

# 中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1857—2009

---

## 软木饰面板

Decorated cork board

2009-06-18 发布

2009-10-01 实施

---



国家林业局 发布



## 前 言

本标准由全国人造板标准化技术委员会提出并归口。

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：国家人造板与木竹制品质量监督检验中心、广东盈然木业有限公司、陕西林洋软木有限公司、北京德合家木业有限公司、江苏森豪仕软木有限公司、四川升达林业产业股份有限公司。

本标准主要起草人：蒋松林、段新芳、程强、杨帆、曲岩春、罗正洪、陈士英、余学彬、原小平、王勇、张俊、向中华、李旸、徐青、陆熙娴。



# 软木饰面板

## 1 范围

本标准规定了软木饰面板的术语和定义、要求、分类、测量和试验方法、检验规则、包装、运输和贮存等。

本标准适用于用栓皮栎(*Quercus. variabilis* Bl.)或类似树种的树皮经加工并施加胶粘剂制成的软木饰面板材。

## 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/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板

GB/T 17657—1999 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

LY/T 1657—2006 软木类地板

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**软木饰面板 decorated cork board**

以栓皮栎(*Q. variabilis* Bl.)或类似树种的树皮经过加工并施加胶粘剂制成的以装饰软木为面层,仅适用于立面装饰的复合人造板材,包括纯软木饰面板、软木饰面人造板。

### 3.2

**纯软木饰面板 pure cork composite board**

以软木层为基材,以装饰软木层为面层的软木装饰板。

### 3.3

**软木饰面人造板 surface decorated wood-based board with cork**

以人造板材为基材,以装饰软木层为面层的软木装饰板。

## 4 分类

### 4.1 按基材层分:

- 纯软木饰面板;
- 软木饰面纤维板;
- 软木饰面刨花板。

### 4.2 按有无涂饰分:

- 未涂饰软木饰面板;
- 涂饰软木饰面板。

## 5 要求

## 5.1 外观质量

表面应无明显刀痕,软木粒纯净,无沙石杂质,不允许存在霉点、胶点和松角松边现象。

## 5.2 规格尺寸及偏差

## 5.2.1 幅面尺寸及偏差见表1。

表1 软木饰面板幅面尺寸及偏差

单位为毫米

长度	长度偏差	宽度	宽度偏差
300	±0.5	300	±0.5
305	±0.5	305	±0.5
450	±0.8	450	±0.8
600	±1.0	300	±0.5
900	±1.5	300	±0.5
600	±1.0	600	±1.0
900	±1.5	600	±1.0

## 5.2.2 厚度及偏差

基本厚度为 3.0 mm~20.0 mm;

人造板厚度偏差为 0~0.25 mm;

## 5.2.3 其他规格尺寸及偏差由供需双方确定。

## 5.2.4 垂直度及边缘直度

垂直度、边缘直度应符合表2要求。

表2 软木饰面板垂直度、边缘直度

宽度	垂直度	边缘直度
≤400 mm	≤0.5 mm	≤0.2 mm/m
>400 mm	≤0.8 mm	≤0.3 mm/m

## 5.3 理化性能

## 5.3.1 纯软木饰面板理化性能

应符合表3规定。

表3 纯软木饰面板理化性能

性能	单位	指标值	
含水率	%	≤8	
密度( $\rho$ )	kg/cm <sup>3</sup>	≥170	
表面耐磨	mg/100 r	≤0.15	
初始压缩度	%	≤15	
残留压缩度	%	≤4	
抗拉强度	$170 \leq \rho < 200$	MPa	≥0.25
	$200 \leq \rho < 270$	MPa	≥0.30
	$\rho \geq 270$	MPa	≥0.35

表 3 (续)

性 能	单 位	指标值
表面耐污染	—	无污染,无腐蚀痕迹
耐沸水	—	不允许散解
甲醛释放量	mg/L	≤1.5
注 1: 表面耐污染适用于涂饰纯软木饰面板。 注 2: 在试验期间如果试件开裂或有 20% 质量粒子脱落即为散解。		

## 5.3.2 软木饰面人造板理化性能

应符合表 4 规定。

表 4 软木饰面人造板理化性能

性 能	单 位	指标值
含水率	%	3~12
表面耐磨	mg/100 r	≤0.15
初始压缩度	%	≤15
残留压缩度	%	≤4
表面耐污染	—	表面无污染、无腐蚀痕迹
粘接力性能	—	不允许分层和散解
甲醛释放量	mg/L	≤1.5
注: 表面耐污染仅适用于涂饰软木饰面人造板。		

