

ICS 91. 100. 40
Q 15
备案号 :22902—2008

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 411—2007
代替 JC/T 411—1991

水泥木屑板

Cement-bonded particle-board reinforced with fibrous wood particles
(ISO 8335:1987, MOD)

2007-09-22 发布

2008-04-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 规格和标记	1
5 要求	2
6 试验方法	3
7 检验规则	4
8 标志、产品质量合格证及使用说明书	5
9 包装、贮存和运输	5
附录 A(规范性附录) 外观质量试验方法	6
附录 B(规范性附录) 尺寸偏差试验方法	8
附录 C(规范性附录) 密度试验方法	9
附录 D(规范性附录) 含水率试验方法	11
附录 E(规范性附录) 吸水厚度膨胀率试验方法	12
附录 F(规范性附录) 抗冻性试验方法	13
附录 G(规范性附录) 抗折强度试验方法	14
附录 H(规范性附录) 浸水 24 小时抗折强度试验方法	16
附录 I(规范性附录) 弹性模量试验方法	17
附录 J(规范性附录) 抗冲击性能试验方法	18
附录 K(规范性附录) 握螺钉力试验方法	19

前　　言

本标准修改采用 ISO 8335:1987 cement—bonded particleboard—board of portland or equivalent cement reinforced with fibrous wood particles(水泥木屑板)。

本标准是对 JC/T 411—1991《水泥木屑板》进行了修订。

本标准与 ISO 8335:1987 相比主要变化如下：

- 外观质量更加具体,平整度规定了具体的指标;
- 厚度允许偏差的指标进行了修改:

厚度偏差	$6 \leq e \leq 12$	$12 \leq e \leq 20$	$e > 20$
ISO 8335:1987	±1.0	±1.5	±2.0
JC/T 411—2007	±0.7	±1.0	±1.5

——将 ISO 8335:1987 的机械性能和物理性能统一为物理力学性能;

——增加了抗冲击试验方法;

——根据国内的实际情况,重新规定了检验规则。

本标准与 JC/T 411—1991 相比主要变化如下:

——取消了优等品、一等品和合格品的等级划分;

——重新调整了长度、宽度和厚度的规格,将长度由原来的 1 800 mm~3 600 mm 调整为 2 400 mm ~3 600 mm;宽度由原来的 600 mm~1 200 mm 调整为 900 mm~1 250 mm, 厚度由原来的 4 mm~40 mm 调整为 6 mm~40 mm;

——平整度指标定为不得超过±5.0 mm;

——取消了垂直平面抗拉强度;

——密度指标定为大于等于 1000 kg/m³;

——7.1.2 中 d 条中型式检验由每年一次改为每两年一次。

本标准附录 A、附录 B、附录 C、附录 D、附录 E、附录 F、附录 G、附录 H、附录 I、附录 J、附录 K 为规范性附录。

本标准自实施之日起代替 JC/T 411—1991《水泥木屑板》。

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由全国水泥制品标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:辽宁省建筑材料科学研究所。

本标准主要起草人:李莉、由世宽、闵玉兵、祝培治、杨猛、杜鹏、李春花。

本标准委托辽宁省建筑材料科学研究所负责解释。

本标准历次版本发布情况为:JC/T 411—1991。

水泥木屑板

1 范围

本标准规定了水泥木屑板的术语、定义、规格、产品标记、要求、试验方法、检验规则、标志、产品质量合格证及使用说明书、包装、贮存、运输等。

本标准适用于以普通硅酸盐水泥或矿渣硅酸盐水泥为胶凝材料，木屑为主要填料，木丝或木刨花为加筋材料，加入水和外加剂，平压成型、保压养护、调湿处理等，制成的建筑板材。

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 100 开槽沉头木螺钉

GB 8624—2006 建筑材料及制品燃烧性能分级

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

水泥木屑板 cement-bonded particle-board reinforced with fibrous wood particles

用水泥和木屑制成的各类建筑板材的统称。

3.2

平直度 straightness of edges

在切割过程中，切割的边缘偏离切割线的程度。

3.3

平整度 leveling of edges

在成型或调湿过程中，板材厚度不均匀或水分散失不均匀而造成的板面不平整的程度(平整度包括厚度差和翘曲度)。

3.4

方正度 squareness of edges

矩形板的角偏离直角的程度。

3.5

翘曲度 warp

板面翘曲变形的程度。

4 规格和标记

4.1 规格

水泥木屑板通常为矩形。

4.1.1 长度

水泥木屑板的长度(*l*)为：2 400 mm～3 600 mm。

4.1.2 宽度

水泥木屑板的宽度(*b*)为:900 mm~1 250 mm。

4.1.3 厚度

水泥木屑板的厚度(*e*)为:6 mm~40 mm。

注:允许供需双方协商,生产所需规格的产品。

4.2 产品标记

4.2.1 标记方法

标记顺序:产品名称(CBP)、几何尺寸和标准号。

4.2.2 标记示例

长度(*l*)为3 000 mm,宽度(*b*)为900 mm,厚度(*e*)为12 mm的水泥木屑板,标记为:

