性的测定
- 第 10 部分:湿膨胀的测定
- 第 11 部分:有釉砖抗釉裂性的测定
- 第 12 部分:抗冻性的测定
- 第 13 部分:耐化学腐蚀性的测定
- 第 14 部分:耐污染性的测定
- 第 15 部分:有釉砖铅和镉溶出量的测定
- 第 16 部分:小色差的测定
- 第 17 部分:摩擦系数的测定

# 中华人民共和国国家标准

## 陶瓷砖试验方法 第 6 部分:无釉砖耐磨深度的测定

GB/T 3810.6—1999  
idt ISO 10545-6:1995

Test methods of ceramic tiles—  
Part 6: Determination of resistance to  
deep abrasion for unglazed tiles

代替 GB/T 13479—1992

### 1 范围

本标准规定了所有铺地用无釉陶瓷砖耐深度磨损的试验方法。

### 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/T 2479—1996 普通磨料 白刚玉

### 3 原理

测定无釉砖的耐磨性即测量磨坑的长度,磨坑是在规定条件和有磨料的情况下通过摩擦钢轮在砖的正面旋转产生的。

### 4 设备

#### 4.1 耐磨试验机(见图 1)。

主要包括一个摩擦钢轮,一个带有磨料给料装置的贮料斗,一个试样夹具和一个平衡锤。摩擦钢轮是用硬度在 HB500 以上的钢质轮(Fe360A 号钢)制造的,直径为  $200\text{ mm} \pm 0.1\text{ mm}$ ,边缘厚度为  $10\text{ mm} \pm 0.1\text{ mm}$ ,转速为  $75\text{ r/min}$ 。

试样受到摩擦钢轮的反向压力作用,并通过白刚玉调节试验机。压力应校正到用 80 号白刚玉产生弦长为  $24\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$  的磨坑。白刚玉作为基本的标准物,也可用浮法玻璃或其他适用的材料。

当摩擦钢轮损耗至最初直径的 0.5% 时,必须更换磨轮。