## 5.4 软木饰面人造板基材要求

基材理化性能应符合相应人造板材标准的理化性能要求。

## 6 试验方法

## 6.1 规格尺寸

## 6.1.1 量具

- a) 千分尺,分度值 0.01 mm。
- b) 游标卡尺,量程 1 000 mm,分度值 0.02 mm。
- c) 塞尺,分度值 0.01 mm。
- d) 直角尺,量程 1 000 mm,分度值 0.02 mm。
- e) 钢板尺,量程 1 000 mm,分度值 0.5 mm。

## 6.1.2 长度和宽度测量

按 LY/T 1657—2006 中规定方法进行。

## 6.1.3 厚度测量

按 LY/T 1657—2006 中规定方法进行。

6.1.4 直角度( $q$ )

按 LY/T 1657—2006 中规定方法进行。

6.1.5 边缘直度( $s$ )

按 LY/T 1657—2006 中规定方法进行。

## 6.2 外观质量检验

按 GB/T 15102—2006 中规定方法进行。

6.3 理化性能

6.3.1 试件制作

a) 抗拉强度试件按图 1 制作。

单位为毫米

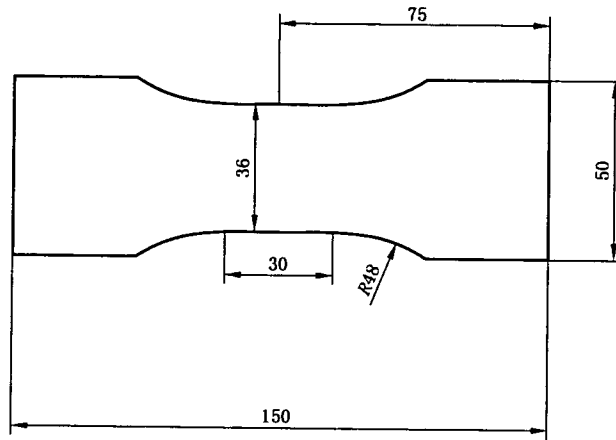


图 1 抗拉强度试件

- b) 纯软木饰面板其他试件按图 2a)、图 2b)和表 5 规定锯制；
- c) 软木饰面人造板其他试件按图 2a)、图 2c)和表 6 规定锯制，试件应方正，边缘与表面垂直，没有裂纹和卷曲。

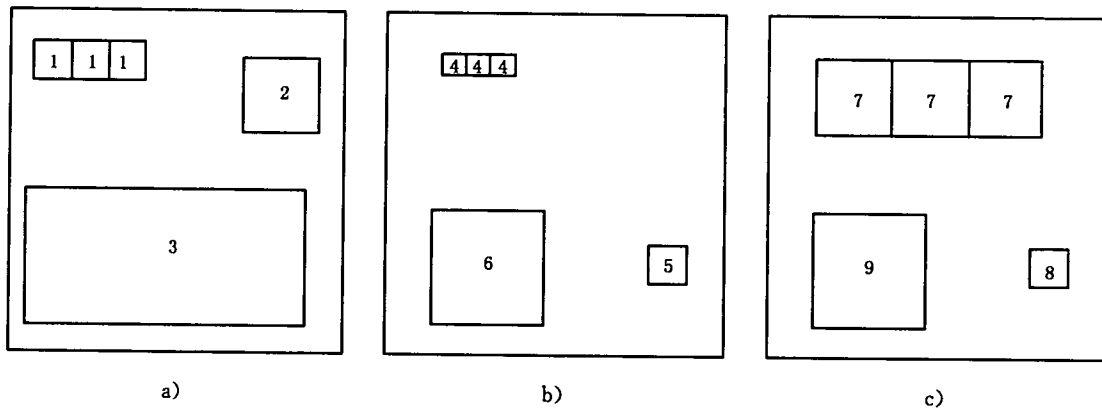


图 2 纯软木饰面板试样制取示意图

表 5 纯软木饰面板试件尺寸和数量

试验项目	试件尺寸/mm	试件数量	试件编号
密度、含水率	50×50	3	1
表面耐磨	100×100	1	2
初始压缩度、残留压缩度	50×50	1	5
抗拉强度	按图 1 制作	6	—
表面耐污染	380×180	1	3
耐沸水	20×20	3	4
甲醛释放量	150×150	1	6



表 6 软木饰面人造板试件尺寸和数量

试验项目	试件尺寸/mm	试件数量	试件编号
含水率	50×50	3	1
表面耐磨	100×100	1	2
初始压缩度、残留压缩度	50×50	1	8
表面耐污染	380×180	1	3
粘接力性能	100×100	3	7
甲醛释放量	150×150	1	9