CBP 3 000×900×12 JC/T 411—2007。

5 要求

5.1 外观质量

5.1.1 外观缺陷

水泥木屑板外观缺陷不得超出表1的规定。

表1 外观缺陷

项 目	要 求
掉角	不允许
非贯穿裂纹	不允许
坑包、麻面	长度和宽度两个方向不得同时超过10 mm
污染板面	长度和宽度两个方向不得同时超过50 mm

5.1.2 平直度

长度或宽度的平直度不得超过±1.0 mm/m。

5.1.3 方正度

方正度不得超过±2.0 mm/m。

5.1.4 平整度

平整度不得超过±5.0 mm。

5.2 尺寸允许偏差

5.2.1 长度(*l*)和宽度(*b*)的允许偏差为±5.0 mm。

5.2.2 厚度(*e*)的允许偏差应符合表2的规定。

表2 厚度允许偏差

单位为毫米

公称厚度	$6 \leq e \leq 12$	$12 < e \leq 20$	$e > 20$
厚度允许偏差	±0.7	±1.0	±1.5

5.3 物理力学性能

水泥木屑板的物理力学性能应符合表3的规定。

表 3 物理力学性能

项 目	要 求
密度(含水率为 9%时)/(kg/m ³)	≥1 000
含水率/%	≤12.0
浸水 24 小时厚度膨胀率/%	≤1.5
抗冻性	不得出现可见的裂痕或表面无变化
抗折强度/MPa	≥9.0
浸水 24 小时后抗折强度/MPa	≥5.5
弹性模量/MPa	≥3 000

5.4 抗冲击性能

其需要与否和指标根据工程性质与用户需要确定。

5.5 握螺钉力

其需要与否和指标根据工程性质与用户需要确定。

5.6 防火性能

防火性能应符合 GB 8624—2006 B 级的要求。

6 试验方法

6.1 试验条件

试样的含水率应符合 5.3 的规定。如果含水率超出了 5.3 的规定,应将试样放置到温度为 23℃±5℃,湿度为 60%±10% 的环境中,使其平衡至质量恒重。质量恒重是指间隔 24 小时连续两次称重相差不大于 0.5%。

6.2 外观质量与尺寸偏差

外观质量按附录 A。

尺寸偏差按附录 B。

6.3 物理力学性能

6.3.1 密度

密度按附录 C。

6.3.2 含水率

含水率按附录 D。

6.3.3 吸水厚度膨胀率

吸水厚度膨胀率按附录 E。

6.3.4 抗冻性

抗冻性按附录 F。

6.3.5 抗折强度

抗折强度按附录 G。

6.3.6 浸水 24 小时抗折强度

浸水 24 小时抗折强度按附录 H。

6.3.7 弹性模量

弹性模量按附录 I。

6.3.8 抗冲击性能

抗冲击性能按附录 J。

6.3.9 握螺钉力

握螺钉力按附录 K。

6.3.10 防火性能

防火性能按 GB 8624—2006 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

水泥木屑板的检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

产品出厂必须进行出厂检验,其检验项目包括:

- a) 外观质量;
- b) 尺寸偏差;
- c) 密度;
- d) 含水率;
- e) 抗折强度。

7.1.2 型式检验

型式检验的项目为本标准规定的全部检验项目。

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品投产或生产工艺、原材料有较大改变时;
- b) 设备大修或长期停产后,恢复生产时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- d) 在正常生产情况下,每两年进行一次;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.2 组批规则

各种规格的产品,其最大批量为 1 000 块。不足 1 000 块时,仍按一批对待。

7.3 抽样

出厂检验和型式检验所需样品在每批产品中随机抽取。

7.3.1 外观质量

每批产品外观质量抽样数量为 32 块。

7.3.2 尺寸偏差

每批产品尺寸偏差抽样数量为 8 块。

7.3.3 物理力学性能

试样从外观质量合格的试样中抽取。进行物理力学性能检验的样品不少于 28 天龄期。

7.4 判定规则

7.4.1 外观质量的判定

在 32 块试样中,根据第一次检验不合格数 K_1 和加严一次检验的不合格试样数 K_2 进行判定。

第一次检验时若 $K_1 < 5$,可接收;若 $K_1 = 6$,允许加严一次检验;若 $K_1 \geq 6$,拒绝接收。

加严一次检验时,重新从整批样品中随机抽取 32 块进行检验,若 $K_2 \leq 3$,可接收;若 $K_2 \geq 4$,拒绝接收;出现不合格批时,应重新组批。

7.4.2 尺寸偏差的判定

在 8 个试样中,根据第一次检验不合格数 K_3 和加严一次检验的不合格试样数 K_4 进行判定。

第一次检验时若 $K_3 = 0$,可接收;若 $K_3 = 1$,允许加严一次检验;若 $K_3 \geq 2$,拒绝接收。

加严一次检验时,重新从整批样品中随机抽取 8 块进行检验,若 $K_4 = 0$,可接收;若 $K_4 \geq 1$,拒绝接

收；出现不合格批时，应重新组批。

7.4.3 物理力学性能的判定

物理力学性能检验结果都符合本标准的要求时，则判定该批产品物理力学性能合格；有两项以上（含两项）检验结果不符合本标准的要求时，则判定该批产品物理力学性能不合格；有一项检验结果不符合本标准的要求时，允许对不合格项重新检验一次。若重新检验的结果仍不符合本标准的要求，则判定该批产品不合格。

