

ICS 79.010
B 60

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 2488—2015

LY/T 2488—2015

实木拼接板

Finger-jointed and edge-glued solid wood board

中华人民共和国林业
行业标准
实木拼接板
LY/T 2488—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

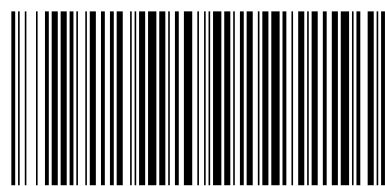
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 24 千字
2015年8月第一版 2015年8月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28542 定价 18.00 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)68510107



LY/T 2488-2015

2015-01-27 发布

2015-05-01 实施

国家林业局 发布

表 7 理化性能抽样方案

单位为张

提交检查批的成品材数量	初检抽样数	复检抽样数
1 000 以下	1	2
1 000~2 000	2	4
2 001~3 000	3	6
3 000 以上	4	8

8.2.4 甲醛释放量抽样方案

按 GB 18580—2001 中 7.2 规定执行。

8.3 判定规则

8.3.1 外观质量和规格尺寸检验结果判定

若试样符合外观质量规定的等级,则判定该试样的外观质量为合格;若试样均符合规格尺寸规定的要求,则判定该试样的规格尺寸为合格;若有一项不符合规定,则判定为不合格。

第一样本中,若不合格数小于或等于第一接收数,则判定该批产品的外观质量和规格尺寸合格;若不合格样本数大于或等于第一拒收数,则判定该批产品的外观质量和规格尺寸不合格。

若第一样本中不合格数介于第一接收数与第一拒收数之间,应检验由方案给出样本量的第二样本并累计第一样本和第二样本中的不合格数。若不合格累计数小于或等于第二接收数,则判定该批产品的外观质量和规格尺寸合格;若不合格累计数大于或等于第二拒收数,则判定该批产品的外观质量和规格尺寸不合格。

8.3.2 物理力学性能检验结果判定

检验结果均符合物理力学性能指标要求,判定该批产品物理力学性能为合格,若有一项指标不合格,应在该批产品中双倍抽样复检,复检样本的检验结果均合格,判定该批产品物理力学性能为合格,否则为不合格。

8.3.3 甲醛释放量检验结果判定

按 GB 18580—2001 规定执行。

8.4 综合判定

外观质量、规格尺寸、物理力学性能和甲醛释放量的检验结果全部达到相应等级技术指标时,判定该批产品合格,否则判断该批产品为不合格。

8.5 检验报告

检验报告应包括:

- 被检产品的类别、树种、等级、检验依据的标准、检验类别等;
- 检验结果及其结论;
- 检验过程中出现的各种异常情况及其应说明的问题。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC 41)提出并归口。

本标准主要起草单位:华南农业大学、索菲亚家居股份有限公司、河北爱美森木材加工有限公司、德华兔宝宝装饰新材料股份有限公司、贺州市恒达板业有限公司、江门健威家具装饰有限公司、江山市海盛木业有限公司、江山市新世纪木业有限公司。

本标准主要起草人:袁纳新、涂登云、张挺、李理、詹先旭、陶晟、张具武、郭琼、孙平、李凯夫、胡传双、高振忠、胡成荣、郑子忠。

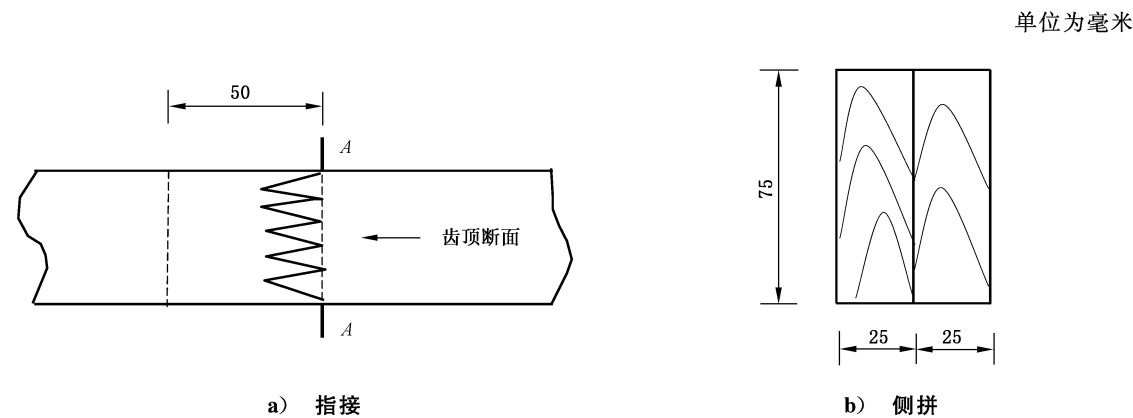


图3 胶层浸渍剥离试件

7.3.7.2 结果表示

以胶层剥离的长度表示。若胶层剥离分为几段则应累积相加,精确到1 mm。

7.3.8 甲醛释放量测定

按 GB 18580—2001 规定的(9~11)L干燥器法执行。

8 检验规则

8.1 检验分类

8.1.1 出厂检验

出厂检验应包括以下项目:

- a) 外观质量;
- b) 规格尺寸;
- c) 理化性能中的含水率、指接抗弯强度、胶层浸渍剥离和甲醛释放量。

8.1.2 型式检验

型式检验包括出厂检验全部项目及侧拼抗剪强度。有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新投入生产时或产品定型鉴定时;
- b) 原材料及生产工艺发生较大变动时;
- c) 长期停产,恢复生产时;
- d) 质量监督机构提出型式检验要求时。

8.2 抽样方案

8.2.1 外观质量抽样方案

采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案,检验水平 II,接收质量限(AQL)为 4.0,见表 5。

实木拼接板

1 范围

本标准规定了实木拼接板的术语和定义、分类、要求、检验方法、检验规则及标识、包装、贮存和运输等要求。

本标准适用于实木拼接板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1931 木材含水率测定方法

GB/T 1933—2009 木材密度测定方法

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索逐批检验抽样计划

GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 18580—2001 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 19367 人造板的尺寸测定

GB/T 21140—2007 指接材 非结构用

3 术语和定义

下列术语和定义适用本文件。

3.1

实木拼接板 finger-jointed and edge-glued solid wood board

用短木板条沿纤维方向指接胶合接长,在垂直纤维方向再侧面胶合拼宽而成的板材。

4 分类

4.1 按指接类型分:

- a) 水平型(H型);
- b) 垂直型(V型)。

4.2 按耐水性能分:

- a) I类实木拼接板;
- b) II类实木拼接板;
- c) III类实木拼接板。

4.3 按表面木材纹理分:

- a) 径向纹理实木拼接板;