### 6.3.2 试件处理

试件(含水率、密度试件除外)在 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 的环境中放置 48 h。试件从上述环境中取出后应立即进行试验。

### 6.3.3 含水率

按 GB/T 17657 中规定的方法进行。

### 6.3.4 密度测定

按 GB/T 17657 中规定的方法进行。

### 6.3.5 表面耐磨

按 LY/T 1657—2006 中规定的方法进行。

### 6.3.6 初始压缩度、残留压缩度

按 LY/T 1657—2006 中规定的方法进行。

### 6.3.7 抗拉强度

按 LY/T 1657—2006 中规定的方法进行。

### 6.3.8 表面耐污染性能

按 GB/T 17657—1999 中 4.37(方法 2)中规定的方法进行。

### 6.3.9 耐沸水

按 LY/T 1657—2006 中规定的方法进行。

### 6.3.10 粘接力性能

#### 6.3.10.1 试验方法

将三块试件放入温度为 $(20\pm 5)^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度为 $(85\pm 5)\%$ 的恒温恒湿箱持续放置 $(24\pm 1)\text{h}$ 。取出试件,并让其在 $(60\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的烘箱干燥 3 h。

#### 6.3.10.2 结果表示

试验结果以软木层与基材层之间有无分离现象表示。

### 6.3.11 甲醛释放量

按 GB 18580 的规定进行,试件四边封边。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

### 7.2 出厂检验

出厂检验项目:

- a) 外观质量;
- b) 规格尺寸及其偏差;

c) 理化性能中的含水率、密度、表面耐磨、耐沸水、粘接力性能、甲醛释放量。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验包括出厂检验的全部项目和理化性能检验项目中的全部内容。

7.3.2 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 当原辅材料及生产发生较大变动时;
- b) 长期停产,恢复生产时;
- c) 正常生产时,每年检验不少于两次;
- d) 新产品投产和产品转型时;
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.4 抽样方法和判定原则

7.4.1 外观质量抽样方案

成批拨交时,外观质量检验采用 GB/T 2828.1—2003 中的二次抽样方案,检验水平为 II,接收质量限(AQL)为 4.0,见表 7。

表 7 外观质量检验抽样方案

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数	不合格判定数
≤150	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
151~280	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
281~500	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7
501~1 200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1 201~3 200	第一	80	80	5	9
	第二	80	160	12	13
3 201~10 000	第一	125	125	7	11
	第二	125	250	18	19

注: 超过 10 000 块按另批处理。

7.4.2 规格尺寸检验抽样方案

成批拨交时,规格尺寸检验采用 GB/T 2828.1—2003 中的二次抽样方案,检验水平为 I,接收质量限(AQL)为 4.0,见表 8。

表 8 规格尺寸检验抽样方案

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数	不合格判定数
≤150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151~280	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
281~500	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
501~1 200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1 201~3 200	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7
3 201~10 000	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10

注: 超过 10 000 块按另批处理。

### 7.4.3 理化性能检验抽样方案

成批拨交时,理化性能检验的抽样方案见表9,初检的样本检验结果有某项指标不合格时,允许进行复检一次,按复检抽样张数抽取样本。复检合格判为合格,若仍不合格,判为不合格。

### 7.4.4 抽样方法

从每批地板中随机抽取样本。除非另有协议,按表9规定从每批中随机抽取样本。

表9 理化性能检验抽样方案

批量 $N$	初检样本数量	复检样本数量
$\leq 1\ 000$	2	4
1 001~2 000	3	6
2 001~3 000	4	8
$\geq 3\ 001$	5	10

### 7.4.5 结果判定

外观质量、规格尺寸、理化性能三项检验结果应符合相应产品要求,判为合格,否则判为不合格。

### 7.4.6 检验报告

内容应包括:

- a) 检验依据的标准、检验类别等全部细节;
- b) 检验结果及其结论;
- c) 检验过程中出现的各种异常情况以及有必要说明的问题。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

产品应加盖表明类型、生产日期和检验员代号的标志。

### 8.2 包装

产品应按不同类型、规格分别包装。每个包装应挂有注明生产厂名、产品名称、类型、商标、规格、张数和产品标准号的标签。

### 8.3 运输和贮存

产品在运输过程中应小心平放,注意防潮、防雨、防晒、防撞击。

中华人民共和国林业  
行业标准  
软木饰面板  
LY/T 1857—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](http://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 15 千字  
2009年8月第一版 2009年8月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-19836 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



LY/T 1857-2009