7.5 总判定

所有项目的检验结果都符合本标准的要求时，判定该批产品为合格；有一项以上（含一项）不符合本标准的要求时，判定该批产品为不合格。

7.6 复验

若需方对产品质量提出异议时，可会同生产厂（供方）委托质量监督机构进行复验。复验结果作为最终判定产品质量的依据。

8 标志、产品质量合格证及使用说明书

8.1 标志

产品宜有商标或生产企业简称。

8.2 产品质量合格证

产品出厂交货，必须提供产品质量合格证。产品质量合格证应包括如下内容：

- a) 生产企业名称；
- b) 批量编号；
- c) 出厂日期；
- d) 合格证书编号；
- e) 标记；
- f) 检验单位、检验员签章。

8.3 使用说明书

为方便使用，供方宜提供产品使用说明书和使用注意事项及现场施工方法等。

9 包装、贮存和运输

9.1 包装

9.1.1 产品宜有包装。

9.1.2 产品包装要牢固、可靠并方便搬运。

9.1.3 产品可使用捆扎、木托架或其它材料包装。

9.1.4 特殊需要，可根据用户要求包装。

9.2 贮存

9.2.1 应贮存在干燥、通风良好的环境中。

9.2.2 贮存场地必须坚实、平坦。

9.2.3 不同规格、批号的产品应分别存放。

9.2.4 露天贮存时应有防雨遮盖，堆垛下部应有防潮措施。

9.2.5 堆垛高度不宜超过 1.8 m。

9.3 运输

运输过程中应摆放稳实。在装、卸及运输过程中应防止碰撞、雨淋。人工搬运、装、卸单张板时，必须侧立搬运，严禁抛、掷。

附录 A
(规范性附录)
外观质量检验方法

A1 器具

- A1.1 检查平台为光滑、平整、硬质平面,尺寸不得小于被检板材;
- A1.2 不锈钢直尺:不锈钢直尺的平直度至少为 0.3 mm/m 或者 0.001 弧度。精度为 1 mm ;
- A1.3 游标卡尺:精度为 0.02 mm ;
- A1.4 钢卷尺:精度为 1 mm ;
- A1.5 塞尺:精度为 0.01 mm 。

