

ICS 79.060.10
B 70



中华人民共和国国家标准

GB/T 22350—2008

GB/T 22350—2008

成型胶合板

Moulding plywood

中华人民共和国
国家标准
成型胶合板
GB/T 22350—2008

*

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 1 字数 23 千字
2008年11月第一版 2008年11月第一次印刷

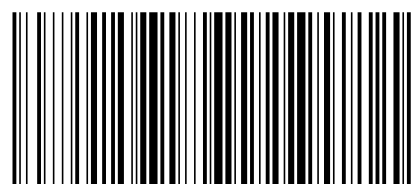
*

书号:155066·1-34590 定价 16.00 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



GB/T 22350-2008

2008-09-02 发布

2009-03-01 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

6.3.3.6 甲醛释放量测试

按 GB 18580 的规定进行。

6.3.3.7 表面耐干热性能测试

按 GB/T 17657 的“表面耐干热性能测定”方法进行。

6.3.3.8 表面耐污染性能测试

按 GB/T 17657 的“表面耐污染性能测定——方法 2”方法进行。

6.3.3.9 表面耐水蒸气性能测试

按 GB/T 17657 的“表面耐水蒸气性能测定”方法进行。

6.3.3.10 表面耐香烟灼烧性能测试

按 GB/T 17657 的“表面耐香烟灼烧性能测定”方法进行。

6.3.3.11 表面耐冷热循环性能测试

浸渍胶膜纸饰面成型胶合板按 GB/T 17657 的“表面耐冷热循环性能测定——方法 1”进行；
装饰单板贴面成型胶合板按 GB/T 17657 的“表面耐冷热循环性能测定——方法 2”进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分型式检验和出厂检验。

7.1.1 出厂检验

出厂检验应包括：

- a) 外观质量检验；
- b) 规格尺寸检验；
- c) 理化性能指标中的含水率、抗压性能、浸渍剥离性能。

7.1.2 型式检验

型式检验是对标准中规定的技术要求全部进行检验。

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 产品定型鉴定；
- b) 生产工艺和原辅材料种类发生较大变化时；
- c) 全年正常生产时的周期性检验，一般不少于两次；
- d) 停产三个月以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验发现较大质量问题时；
- f) 质量监督机构提出要求时。

7.2 检验方法

7.2.1 外观质量检验按 5.2 的规定进行；采用一次抽样方案，其检查水平为 II，接收质量限(AQL)为 4.0，见表 6。

表 6 外观质量抽样方案

单位为张

批量范围	样本数	接收数 Ac	拒收数 Re
51~90	13	1	2
91~150	20	2	3
151~280	32	3	4
281~500	50	5	6
501~1 200	80	7	8
1 201~3 200	125	10	11
3 201~10 000	200	14	15

前 言

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：浙江省林业科学研究院。

本标准参加起草单位：浙江安吉质量技术监督检测中心、广东圣美嘉木业有限公司、广州国靖办公家具有限公司、浙江利豪家具有限公司、浙江省林产品质量检测站、杭州曲艺家具有限公司、南京林业大学。

本标准主要起草人：刘乐群、柏明娥、杨伟明、谈立山、徐键伦、龚和仔、吴智慧、陈君、余勇刚、祝伟华。

本标准首次发布。

表 5 试样尺寸、数量

检测项目	单位	规格	数量	备注
含水率	mm	50×50	4	
浸渍剥离	mm	75×75	6	
抗压性能	—	—	2	完整样品
点抗压性能	mm	250×250	3	
表面耐磨性能	mm	100×100	1	试样在曲率较小处取样
甲醛释放限量	mm	150×50	10	试样在曲率较小处取样; 试样尺寸沿曲面测量; 括号内规格适用于饰面板
	cm ² (mm)	450 (300×150)	1	
表面耐干热性能	mm	200×150	1	
表面耐污染性能	mm	100×100	1	
表面耐水蒸气性能	mm	100×100	1	
表面耐香烟灼烧性能	mm	200×150	1	
表面耐冷热循环性能	mm	100×100	3	

6.3.2 仪器和工具

6.3.2.1 力学试验机, 分度值 5 N。

6.3.2.2 工具:

- a) 测试抗压性能的压力头, 接触底面为圆形平面, 直径 100 mm;
- b) 横木, 规格为长 500 mm×宽 70 mm×厚 40 mm, 材质密度大于 0.8 g/cm³;
- c) 梅花钉, 规格 M8;
- d) 螺栓, M8×20。

6.3.3 测试方法

6.3.3.1 含水率测试

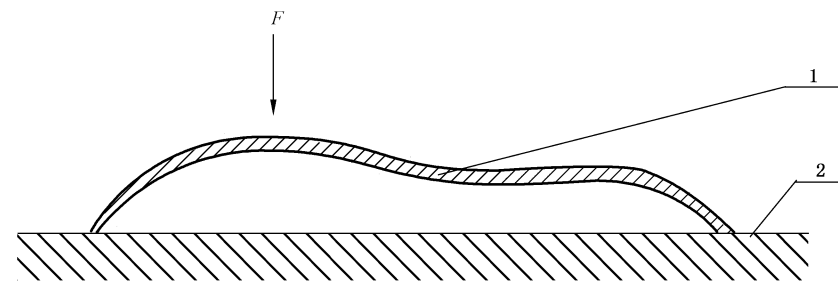
按 GB/T 17657 的“含水率测定”方法进行。

6.3.3.2 浸渍剥离性能测试

室内型成型胶合板按 GB/T 17657 的“浸渍剥离性能测定”方法中 II 类浸渍剥离试验方法进行, 室外型成型胶合板按 GB/T 17657 的“浸渍剥离性能测定”方法中 I 类浸渍剥离试验方法进行。

6.3.3.3 抗压性能测试

6.3.3.3.1 单向受力成型胶合板的测试: 将试样如图 6 所示置于试验机工作台上, 在板的凸面最高处加载荷 F 至 1 350 N, 持续 1 min, 卸载。测试过程中听有无异常响声, 卸载后观察试样有无破损、断裂、豁裂、脱胶。



1——试样;
2——测试台。

图 6 抗压性能测试示意图

成型胶合板

1 范围

本标准规定了成型胶合板的术语和定义、分类、通用技术条件、测试方法与检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于以木单板为主要原料, 经模压加工而成的素面和饰面非平面型的胶合板。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件, 其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准, 然而, 鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件, 其最新版本适用于本标准。

- GB/T 7911 热固性树脂浸渍纸高压装饰层压板(HPL)
- GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面人造板
- GB/T 15104 装饰单板贴面人造板
- GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

成型胶合板 moulding plywood

木单板或木单板与饰面材料经涂胶、组坯、模压而成的非平面型胶合板。

3.2

素面成型胶合板 not decorated the moulding plywood

表面未进行任何饰面处理的成型胶合板。

3.3

平稳度 degree of balance and stability contacts

成型胶合板与平面平稳接触的程度。

3.4

扭曲变形度 degree of distorted in shape

成型胶合板扭曲变形的程度。

3.5

点抗压性能 point compression strength

成型胶合板局部承受压力载荷的能力。

3.6

外形偏移度 shape deviate degree

成型胶合板在平面上的投影中心线偏离设计中心线的程度。

4 分类

4.1 按受力情况分:

- a) 单向受力成型胶合板;