

ICS 91.060.50
Q 71
备案号: 17593—2006

WB

中华人民共和国物资管理行业标准

WB/T 1024—2006

木 质 门

Wood door

2006-03-07 发布

2006-08-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布



前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国物流与采购联合会提出并归口。

本标准由中国木材流通协会木门专业委员会负责起草,北京盛大华源科技有限公司、昆明红塔木业有限公司、浙江梦天木业有限公司、上海安洋木业有限公司、重庆星星套装门有限责任公司、杭州杭木建筑门窗有限公司、佛山市南海润成创展木业有限公司、沈阳天河木业有限公司、北京市博亮木业有限公司、吉林森林工业股份有限公司北京门业分公司、山西孟氏实业有限公司、齐齐哈尔市红鹤木业有限公司、国家人造板质量检测中心、国家林业局华东木材及木制品质检中心、华鹤集团金鹤门业发展有限公司、重庆美心家美木门有限公司、哈尔滨光明伟业木制品有限公司、黑龙江三和木业有限责任公司、大连凯峰家具有限公司、廊坊市大唐木业有限公司、广州蓝戴智能家居工业有限公司、德清县德艺门业有限公司、山东洪涛装饰(工厂化)工程有限公司、天津龙甲特种门窗有限公司、博洛尼家居用品(北京)有限公司、山西泰亨木业有限公司、辽宁卓友木门有限公司、成都新林鸿木业有限公司、吉林省兄弟木业有限责任公司参加起草。

本标准主要起草人:王永林、罗文圣、朱建勇、余静渊、孟志华、田仕彬、林勇、关润开、李为义、于洪臣、赵崇联、孟庆全、焦德新、吕斌、陶伟根、付齐江、鄢忠、王少君、胡林彬、黄建明、周军、郑小平、王建伟、陈学钦、荣绍纯、陈永毅、郭豪、刘鑫波、康红、刘英。

木 质 门

1 范围

本标准规定了木质门的分类、规格、标记、材料、要求、检验与试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于室内用木质门的生产和检验。

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 1931 木材含水率测定方法(GB/T 1931—1991,eqv ISO 3130:1975)

GB/T 4897.1 刨花板 第1部分:对所有板型的共同要求

GB/T 4897.3 刨花板 第3部分:在干燥状态下使用的家具及室内装修用板要求

GB/T 5824—1986 建筑门窗洞口尺寸系列

GB/T 5825—1986 建筑门窗扇开、关方向和开、关面的标志符号(neq ISO R1226:1970)

GB/T 9846—2004(所有部分) 胶合板

GB/T 11718 中密度纤维板

GB/T 14436 工业产品保证文件 总则

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 18581 室内装饰装修材料 溶剂型木器涂料中有害物质限量

GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量

GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

木质门 wood door

由木质材料(锯材、胶合材等)为主要材料制作门框(套)、门扇的门。

3.2

锯材 sawn lumber;lumber

由原木锯制而成的成品材或半成品材。

3.3

胶合材 glued lumber

以木材为原料通过胶合压制成的柱形材和各种板材的总称。

3.4

全实木榫拼门 solid wood door

以锯材加工制成的门,简称全木门。

3.5

实木复合门 wood composite door

以锯材、胶合材等材料为主要材料复合制成的实型(或接近实型)体,面层为木质单板贴面或其他覆

面材料的门。

3.6

夹板模压空心门 hollow core and laminate door

以胶合材、锯材为骨架材料,面层为人造板或高分子材料等经压制胶合或模压成型的中空门称为夹板模压空心门,简称模压门。

4 分类、规格及标记

4.1 分类

4.1.1 按开启方式分类

开启方式及代号应符合表 1 的规定。

表 1 开启方式与代号

| | | | | |
|------|----|----|----|----|
| 开启方式 | 平开 | 推拉 | 折叠 | 弹簧 |
| 代号 | P | T | Z | H |

注:固定部分与平开门或推拉门组合时为平开门或推拉门。

4.1.2 按构造分类

构造及代号应符合表 2 的规定。

表 2 构造与代号

| | | | |
|----|-------|------|--------|
| 构造 | 全实木榫拼 | 实木复合 | 夹板模压空心 |
| 代号 | Q | S | K |