A2 检验条件

在光照明亮的条件下或在 40 W 日光灯下,视力不低于 0.6 的检测人员。

A3 外观缺陷检验

检验人员在距离被检试样 0.5 m 处,进行目测检查。检查并记录有无掉角、非贯穿裂纹;检查、测量并记录坑包、麻面、污染的尺寸。

A4 平直度检验

用 1 m 长的不锈钢直尺的棱边紧靠被测试样的被测边,如图 A1 所示,用游标卡尺测量板边与尺边的最大偏差值,精确至 0.05 mm 。

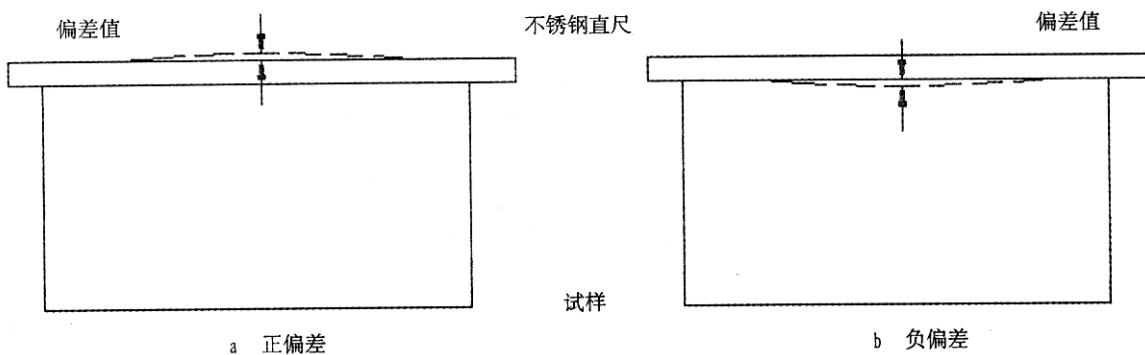


图 A1 平直度测量示意图

A5 方正度检验

用钢卷尺测量试样的两条对角线,其差值除以对角线长度即为测定结果,精确至 1 mm/m 。

A6 平整度检验

用不锈钢直尺侧立在被测试样的正表面,如图 A2 所示,用塞尺填塞直尺与被测试样最大间隙处,作为平整度的测定结果,精确至 0.05 mm 。

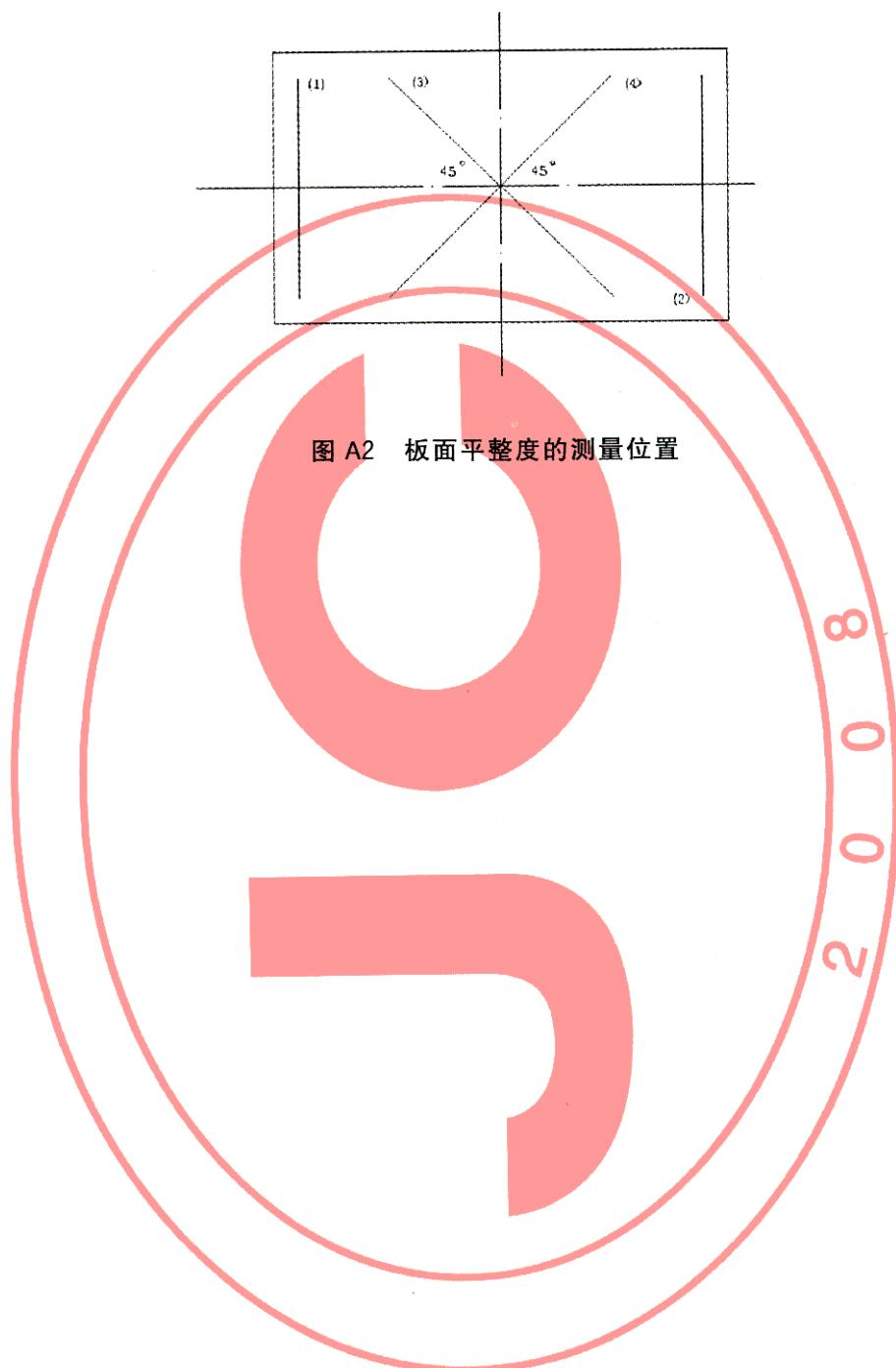


图 A2 板面平整度的测量位置

附录 B
(规范性附录)
尺寸允许偏差试验方法

B1 器具

- B1. 1 检查平台同 A1. 1;
- B1. 2 不锈钢直尺同 A1. 2;
- B1. 3 千分尺:精度为 1 级;
- B1. 4 钢卷尺同 A1. 4。

B2 长度和宽度测量

在被检测试样的表面上,用钢卷尺在长度和宽度的两边缘上测量,各取其平均值作为测量结果,精确至 1 mm。

B3 厚度测量

在被检测试样的表面上,用千分尺在板的宽度方向上取三点进行测量,如图 B1 所示,取其平均值,作为测定结果,精确至 0.05 mm。

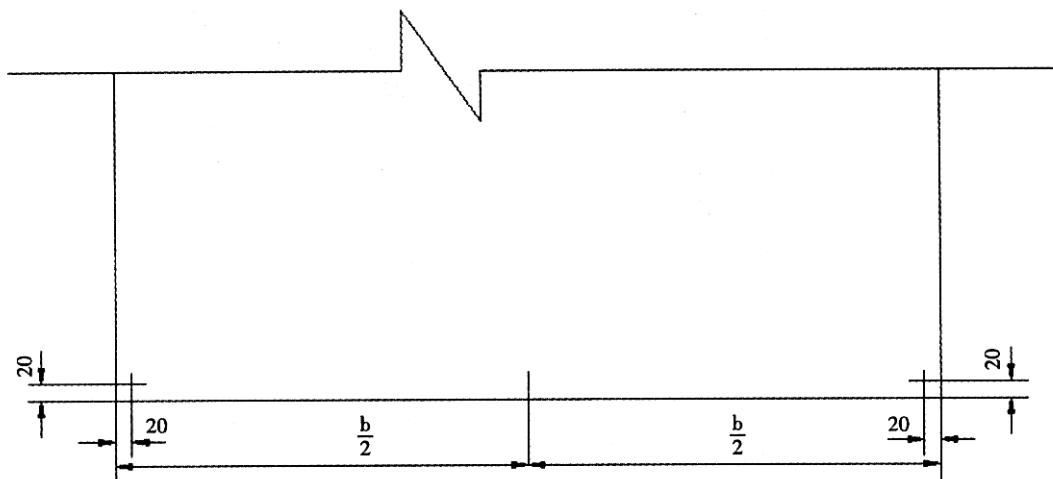


图 B1 厚度的测量位置

B4 尺寸允许偏差

检测结果与标示长度、宽度或厚度的差值,为长度、宽度或厚度允许偏差值。

附录 C
(规范性附录)
密度试验方法

C1 仪器及设备

- C1.1 天平:精度为 0.1 g;
- C1.2 电热干燥箱:控温器灵敏度为 $\pm 1^{\circ}\text{C}$;
- C1.3 干燥器;
- C1.4 游标卡尺:同 A1.3;
- C1.5 千分尺:同 B1.3。

