

表 8 理化性能检验抽样方案

提交检验批成品数量/件	初检抽样数/件
≤100	1
100~1 000	2
>1 000	3

7.3.3 复检规则和综合判定

样品各项性能指标的检验应按本标准规定的试验方法进行。如果样品各项性能指标检验均合格,即确定该样品为合格;若其中有一项性能指标不合格,即确定该样品为不合格。如所抽样品理化性能指标全部合格,即判定该批产品性能合格;若有一件样品性能不合格,需加倍抽取样品,对其全部指标进行复检;复检合格,即判定该批产品性能合格;否则为不合格。如不合格品超过 1 件,即判定该批产品性能不合格,不再复检。

所抽样品外观质量和性能均合格,判定该批产品可接收;否则为拒收。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

包装上应标有产品名称、商标、规格型号、数量、等级、执行标准代号、生产厂名称、通讯地址、生产日期、甲醛释放限量标志等。

8.2 包装

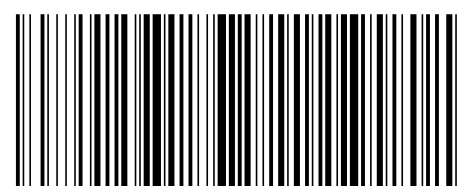
制品应妥善包装。包装箱上应有收、发货单位、制品名称等标志。

8.3 运输和贮存

运输和贮存时应防潮、防雨,防火。



中华人民共和国国家标准

GB/T 15105.1—2006
代替 GB/T 15105.1—1994模压刨花制品
第 1 部分:室内用Molding articles from wood particle—
Part 1: Interior use

GB/T 15105.1—2006

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-28072

定价: 10.00 元

2006-05-18 发布

2006-09-15 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

中华人民共和国
国家标准
模压刨花制品
第1部分：室内用
GB/T 15105.1—2006

*
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 0.75 字数 17 千字
2006年9月第一版 2006年9月第一次印刷
*
书号：155066·1-28072 定价 10.00 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

6.13 表面耐干热性能测定

制品表面耐干热性能的测定按 GB/T 17657—2001 中的 4.42 规定进行。

6.14 表面耐水蒸气性能测定

制品表面耐水蒸气性能的测定按 GB/T 17657—2001 中的 4.21 规定进行。

6.15 表面耐香烟灼烧性能测定

制品表面耐香烟灼烧性能的测定按 GB/T 17657—2001 中的 4.40 规定进行。

6.16 表面耐污染腐蚀性能测定

制品表面耐污染性能的测定按 GB/T 17657—2001 中的 4.37 规定进行。

6.17 甲醛释放量测定

穿孔萃取法按 GB 18580—2001 中 6.1 规定进行。

干燥器法按 GB 18580—2001 中 6.3 规定进行。

如测定曲面试件，应在测定报告中说明面积计算方法与取样部位。

6.18 耐光色牢度

按 GB/T 15102—2006 中的 6.3.19 规定进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

出厂检验应包括：外观质量、密度、含水率、浸渍剥离性能、表面耐污染腐蚀性能、表面耐香烟灼烧性能、吸水厚度膨胀率、甲醛释放量。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 原辅材料及生产工艺发生较大变动；
- b) 长期停产，恢复生产；
- c) 正常生产，每年检验不少于 4 次。

7.2.2 型式检验包括本部分规定的全部项目。

7.3 抽样方案

7.3.1 外观质量检验

外观质量检验时，应从提交检查的批量产品中随机抽样。抽样方案按 GB/T 2828.1—2003 规定，采用一次抽样方案。检验水平为 S-4，AQL 为 4.0。按表 7 的规定。

表 7 外观质量检验抽样方案

单位为件

批 量	样本数	接收数	拒收数
51~90	5	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	1	2
281~500	13	1	2
501~1 200	20	2	3
1 201~3 200	32	3	4
3 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6

7.3.2 性能检验

进行性能检验时，应从提交检验批产品中随机抽取。样品数量应按表 8 规定。

6.12 表面耐开裂性能测定

6.12.1 原理

把试件固定在金属夹具上,在 $70^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 条件下处理 12 h,再放进恒温恒湿箱 12 h,检验装饰面的裂纹情况。

6.12.2 器材

6.12.2.1 空气对流干燥箱, $70^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

6.12.2.2 专用金属夹具见图 2。250 mm,2 副;230 mm,2 副。

6.12.2.3 放大镜,6 倍。

单位为毫米

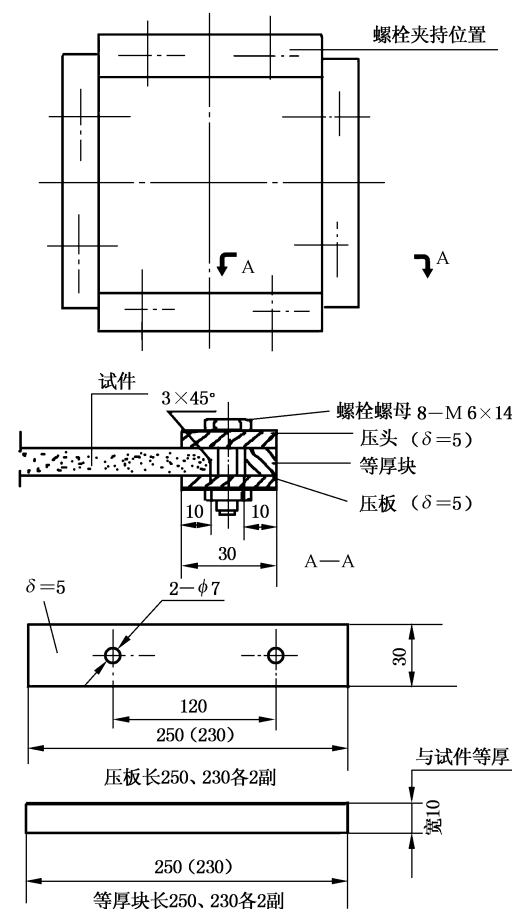


图 2 表面耐开裂性能测定装置

6.12.3 方法

将试件有装饰层的表面四边的边角倒角成 45° ,宽 3 mm,见图 2。四边用铁板夹紧;试件放在干燥箱内,恒温 70°C ,12 h;室温下冷却 12 h。在自然光中,距离试件 250 mm~400 mm,目视装饰面有无裂纹,并用 6 倍放大镜观察。

6.12.4 结果表示

按表 6 衡量开裂程度,记录等级。

表 6 耐开裂性能等级

开裂等级	开裂程度
0	用 6 倍放大镜观察表面无裂纹
1	用 6 倍放大镜观察表面有细微裂纹

前 言

GB/T 15105《模压刨花制品》分为两个部分:

——第 1 部分:室内用;

——第 2 部分:室外用。

本部分为 GB/T 15105 的第 1 部分。

本部分代替 GB/T 15105.1—1994《模压刨花制品 家具类》。与前版标准相比主要技术变化为:

——标准名称变更为《模压刨花制品 第 1 部分:室内用》;

——增加了模压刨花制品的类别;

——提高了对静曲强度的要求;

——增加了对单板、聚氯乙烯薄膜装饰模压刨花制品的装饰层要求;

——增加了对模压刨花制品甲醛释放量的要求。

本部分由全国人造板标准化技术委员会提出并归口。

本部分负责起草单位:华南农业大学林学院。

本部分参加起草单位:广东佛山金脚印木业有限公司。

本部分主要起草人:高振忠、吉发、海凌超。

本部分于 1995 年首次发布。本次为第一次修订。

本部分由全国人造板标准化技术委员会负责解释。