4.1.3 按饰面分类

饰面及代号应符合表 3 的规定。

表 3 饰面与代号

| | | | |
|----|----|-----|-------|
| 饰面 | 木皮 | 人造板 | 高分子材料 |
| 代号 | M | R | G |

4.1.4 门扇开、关方向和开、关面的标志符号

门扇开、关方向和开、关面的标志符号应符合 GB/T 5825—1986 的规定;即顺时针方向关闭用“5”表示(见图 1);逆时针方向关闭用“6”表示(见图 2)。门扇的开面用“0”表示,门扇的关面用“1”表示。

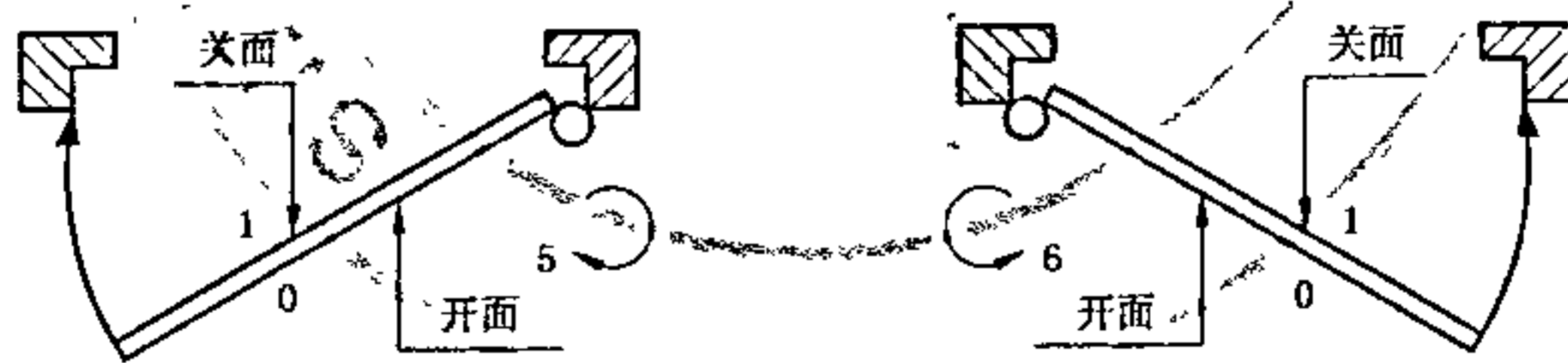


图 1 顺时针方向关闭“5” 图 2 逆时针方向关闭“6”

4.2 规格

4.2.1 门洞口的尺寸

门洞口的尺寸应符合 GB/T 5824—1986 的规定,优先选用 700 mm×2 000 mm、760 mm×2 000 mm、800 mm×2 000 mm、900 mm×2 000 mm、700 mm×2 100 mm、760 mm×2 100 mm、800 mm×2 100 mm、900 mm×2 100 mm、1 200 mm×2 100 mm。