C2 试样

C2.1 试样数量

试样为 5 个,应在距板材边缘 100 mm 以内裁取。

C2.2 试样尺寸

试样尺寸为 100 mm \times 100 mm \times e mm。

注:e 为试样厚度。

C3 试验步骤

C3.1 恒重

将试样放在 $105^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 电热干燥箱中干燥至恒重。每隔 6 h 取出,放入干燥器中冷却后称重,称重精确至 0.1 g。若相邻两次称重差不大于 0.1% 时,可认为试件达恒重。

C3.2 尺寸测量

用游标卡尺在试样的边部测量试样的边长,取平均值作为试样的边长,精确至 0.1 mm。按图 C1 所示位置,用千分尺测量厚度,取其平均值作为试样的厚度,精确至 0.1 mm。然后计算试样的体积,精确至 1 mm^3 。

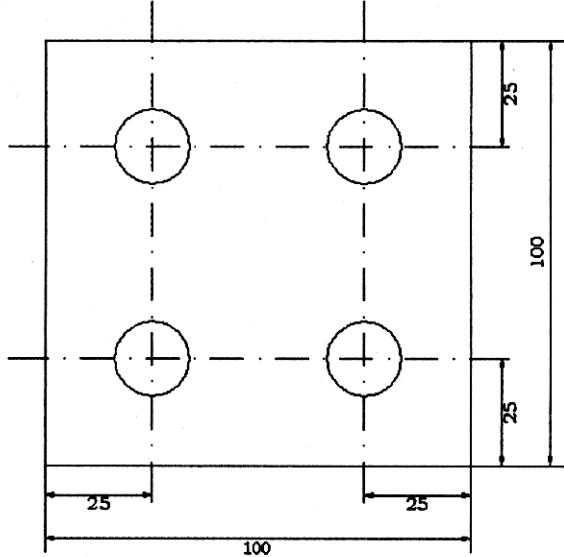


图 C1 密度测定时的厚度测量

C4 结果计算

密度 $r(\text{kg}/\text{m}^3)$ 按式(C1)计算, 精确至 $10 \text{ kg}/\text{m}^3$:

$$r = \frac{m}{v} \times 10^6 \quad \dots\dots\dots \quad (\text{C1})$$

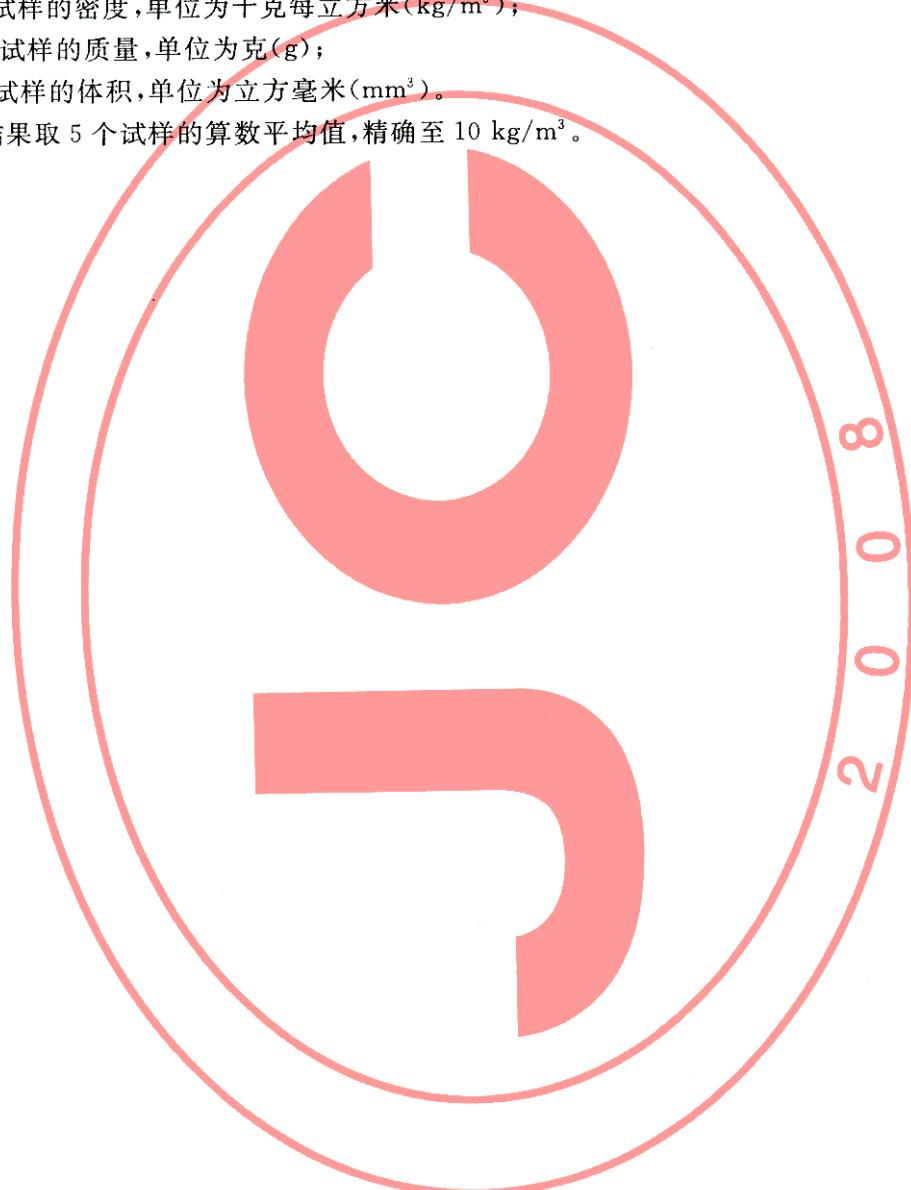
式中:

