



中华人民共和国安全生产行业标准

AQ/T 1090—2020
代替 AQ 1090—2011

煤矿充填密闭用高分子发泡材料

Polymer foaming material for filling and sealing at coal mine

2020-11-10 发布

2021-05-01 实施

中华人民共和国应急管理部 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 产品分类 1

5 要求 2

6 试验方法 2

7 检验规则 5

8 标志、包装、运输和贮存 7

9 安全操作规范 8

参考文献..... 9

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 AQ 1090—2011《煤矿充填密闭用高分子发泡材料》，与 AQ 1090—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了尺寸稳定性要求及其试验方法(见 2011 年版的表 1、6.9)；
- b) 补充完善了闪点的合格判定方法(见 6.4, 2011 年版的 6.5)；
- c) 细化了氧指数的检测方法和评判规则(见 6.9, 2011 年版的 6.11)；
- d) 增加了阻燃性能中的延燃性指标及其检测方法(见表 1 和 6.10.2)；
- e) 增加了烟气毒性指数及其检测方法(见表 1 和 6.11)；
- f) 删除了表面电阻要求(见 2011 年版的表 1 和 6.13)；
- g) 细化了最高反应温度的测试方法(见 6.6, 2011 年版的 6.7)；
- h) 增加了使用方现场检验的规定和检验项目(见 7.5 和表 3)；
- i) 部分试验方法中增加和细化了试样制备的规定(见 6.6.2, 2011 年版的 6.7.2)；
- j) 修改了产品包装上的标志要求(见 8.1, 2011 年版的 8.1)；
- k) 规定了安全操作规范, 删除了附录 A(见第 9 章, 2011 年版的附录 A)。

本文件由中华人民共和国应急管理部提出。

本文件由全国安全生产标准化技术委员会煤矿安全分技术委员会(SAC/TC 288/SC 1)归口。

本文件起草单位：巴斯夫浩珂矿业化学(中国)有限公司、中国煤炭工业协会生产力促进中心、中国矿业大学、淮北矿业(集团)有限责任公司。

本文件主要起草人：崔金声、李培春、郑厚发、张克虎、张凯、徐忠正、张农、马玉平、杨扬、储春艳、陈焕中。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——AQ 1090—2011。

煤矿充填密闭用高分子发泡材料

1 范围

本文件规定了煤矿充填密闭用高分子发泡材料(以下简称“高分子发泡材料”)的产品分类,要求,试验方法,检验规则,标志、包装、运输和贮存,安全操作规范。

本文件适用于煤矿空间充填和构筑密闭用高分子发泡材料。

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 包装储运图示标志
- GB/T 2406.2—2009 塑料 用氧指数法测定燃烧行为 第2部分:室温试验
- GB/T 3536—2008 石油产品 闪点和燃点的测定 克利夫兰开口杯法
- GB/T 6343—2009 泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定
- GB/T 6680—2003 液体化工产品采样通则
- GB/T 8813—2008 硬质泡沫塑料压缩性能的测定
- GB 15258—2009 化学品安全标签编写规定
- GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量
- AQ 1116 煤矿加固、堵水、充填和喷涂用高分子材料通用安全技术规范
- AQ 1117 煤矿井下注浆用高分子材料安全使用管理规范
- MT 113—1995 煤矿井下用聚合物制品阻燃抗静电性通用试验方法和判定规则
- NES 713 Determination of the toxicity index of the products of combustion from small specimens of materials(确定材料的毒性指数测试)

3 术语和定义

AQ 1116 界定的下列术语和定义适用于本文件。

煤矿充填密闭用高分子发泡材料 **polymer foam material for filling and sealing at coal mine**

指以高分子材料为主剂,配以添加剂、填料等组分混合形成的注浆产品,通过充填工艺快速膨胀成型的煤矿用密闭固体材料。

[来源:AQ 1116—2020,3.3]

