附件1

**新型墙体材料标识编码规则及内容要求**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号**  | **材料类型**  | **材料名称**  | **标识编码规则**  | **示例**  |
| 1 | 混凝土砌块（砖）类  | 混凝土小型砌块，承重混凝土多孔砖，非承重混凝土空心砖  | 企业简称+强度等级+生产日期  | 尔宏MU10 151020 |
| 2 | 蒸压加气混凝土类  | 蒸压加气混凝土砌块（S-砂、F-粉）  | 企业简称+代号+强度等级+干密度等级+生产日期  | 良浦S A3.5 B06 151020 |
| 蒸压加气混凝土板  | 企业简称+干密度等级+尺寸规格+生产日期  | 爱舍B06 4200×600×150? 151020 |
| 3 | 蒸压灰砂砖类  | 蒸压灰砂砖，非承重蒸压灰砂多孔砖  | 企业简称+强度等级  | 铭优MU7.5 |
| 4 | 烧结砌块（砖）类  | 非粘土烧结制品砌块（砖）等  | 企业简称+强度等级  | 鑫晶山MU7.5 |
| 5 | 石膏板类  | 纸面石膏板  | 企业简称+代号+尺寸规格+生产日期  | 圣戈班 PC 3000×1200×12.0? 151020 |
| 6 | 轻质隔墙板类  | 建筑用轻质隔墙条板  | 企业简称+代号+宽度、厚度+生产日期  | 新宇K 600×120? 151020 |
| 7 | 金属面夹芯板类  | 建筑用金属面绝热夹芯板  | 企业简称+金属面材代号+芯材代号+宽度、厚度+生产日期  | 钢之杰S-RW 1000×50 151020 |

附件2

**新型墙体材料标识技术要求**

一、油墨喷码标识技术要求
（一）标识尺寸大小应不小于100mm ×50 mm，内容在3m距离内可目测识别。
（二）标识干燥速度小于1h。
（三）材料养护7天后，在孔径1.5mm、孔间距10mm、水流量480L/h和垂直标识面喷淋高度150mm的条件下，对标识冲淋100h，材料标识不模糊。
（四）材料养护7天后，在pH=4的酸性溶液条件下经10次干湿循环（1个循环过程为：20℃酸性溶液中浸泡4h，取出晾干20min，放入70℃烘箱中烘干4h，取出冷却20min再浸入20℃水中），标识不模糊。
（五）材料养护7天后，经8次冻融循环（按照《混凝土砌块和砖试验方法》GB/T 4111-2013试验方法），标识不模糊。
（六）材料养护7天后，经48h加速老化试验（按照《印刷技术 印刷品与印刷油墨用滤光氙弧灯评定耐光性》GB/T 22771-2008试验方法），标识不模糊。
二、其他标识技术要求
（一）在3m距离内可目测识别标识内容。
（二）执行本附件第一条第（三）、（四）、（五）、（六）款的规定。

附件3

**新型墙体材料标识标注工艺要求**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号**  | **材料类型**  | **材料名称**  | **材料标识标注工艺**  |
| 1 | 混凝土砌块（砖）类  | 混凝土小型砌块，承重混凝土多孔砖，非承重混凝土空心砖  | 宜采用全自动喷码  |
| 2 | 蒸压加气混凝土类  | 蒸压加气混凝土砌块  | 宜采用全自动喷码，亦可采用印模压制  |
| 蒸压加气混凝土板  | 宜采用全自动喷码，亦可采用印模压制  |
| 3 | 蒸压灰砂砖类  | 蒸压灰砂砖，非承重蒸压灰砂多孔砖  | 可采用印模压制  |
| 4 | 烧结砌块（砖）类  | 非粘土烧结制品砌块（砖）等  | 可采用印模压制  |
| 5 | 石膏板类  | 纸面石膏板  | 宜采用全自动喷码  |
| 6 | 轻质隔墙板类  | 建筑用轻质隔墙条板  | 宜采用全自动喷码，亦可采用印模压制  |
| 7 | 金属面夹芯板类  | 建筑用金属面绝热夹芯板  | 宜采用激光或喷墨打码  |

注：1.材料标识颜色一般采用黑色；
2.对于经出厂检验不合格可降级处理的材料，按照相应的标识编码规则和标识管理要求，使用红颜色标识对原材料主要性能指标标识进行更正。