4.2.2 门的构造尺寸

门的构造尺寸可根据门洞口饰面材料、附框尺寸、安装缝隙确定。

4.2.3 门扇的厚度

门扇的厚度分为 30 mm、35 mm、38 mm、40 mm、42 mm、45 mm、50 mm。

4.2.4 门框(套)的厚度

门框(套)厚度依墙厚相应确定。

4.3 标记及其示例

4.3.1 标记

木质门的标记由开启方式、构造、饰面、开关方向和洞口尺寸顺序组合而成(见图 3)。

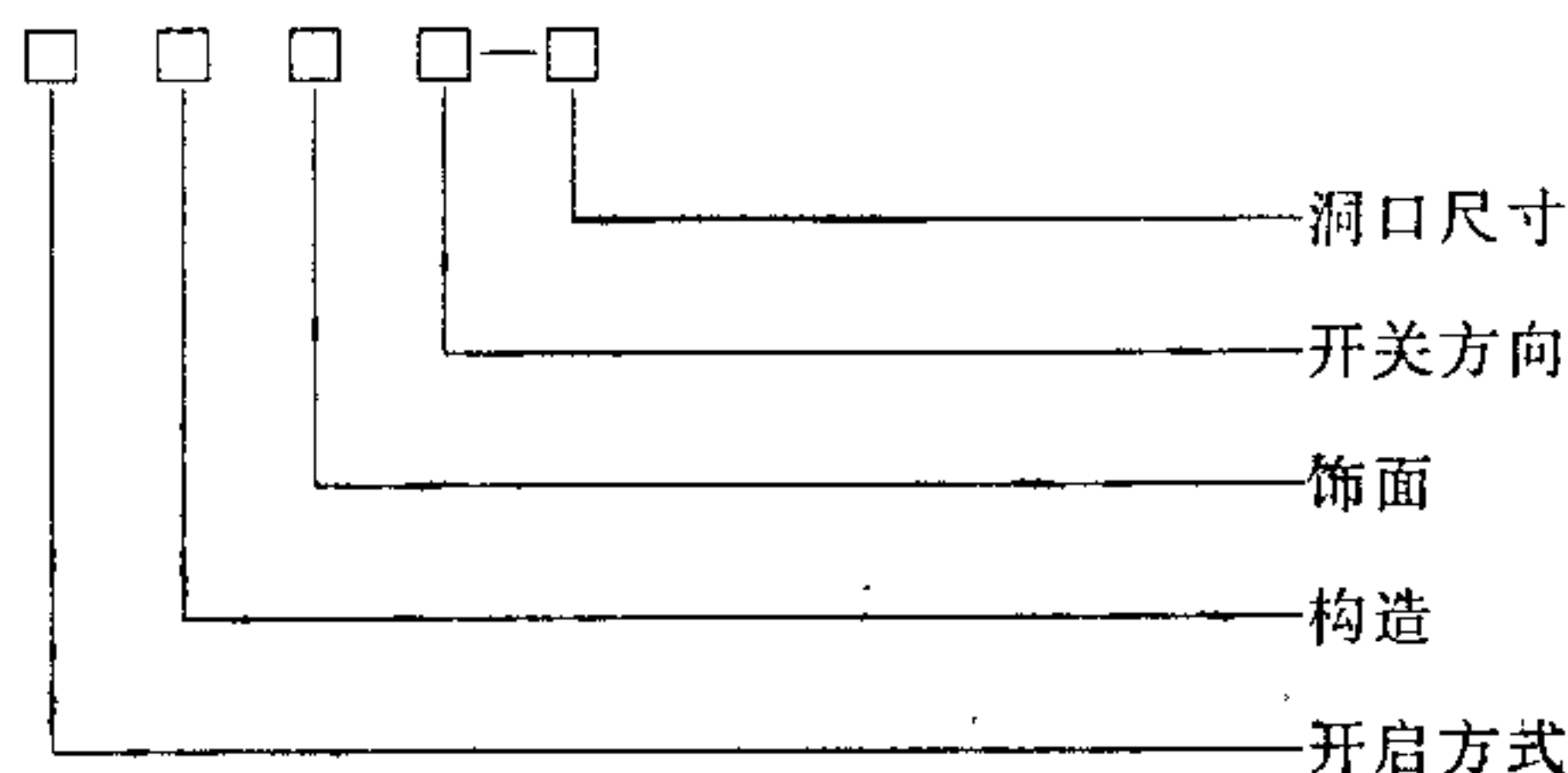


图 3 木质门的标记

4.3.2 示例

平开实木复合门,木皮饰面,顺时针关闭,洞口宽 900 mm、高 2 100 mm。

标记为 PSM5—0921。

5 材料

5.1 木材

5.1.1 品种、材质

选用木材的品种、材质等级应符合设计要求。设计未规定材质等级时,全实木榫拼门所用木材质量应符合附录 A 的规定。

5.1.2 木材含水率

选用木材的含水率应不大于 12%。在高湿地区和高湿月份含水率允许值可略大些,但不得大于当地当月平衡含水率。

5.2 胶合材

5.2.1 中密度纤维板

选用的中密度纤维板应符合 GB/T 11718 中规定的要求,其中密度不低于 0.68 g/cm³。

5.2.2 刨花板

选用的刨花板应符合 GB/T 4897.1 和 GB/T 4897.3 中规定的要求。

5.2.3 胶合板

选用的胶合板应符合 GB/T 9846.1~9846.8—2004 中规定的 II 类胶合板要求。

5.2.4 甲醛释放量

选用的各种胶合材甲醛释放量应符合 GB 18580—2001 中规定的 E₁ 级要求。

5.3 胶粘剂

胶粘剂质量应符合相关品种胶粘剂的国家标准及行业标准的规定。胶粘剂中有害物质限量应符合 GB 18583 中规定的要求。

5.4 油漆

油漆质量应符合相关品种油漆的国家标准及行业标准的规定。油漆中有害物质的限量应符合 GB 18581 中规定的要求。

5.5 玻璃

玻璃质量应符合相关品种玻璃的国家标准及行业标准的规定。玻璃应根据功能要求选取适当品

种、颜色,宜采用安全玻璃。

5.6 饰面材料

饰面材料可选用木皮、三聚氰胺浸渍纸贴面、PVC 贴面等,应按设计要求和功能要求选用。

选用木皮做饰面材料时,木皮厚度应不小于 0.2 mm。

选用非木质材料时,应达到环保要求。

5.7 密封材料

密封材料质量应符合相关品种密封材料的国家标准及行业标准的规定。

5.8 五金件、附件、紧固件

五金件、附件、紧固件应满足功能要求,符合相关品种的国家标准及行业标准的规定。

6 要求

6.1 允许偏差

木质门允许偏差应符合表 4 的规定。

表 4 木质门允许偏差和检验方法

单位为毫米

| 项目 | 允许偏差 | 检验方法 |
|----------------|-----------|-----------------|