r —试样的密度, 单位为千克每立方米(kg/m^3);

m —试样的质量, 单位为克(g);

v —试样的体积, 单位为立方毫米(mm^3)。

试验结果取 5 个试样的算数平均值, 精确至 $10 \text{ kg}/\text{m}^3$ 。



附录 D (规范性附录) 含水率试验方法

D1 仪器及设备

试验仪器及设备同 C1。

D2 试样

试样同 C2。

D3 试验步骤

D3. 1 称重

用天平称量试样的质量。

D3. 2 恒重

恒重同 C3. 1。

D4 结果计算

试样含水量 $W(\%)$ 按式(D1)计算, 精确至 0.1%。

式中：

W——试样的含水率, %;

m_0 ——取样时试样的重量,单位为克(g);

m_1 ——干燥后试样的重量,单位为克(g)。

试验结果取 5 个试样的算数平均值, 精确至 0.1%。

附录 E (规范性附录)

E1 仪器及设备

E1. 1 千分尺同 B1. 3。

E1.2 水槽

可以浸泡试样的容器。

E2 试样

试样同 C2。

E3 试验步骤

E3. 1 按图 C1 所示位置,用千分尺测量试样的厚度,取其平均值作为试样的厚度,精确至 0.1 mm。在室温下,把试样都浸入装有洁净的室温水的水槽中,应将试样垂直放置,相互间距离至少 10 mm,不应与容器的底部和侧壁接触,容器底部可放置玻璃棒将试件垫起。

E3.2 24 h 后,从水中取出所有的试样,擦去试件表面附着水,在正常室温下将其底边置于不吸水的物体表面上 2 h。然后按照相同方法在同一位置重新测量每个试样吸水后的厚度。

E4 结果计算

试样吸水厚度膨胀率 $s(\%)$ 按式(E1)计算, 精确至 0.1%。

式中：

s —试样吸水厚度膨胀率, %;

e_0 ——试样浸水前的平均厚度,单位为毫米(mm);

e_1 ——试样浸水后的平均厚度,单位为毫米(mm)。

试验结果取 5 个试样的算数平均值, 精确至 0.1%。

附录 F
(规范性附录)
抗冻性试验方法

F1 设备及仪器

- F1.1 低温试验箱:温度可降至-30℃,温度波动范围为±1℃;
F1.2 水浴:温度控制范围10℃~30℃。

F2 试样

试样同C2。

F3 试验步骤

将试样放入水浴中浸泡48 h,取出后用拧干的湿毛巾擦去表面附着水,将试样侧立放入低温试验箱内。试样之间,试样与低温试验箱侧壁之间的距离不应少于20 mm。待低温试验箱温度重新降到-20℃时,记录时间,经2 h取出试样,再放入恒温水浴中,融2 h,如此为一个循环,共冻融15次循环。

F4 目测检查

检验条件同A2。

15次循环后,取出试样擦去表面水,然后检查并记录试样可见裂纹及表面变化。

附录 G
(规范性附录)
抗折强度试验方法

G1 仪器及设备

G1.1 万能试验机

精度为 1%，选择试件的破坏荷载在试验机量程的 20%~80%。

G1.2 试验装置

每个试样应支承在半径为 10 mm~30 mm 平行金属圆辊上，平行圆辊能在水平方向自由滚动。金属圆辊的中心距为 $(16e \pm 25)$ mm，支距测量精确至 1 mm，在支距中心整个试样宽度方向，用与支撑金属圆辊直径相同的金属圆辊向试样表面施加垂直荷载(见图 G1)。

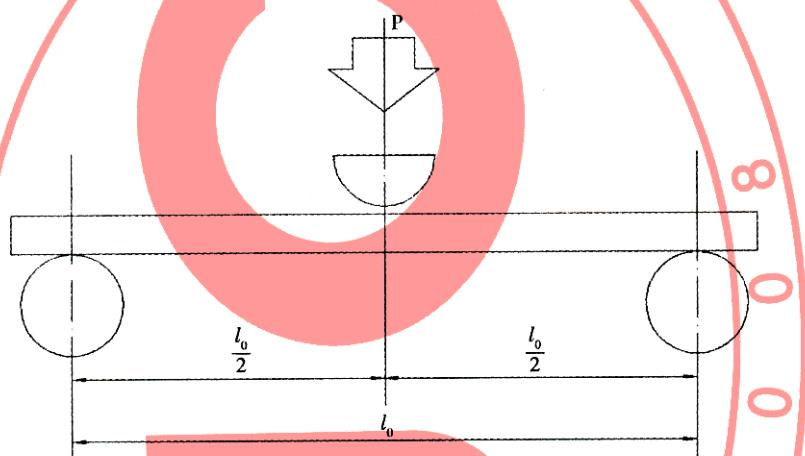


图 G1 抗折强度试验装置示意图

G2 试样

G2.1 取样方法和数量

按图 G2 所示，在同一板上裁取试样。按图 G2 中标明的各个方向，各裁取 5 个试样。如果在长度方向上无法取得 5 个试样，则可以按图 G2 中的虚线位置来裁取。

