

GB/T 19367—2009

## 10 测试报告

测试报告应包含下列信息：

- 测试实验室的名称和地址；
- 按各种人造板单项产品标准相关规定的抽样报告；
- 测试报告的日期；
- 板的种类、幅面尺寸和厚度；
- 有关的产品说明；
- 如有关，表面处理状况；
- 在各种可能发生的情况下，允许在本标准内使用的特殊仪器；
- 用第9章表示测试结果；
- 所有与本标准不一致的地方。

GB/T 19367—2009

ICS 79.060.01  
B 70



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19367—2009  
代替 GB/T 19367.1—2003, GB/T 19367.2—2003

## 人造板的尺寸测定

Wood-based panels—Determination of dimensions of panels

(ISO 9426:2003, MOD)



GB/T 19367—2009

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-38311

定价: 14.00 元

2009-05-12 发布

2009-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 8.2 长度和宽度的测定

沿着距板边 100 mm 且平行于板边的两条直线测量每张板的长度和宽度(见图 2),精确到 0.1% 但不小于 1 mm。

## 8.3 垂直度的测定

把角尺(7.3)的一个边靠着板的一个边,测量板的垂直度(见图 3)。

单位为毫米

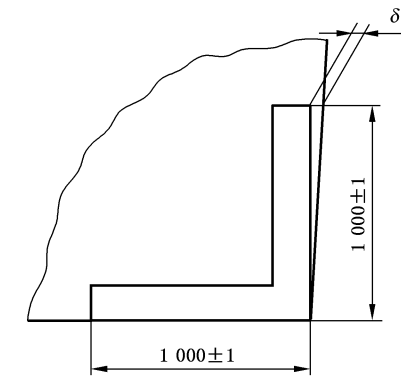


图 3 测量板垂直度的角尺的使用

在距板角(1 000±1)mm 处,通过由 7.5 中规定的一种测量仪器测量板边和角尺另一臂边间的间距  $\delta_1$ (见图 3)。

对其他每个角遵循相同的方法。

注:对工厂生产过程控制,如有效的相关数能证实的话,垂直度也可用板的两对角线长度的差测定,测量用钢卷尺。

## 8.4 边缘直度的测定

把直尺对着一个板边,或在板的两角放置金属线且拉直。

用一个在 7.5 中规定的测量仪器测量直尺(或拉直金属线)与板边之间最大偏差,结果应精确到 0.5 mm。

对其他每个边遵循相同的方法。

## 8.5 平整度的测定

在无任何外力作用下把板放置在水平表面上,测量被测试板的整个表面与拉直金属线的间距,找出金属线与板的最大变形点的表面间距,用钢板尺测量,精确到 0.5 mm。

## 9 结果表示

### 9.1 厚度

对每张测试的板,计算各测量值的算术平均值并表示,精确到 0.1 mm。

### 9.2 长度和宽度

对每张测试的板,计算各测量值的算术平均值分别表示长度和宽度,精确到 1 mm。

### 9.3 垂直度

结果是角尺边和板边的偏差的最大测量值,用每米板边长度上毫米数表示,精确到 0.5 mm/m。

### 9.4 边缘直度

结果是测量偏差的较大值除以该边的长度,用毫米每米(mm/m)表示。板的宽度和长度分别表示。

### 9.5 平整度

记录 7.5 中仪器测得的测量值,精确到 0.5 mm,不管弓形是在宽度或长度方向测量。

注:如有关,不管它是凹面的或凸面的。

中华人民共和国  
国家标准  
人造板的尺寸测定  
GB/T 19367—2009

\*

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