4 产品分类

高分子发泡材料按受力特点和使用性能不同分为P类、N类两类。

- a) P类:用于需承载的充填密闭空间,如采掘工作面冒顶空间、承压密闭墙体等类似可能需要整体承压的应用场所。

- b) N类:用于非承载的充填密闭空间,如瓦斯抽采钻场、采煤工作面上下隅角及其他仅需要类似充填而无须承压的应用场所。

5 要求

5.1 外观

高分子发泡材料各组分应分布均匀,无结块。

5.2 闪点

高分子发泡材料各组分的闪点应高于 100 ℃。

5.3 有害物质限量

高分子发泡材料各组分中有害物质限量应符合 GB 18583 溶剂型部分中其他胶粘剂部分的相关规定。

5.4 理化性能

高分子发泡材料的理化性能应符合表 1 的规定。

表 1 理化性能

序号	项目			指标	
				P 类	N 类
1	最高反应温度			≤95 ℃	≤50 ℃
2	膨胀倍数			≥25	
3	抗压强度	压应变 10 %		≥10 kPa	≥5 kPa
		压应变 30 %		≥12 kPa	≥7 kPa
		压应变 70 %		≥40 kPa	≥15 kPa
4	氧指数			≥35 %	≥28 %
5	阻燃性能	酒精喷灯燃烧试验	有焰燃烧时间	≤3 s	
			无焰燃烧时间	≤10 s	
			火焰扩展长度	≤280 mm	
		酒精灯燃烧试验	有焰燃烧时间	≤6 s	
			无焰燃烧时间	≤20 s	
			火焰扩展长度	≤250 mm	
		延燃性能试验			不延燃
6	烟气毒性指数			≤5	

6 试验方法

6.1 试验条件

对于引用标准测试方法的试验项目,其试验条件应符合所引用标准规定的试验条件。

对于试验项目 6.6 和 6.10,按照该项目试验方法中所规定的试验条件进行测试。

6.2 试样制备

- 6.2.1 试样应取无表皮的固化物。
- 6.2.2 测试龄期为固化后 3 天。

6.3 外观的检查

在自然光下,用目测法观察。

6.4 闪点的测定

按 GB/T 3536—2008 测定高分子发泡材料液体组分的闪点,结果精确到 1℃。对于闪点难以测量的特殊情况,设定温度高于 100℃或最高反应温度仍不闪燃,则判定合格。

6.5 有害物质限量的测定

按 GB 18583 溶剂型部分中其他胶粘剂部分规定的仪器和方法测定和评判高分子发泡材料液体组分中的有害物质限量。

6.6 最高反应温度测定

6.6.1 试验器具

最高反应温度的测定使用以下试验器具:

- a) 搅拌机:转速 500 r/min~1 000 r/min,搅拌头直径 40 mm~50 mm;
- b) 电子温度计(附热电偶线):最大量程不小于 150℃,精度 0.1℃;
- c) 混合胶枪:胶枪混合管长度 100 mm~200 mm。

6.6.2 测试方法

按材料指定配比,标准试验条件:温度(23±2)℃,相对湿度(50±5)%,材料温度 20℃。

按产品设计使用配比称取总体积为 200 mL 的测试样品,在搅拌器下搅拌 15 s~30 s 后(对于反应速度太快的体系,如酚醛树脂体系,采用混合胶枪混合),倒入直径 50 mm 的圆柱形容器中,将电子温度计的热电偶线前头测试点插入试样中心处(图 1),记录最高反应温度。

单位为毫米

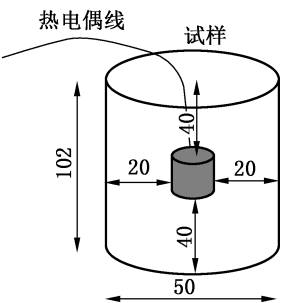


图 1 最高反应温度测试

取 3 次测试得到的最高反应温度值的平均值记为该产品的最高反应温度值,结果精确到 0.1℃。3 次连续测得的温度允许偏差不应大于 10%;否则,应重新进行测试。

6.7 膨胀倍数的测定

膨胀倍数为固化物表观芯密度除以液体组分混合前平均密度的比值。

制取边长 (100 ± 1) mm的正方体试样5个,按GB/T 6343—2009测定其表观芯密度,按式(1)计算,结果精确到0.1。

$$n = \frac{\rho_0}{\rho} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

n ——膨胀倍数;

ρ_0 ——材料各液体组分平均密度,单位为克每立方厘米(g/cm^3);

ρ ——固化物表观芯密度,单位为克每立方厘米(g/cm^3)。

每组试样中剔除最大、最小两个值,取剩余3个试样的算术平均值为膨胀倍数的计算结果,计算结果精确到0.1。3个试样的计算结果差值不应大于10%;否则,重新进行试验。

6.8 抗压强度的测定

制取边长 (100 ± 1) mm的正方体试样,按GB/T 8813—2008测定压应变10%、30%和70%下的抗压强度。计算结果精确到1kPa。

6.9 氧指数的测定

按GB/T 2406.2—2009中“10 方法C”规定的数值设定氧气浓度,按其规定的方法测定高分子发泡材料固结体的氧指数,并判定试样是否合格,结果精确到0.1%。

试样种类及规格如下:

- a) 塑料试样标准样条: $(150\pm 3)\text{mm}\times(10\pm 0.2)\text{mm}\times(4\pm 0.1)\text{mm}$,30根;
- b) 泡沫材料: $(150\pm 3)\text{mm}\times(10\pm 0.2)\text{mm}\times(10\pm 0.2)\text{mm}$,30根;
- c) 缠绕状的薄膜: $(200\pm 4)\text{mm}\times(20\pm 0.4)\text{mm}$,30片。

6.10 阻燃和延燃性能的测定

6.10.1 阻燃性能

按MT 113—1995第4章规定的方法测定高分子发泡材料固结体的阻燃性能。

试样规格: $(360\pm 7)\text{mm}\times(50\pm 1)\text{mm}\times(10\pm 0.2)\text{mm}$,12块。

6.10.2 延燃性能

6.10.2.1 试验条件和器具

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

试验器具如下:

- a) 支撑架;
- b) 电数显温度计(量程:大于 $1\,000^\circ\text{C}$;双插孔,电数显温度计的分辨率为 0.1°C);
- c) 测温线(2条);
- d) 本生灯。

6.10.2.2 试样的制备

选择完好无损的成品,制作成 $(120\pm 2)\text{mm}\times(120\pm 2)\text{mm}\times(120\pm 2)\text{mm}$ 规格的试样。

6.10.2.3 试样的放置

将试样放于支撑架上,保证试样的下面正中心距离本生灯火焰口 $(25\pm 2)\text{mm}$,如图2所示。

单位为毫米

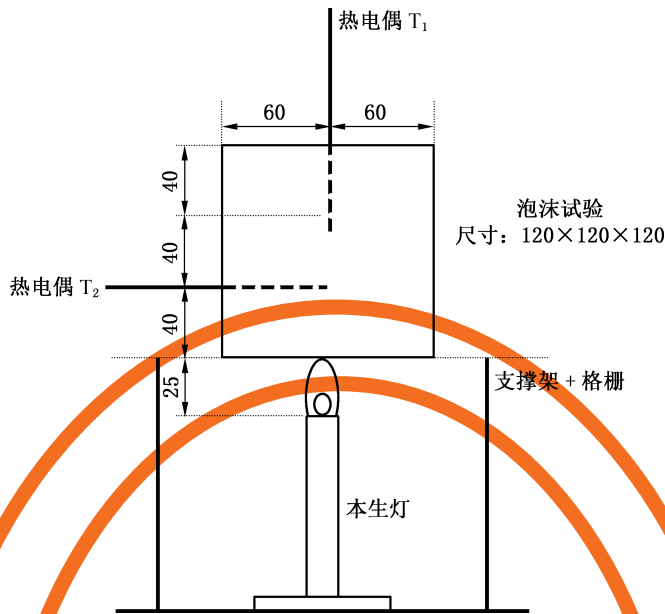


图 2 延燃性能试验

6.10.2.4 调整火焰

点燃本生灯并调整火焰高度为 (50 ± 5) mm。

6.10.2.5 测试方法

取出本生灯，离开试样。打开本生灯阀门，点燃甲烷气体，将本生灯放回原处。当热电偶 T_2 的温度达到 $180\text{ }^{\circ}\text{C}$ 时撤走本生灯，继续跟踪两个热电偶的温度变化，请注意最高温度不能超过 $400\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

6.10.2.6 结果评判

如果有任何一个热电偶的温度超过 $360\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，说明试样有延燃的倾向。如果两个热电偶的温度都不超过 $360\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，说明试样具有不延燃特性。

6.11 烟气毒性指数的测定

按 NES 713 测定高分子发泡材料的烟气毒性指数。

7 检验规则

7.1 抽样

单项试验的最少抽样量应符合表 2 的规定。进行多项试验时，如能使试样经一项试验后不致影响另一项试验结果，可用同一试样进行多项不同的试验。

7.2 检验分类

检验分为出厂检验、型式检验和使用方现场检验。

表 2 单项试验抽样量

单位为克

序号	项目	抽样量
1	闪点	1 500
2	有害物质限量	1 500
3	最高反应温度	1 500
4	膨胀倍数	1 500
5	抗压强度	3 000
6	氧指数	5 000
7	阻燃性能	3 000
8	延燃性能	5 000
9	烟气毒性指数	5 000

7.3 出厂检验

7.3.1 高分子发泡材料由制造厂的质量检验部门逐批进行检验,检验合格并签发合格证后,方可出厂。

7.3.2 出厂检验按表 3 规定的项目进行。

7.3.3 以每生产一反应釜高分子材料为一批,不足一反应釜视为一批。煤矿用高分子材料出厂前,按 GB/T 6680—2003 中 7.1.1.2 的规定逐批抽样。所抽取样品装入干燥、清洁的密闭容器中密封好,将样品分为两份,一份为检验样品,另一份为备用样品。备用样品的保存期限应与材料的质保期一致,注明产品名称、型号、批号、生产日期、取样日期。