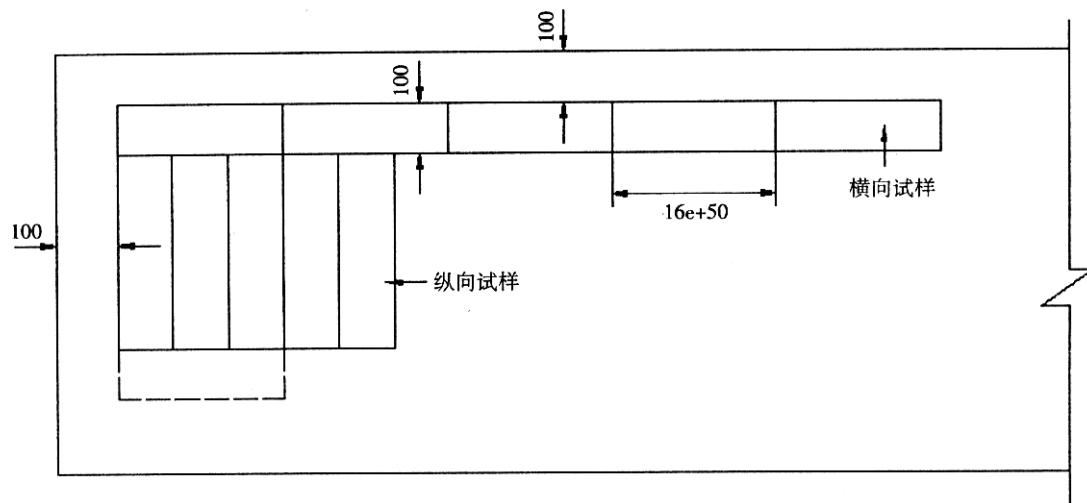


图 G2 抗折强度试样的裁取方式

G2. 2 试样尺寸

试样尺寸为:(16 e+50)mm×100 mm×e mm。

G3 试验步骤

G3. 1 试样状态

试样按 6.1 调湿至恒重。

G3. 2 试验

应匀速加载,从加载到试样破坏时间为 30 s~120 s。

G4 结果计算

抗折强度 R (MPa)按式(G1)计算,精确至 0.1 MPa:

式中：

R ——抗折强度,单位为兆帕(MPa);

P —试样断裂荷载, 单位为牛顿(N);

x_1 ——断裂后,较小试样沿断裂线方向的两端及中央三点分别距相应的支座的垂直距离的平均值,单位为毫米(mm);

x_2 ——断裂后,较大试样沿断裂线方向的两端及中央三点分别距相应的支座的垂直距离的平均值,单位为毫米(……)。

— 车距 单位为毫米(mm)。

试样沿长度方向的两端及中央三处厚度的平均值，单位为毫米(mm)。

— 试样沿断裂线方向的两端及中央三点厚度平均值，单位为毫米(mm)。

试验结果取 5 个试样的算术平均值，精确至 0.1 MPa。

试验报告应注明试样的走向。

附录 H
(规范性附录)
浸水 24 小时抗折强度试验方法

H1 仪器及设备

试验仪器设备同 G1。

H2 试样

试样同 G2。

H3 试验步骤

H3.1 试样状态

试样先浸泡在室温水中 24 h 后,再用拧干的湿毛巾擦去表面附着水,然后才能进行试验。

H3.2 试验

试验同 G3.2。

H4 结果计算

结果计算同 G4。

附录 I
(规范性附录)
弹性模量试验方法

I1 仪器及设备

试验仪器设备同 G1。

I2 试样

试样同 G2。

I3 试验步骤**I3.1 试样状态**

试样按 6.1 调湿至恒重。

I3.2 试验

在不大于试样的三分之一断裂荷载范围内,逐级加荷,至少测定 8 级荷载及其对应的变形值,得到荷载-变形曲线(见图 I1),对此曲线进行线性回归处理,得到回归直线的斜率 k。

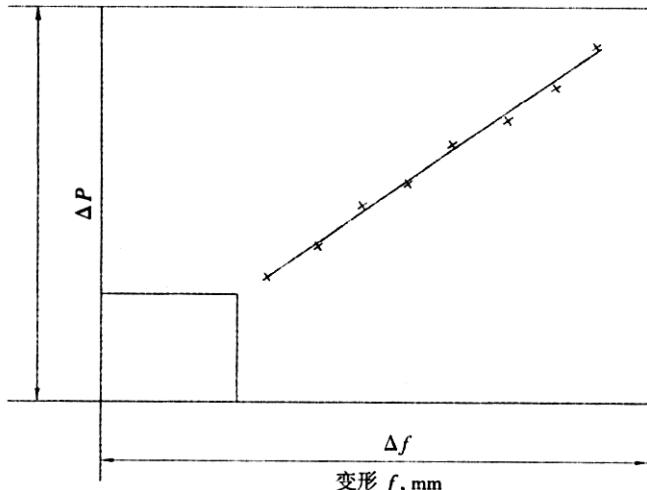


图 I1 测定弹性模量荷载-变形曲线

I4 结果计算

弹性模量 E(MPa)按式(I1)计算,精确至 10 MPa:

$$E = \frac{kl_0^3}{4be^3} \quad \dots \dots \dots \quad (I1)$$

式中:

E —— 弹性模量,单位为兆帕(MPa);

k —— 回归直线的斜率,单位为牛顿每毫米(N/mm);

l_0 —— 支距,单位为毫米(mm);

b —— 试样宽度,单位为毫米(mm);

e —— 试样断裂线附近两点厚度算术平均值,单位为毫米(mm)。

试验结果取 5 个试样的算术平均值,精确至 10 MPa。

附录 J
(规范性附录)
抗冲击性能试验方法

J1 仪器及设备

J1.1 抗冲击架:如图 J1 所示;