| 框、扇厚度 | ±1.0 | 用千分尺检查 |
| 框高度与宽度 | +3.0 +1.5 | 用钢尺检查 |
| 扇高度与宽度 | -1.5 -3.0 | 用钢尺检查 |
| 框、扇对角线长度差 | 3.0 | 用钢尺检查,框量里角,扇量外角 |
| 框、扇截口与线条结合处高低差 | 1.0 | 用钢直尺和塞尺检查 |
| 扇表面平整度 | 2.0 | 用 1 m 靠尺和塞尺检查 |
| 扇翘曲 | 3.0 | 在检查平台上,用塞尺检查 |
| 框正、侧面安装垂直度 | 1.0 | 用 1 m 垂直检测尺检查 |
| 框与扇、扇与扇接缝高低差 | 1.0 | 用钢直尺和塞尺检查 |

6.2 留缝限值

组装木质门的留缝限值应符合表 5 的规定。

表 5 木质门的留缝限值和检验方法

单位为毫米

| 项目 | 留缝限值 | 检验方法 | |
|----------|------|-------|------|
| 门扇与上框间留缝 | ≥1.5 | 用塞尺检查 | |
| | ≤4.0 | | |
| 门扇与侧框间留缝 | ≥1.5 | | |
| | ≤4.0 | | |
| 门扇与地面间留缝 | 外门 | | ≥4.0 |
| | | | ≤6.0 |
| | 内门 | ≥6.0 | |
| | | ≤8.0 | |
| | 卫生间 | ≥8.0 | |
| | | ≤10.0 | |

6.3 装饰面贴面表面外观要求

装饰面贴面表面外观应符合表 6 的规定。

表 6 装饰面贴面表面外观要求

| 缺陷名称 | 缺陷范围 | 公称范围 | | |
|-------|---------------------------------------|-------------|---------------|-------------|
| | | 框 | 门扇 | |
| | | | 纵横框 | 门芯板 |
| 麻点 | 直径 1 mm 以下(距离 300 mm) | 不限 | 2 个 | 5 个 |
| 麻面 | 均匀颗粒,手感不刮手 | 不限 | | |
| 划伤 | 宽度 ≤ 0.5 mm,深度不划破 PVC 饰面长 100 mm | 3 条 | 1 条 | 2 条 |
| 压痕 | 凹陷深度 ≤ 1.5 mm,宽 2 mm 以下,不集中 | 8 个 | 3 个 | 6 个 |
| 浮贴 | 粘贴不牢 | 不允许 | | |
| 褶皱 | 饰面重叠 | 不允许 | | |
| 缺皮 | 面积不超过 5 mm ² | 5 个 | 3 个 | 不允许 |
| 翘皮 | 凸起不超过 2 mm | 不限 | 5 个 | 不允许 |
| 亮影/暗痕 | 面积不超过 50 mm ² | 不限 | 2 处 | 3 处 |
| 离缝 | 拼接缝隙 | ≤ 1 mm | ≤ 0.5 mm | ≤ 1 mm |