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字

2009 年 8 月第一版 2009 年 8 月第一次印刷

\*

书号:155066·1-38311 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

单位为毫米

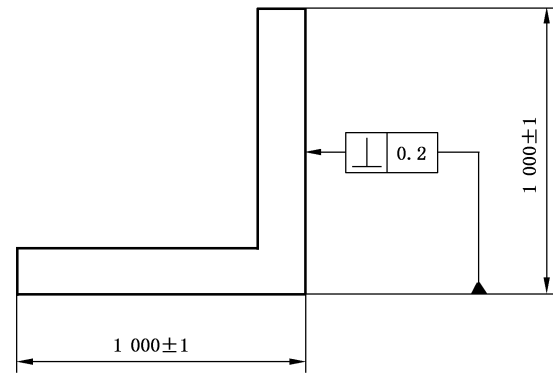


图 1 机械角尺的精度要求

7.4 直尺或金属线

长度至少相等于板的长度,或不变截面和易弯的且能足以伸直到保证长度的金属线(如钢丝等),直径不大于 0.5 mm。

7.5 钢板尺、楔块、塞尺或卡尺

对偏差测量分度值应精确到 0.5 mm。

8 方法

8.1 厚度测定

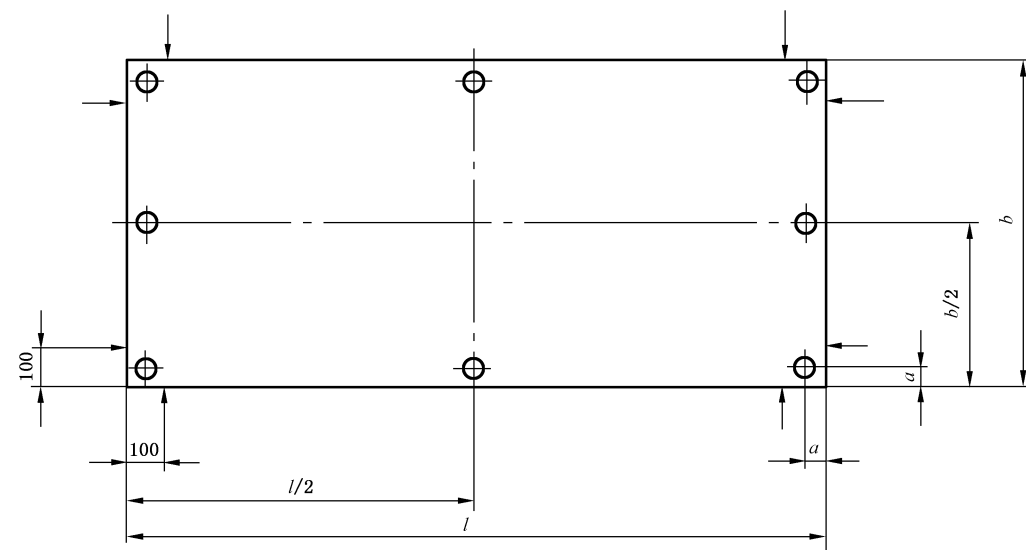
距板边 24 mm 和 50 mm 之间测量厚度,测量点位于每个角及每个边的中间,即总共八个点(见图 2),精确至厚度的 1%但不小于 0.1 mm。

对于测量厚度,应缓慢地将仪器测量表面接触板面。

注 1: 如供需双方有争议时,允许从板的中间锯开,然后按上述方法测量。

注 2: 如供需双方有争议时,允许用测头直径为 15.0 mm~20.0 mm 的测微仪进行测量。

单位为毫米



a—24~50;  
b—宽度;  
l—长度。

图 2 一张板的厚度测量点⊕,长度和宽度测量

前 言

本标准修改采用国际标准 ISO 9426:2003《人造板 板的尺寸的测定》(英文版)。

本标准在修改采用国际标准时,技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及的条款页边空白处。本标准与 ISO 9426:2003 相比技术性差异如下:

——在 8.1 中增加:注 1:如供需双方有争议时,允许从板的中间锯开,然后按上述方法测量。注 2:

如供需双方有争议时,允许用测头直径为 15.0 mm~20.0 mm 的测微仪进行测量。

——“8.5 平整度的测定”中:绳线改为金属线。

本标准是对 GB/T 19367.1—2003 和 GB/T 19367.2—2003 的整合修订。

本标准代替 GB/T 19367.1—2003《人造板 厚度、宽度和长度的测定》和 GB/T 19367.2—2003《人造板 垂直度和边缘直度的测定》。

本标准与 GB/T 19367.1—2003、GB/T 19367.2—2003 相比有如下区别:

——增加了平衡处理的内容;

——增加了平整度的测量内容。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所。

本标准参加起草单位:上海市质量监督检验技术研究院、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、佛山市南海耀东华家具板材有限公司、广西丰林木业集团股份有限公司、江门市大平木业有限公司、佛山市正森木业有限公司、南京雷伯特翔事木业有限责任公司、圣象实业(深圳)有限公司、四川升达林业产业股份有限公司、山东新港企业集团有限公司。

本标准主要起草人:彭立民、曹忠荣、张莺红、孙朝坤、曾敏华、陈文渊、林永光、黄庆邦、雷金祥、高秋玲、向中华、魏孝东。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 19367.1—2003;

——GB/T 19367.2—2003。