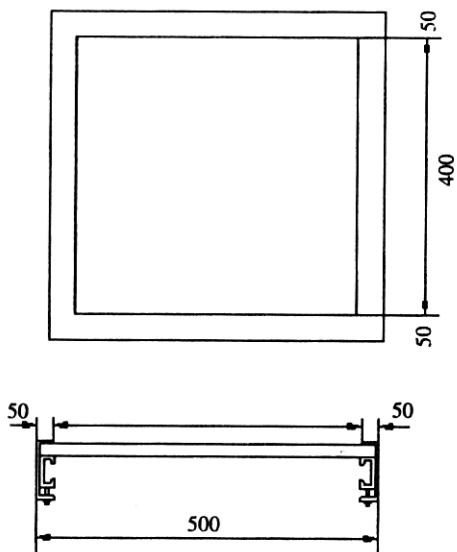


图 J1 抗冲击架示意图

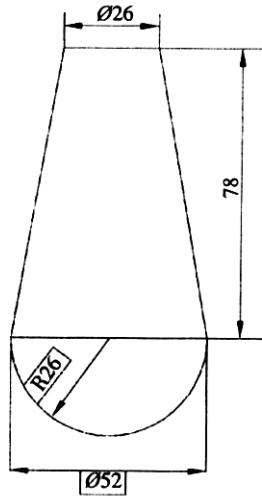


图 J2 冲击锤尺寸

J1.2 冲击锤:如图 J2 所示。质量为 $1\ 000\text{ g} \pm 10\text{ g}$ 。

J2 试样

J2.1 试样数量

试样数量为 5 个。

J2.2 试样尺寸

试样尺寸为 $500\text{ mm} \times 400\text{ mm} \times e\text{ mm}$ 。

J3 试验步骤

J3.1 将试样固定在冲击架上。

J3.2 冲击锤从某一高度自由下落。

J3.3 观察试样受冲击部位及背面是否有贯穿裂纹(允许冲击部位有锤击凹印),试样未出现贯穿裂纹时的极限高度即为抗冲击值(mm)。

J4 结果表述

试验结果应包括:试样厚度、抗冲击高度及受冲击表面凹坑的直径。

附录 K
(规范性附录)
握螺钉力试验方法

K1 仪器及设备

K1.1 试验机

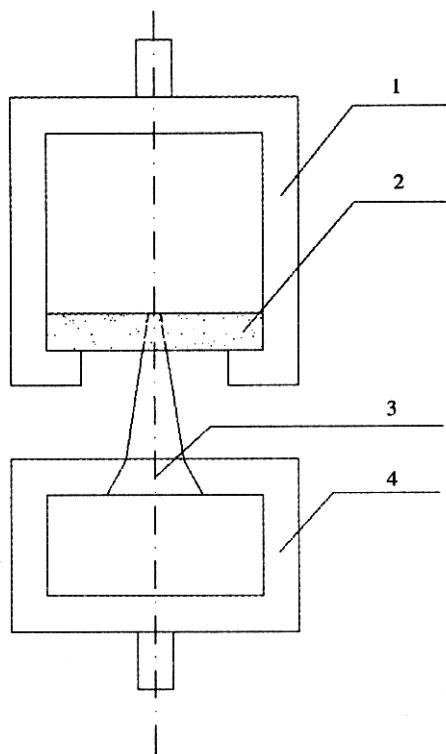
精度为 1%，选择试件的破坏荷载在试验机量程的 20%~80%。

K1.2 模具与夹具

模具与夹具如图 K1 所示。

K1.3 试验钉

符合 GB 100 开槽沉头木螺钉 3.3×25 的规定。



1、4——夹具；

2——试样；

3——木螺钉。

图 K1 握螺钉力试验装置示意图

K2 试样

K2.1 试样数量

试样数量为 5 个。

K2.2 试样尺寸

试样尺寸为 $50 \text{ mm} \times 50 \text{ mm} \times e \text{ mm}$ 。

K3 试验步骤

K3.1 在试样对角线交点预先钻直径约为木螺钉直径 0.8 倍的孔,孔深为试件厚度的 0.8 倍~0.9 倍,木螺钉应垂直拧入,深度为 10 mm±1 mm,不得用锤钉。

K3.2 以 50 N/s 匀速荷载,拔出木螺钉,记录极限荷载值。即为握螺钉力。

K4 结果评定

取 5 个试样的结果算术平均值作为握螺钉力,精确至 10 N。

试验结果应注明:

- a 预先钻孔的直径,单位为毫米(mm);
 - b 木螺钉的拧入深度,单位为毫米(mm)。
-

中华人 民共 和 国
建 材 行 业 标 准
水泥木屑板

JC/T 411—2007

*

中国建材工业出版社出版
建筑材料工业技术监督研究中心
(原国家建筑材料工业局标准化研究所)发行
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
地质经研院印刷厂印刷
版权所有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.75 字数 48 千字
2008 年 3 月第一版 2008 年 3 月第一次印刷
印数 1—300 定价 25.00 元
书号:1580227·137

*

编号:0496

网址:www.standardcnjc.com 电话:(010)51164708
地址:北京朝阳区管庄东里建材大院北楼 邮编:100024
本标准如出现印装质量问题,由发行部负责调换。