7.3.4 出厂检验的各项性能指标均应符合本文件的规定,否则按不合格处理。

表 3 检验项目

序号	项目	技术要求	试验方法	检验项目		
				出厂检验	型式检验	使用方现场检验
1	外观	5.1	6.3	√	√	—
2	闪点	5.2	6.4	√	√	√
3	有害物质限量	5.3	6.5	—	√	—
4	最高反应温度	5.4	6.6	√	√	√
5	膨胀倍数	5.4	6.7	√	√	—
6	抗压强度	5.4	6.8	√	√	—
7	氧指数	5.4	6.9	√	√	√
8	阻燃性能	5.4	6.10	√	√	√
9	延燃性能	5.4	6.10	—	√	—
10	烟气毒性指数	5.4	6.11	—	√	—
注:“√”表示进行检验,“—”表示不进行检验。						

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验按表 3 规定的项目进行。

7.4.2 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产时的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每5年进行一次;
- 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) 国家相关管理部门提出型式检验的要求时;
- g) 因材料在现场使用出现问题,用户提出要求进行型式检验时。

7.4.3 型式检验的抽样:从出厂检验合格的高分子泡沫材料中,按 GB/T 6680—2003 中 7.1.1.2 的规定抽样,抽取样品数量不少于3个包装物,样品总质量10 kg。抽取样品上应注明产品名称、型号、批号、生产日期、取样日期。

7.4.4 型式检验的检验项目全部合格则判定该批为合格;检验项目一项不合格,取双倍试样对该项目进行复检,仍不合格的则判定该批为不合格;检验项目两项及两项以上不合格,则判定该批为不合格。

7.5 使用方现场检验

7.5.1 使用方到货材料入库储存或下井使用前、或质保期处于到期前1个月之内的库存材料下井使用前,应对材料进行现场检验。

7.5.2 使用方现场检验按表3规定的项目进行。

7.5.3 按 GB/T 6680—2003 中 7.1.1.2 和表2规定的抽样数量逐批抽样。

7.5.4 使用方现场检验的各项性能指标均应符合本文件的规定,否则按不合格处理。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

高分子发泡材料各组分包装物上应有牢固、清晰的标志,标志应按 GB 15258—2009 和 GB/T 191 的规定进行编写,其内容应包括:

- a) 商标;
- b) 生产单位;
- c) 厂址;
- d) 产品名称;
- e) 批号;
- f) 净含量;
- g) 化学品危险性分类标志符号及其防范措施说明;
- h) 包装储运图示标志符号;
- i) 生产日期和有效期;
- j) 合格证明书,内容包括生产单位、产品名称、检验员、检验日期、批号。

8.2 包装

高分子发泡材料各组分应分别用符合阻燃和抗静电要求的塑料桶或金属桶密封包装,不同组分的包装上应有明显区分标志。每批高分子发泡材料都应附有使用说明,使用说明应写明材料配比、可操作时间、贮存条件、施工注意事项等内容。

8.3 运输

高分子发泡材料运输中应轻装轻卸,避免日晒、雨淋及剧烈冲击和包装破损。

8.4 贮存

高分子发泡材料应贮存于干燥、防晒、通风处。码放高度不应超过 1.5 m。

9 安全操作规范

高分子发泡材料安全操作规范应按 AQ 1117 执行。

参 考 文 献

- [1] Mine Safety Technology Services, Materials Testing. Australian NSW Department of Mineral Resources(NO. 98/1070)
- [2] Mining Regulations Concerning Health Protection of the Employees, Testing Procedures and Conditions for Products. GERMAN BUREAU OF MINES Testing Conditions Concerning Approvals Regarding Chapter 4 in ration with Annex 5
-

AQ/T 1090—2020

中华人民共和国安全生产
行 业 标 准
煤矿充填密闭用高分子发泡材料
AQ/T 1090—2020

*
应急管理出版社 出版
(北京市朝阳区芍药居 35 号 100029)
网址:www.cciph.com.cn
北京建宏印刷有限公司 印刷
全国新华书店 经销

*
开本 880mm×1230mm 1/16 印张 1
字数 17 千字
2021 年 1 月第 1 版 2021 年 1 月第 1 次印刷
15 5020 · 1269

社内编号 20200727 定价 16.00 元
版权所有 违者必究
本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题,本社负责调换