6.4 漆饰表面外观要求

漆饰表面外观应符合表 7 的规定。

表 7 漆饰表面外观要求

| 名称 | 要求 |
|----------------|---|
| 漆膜划痕 | 不明显 |
| 漆膜鼓泡 | 不允许 |
| 漏漆 | 不明显 |
| 污染(包括凹槽线型套色部分) | 不许有 |
| 针孔 | 色漆,直径 ≤ 0.3 mm,每片门表面 ≤ 8 个;面漆,不允许 |
| 表面漆膜皱皮 | \leq 门板总面积的 0.2% |
| 透砂 | 不明显 |
| 漆膜粒子及凹槽线型部分 | 手感光滑 |
| 套色线型结合部分塌边 | 套色线型分界线流畅,均匀,一致 |
| 色差 | 一般允许 |

6.5 含水率要求

木质门含水率要求为:不小于 6%,不大于当地平衡含水率。

6.6 甲醛释放限量

木质门甲醛释放限量应符合 GB 18580—2001 中 E₁ 级的要求。

6.7 有害物质限量

木质门中有害物质限量应符合 GB 18584 中的规定。

7 检验与试验方法

7.1 允许偏差和留隙限量的检验

木质门的允许偏差和留隙限值的检验方法,分别见表 4 和表 5。

7.2 贴面表面和漆饰表面外观检验

采取目测方法。

7.3 含水率检验

按照 GB/T 1931 中规定的方法进行检验。

7.4 甲醛释放量检验

按照 GB 18580 规定的方法进行检验。

7.5 有害物质限量的检验

按照 GB 18584 规定的方法进行检验。

8 检验规则

产品检验分出厂检验和型式检验。

产品经检验合格后应有合格证。合格证应符合 GB/T 14436 的规定。

8.1 出厂检验

8.1.1 检验项目

产品检验项目应分别符合表 4、表 5、表 6、表 7 中的规定。

8.1.2 组批规则与抽样方案

从每项工程中的不同品种、规格分别随机抽取 10%，且不得少于三樘。

8.1.3 判定规则与复检规则

产品检验不符合本标准要求时，应重新加倍抽取进行检验。

产品仍不符合要求时，则判为不合格产品。

8.2 型式检验

8.2.1 检验项目

包括出厂检验的全部项目，并增加甲醛释放限量和有害物质限量项目，应分别符合 GB 18580—2001 中 E₁ 的要求和 GB 18584 中的规定。

8.2.2 有下列情况之一时，应进行型式检验

- a) 当原辅材料及生产工艺发生较大变化时；
- b) 长期停产后恢复生产时；
- c) 正常生产时，每年型式检验不少于一次。

8.2.3 组批规则和抽样方案

从产品的不同品种、相同规格中每两年在出厂检验合格产品中随机抽取三樘。

8.2.4 判定规则

产品检验不符合本标准要求时，应另外加倍抽样复检，当复检仍不合格时则判为不合格产品。

9 标志、包装、运输、贮存

9.1 标志

应在产品上明显部位标明标志，其主要内容包括：商标(厂名)、规格、生产日期或编号。需方自用的产品，可以根据供需合同规定，不加盖产品标志。

9.2 包装

每件产品应用塑料膜塑封包装，或纸封包装，并利用包装纸盒包装。包装内应有装箱单和产品检验合格证。

9.3 运输

运输时防止机械碰撞和日晒雨淋。

9.4 贮存

产品应贮存于清洁、干燥、空气流通、湿度适宜的库房内，存放应垫平，防止变形。

附录 A
(规范性附录)

全实木榫拼门用木材的质量要求

表 A.1 全实木榫拼门用木材的质量要求

| 木材缺陷 | | 门扇的立挺 冒头,中冒头 | 压条、线条 | 门心板 | 门框 |
|-----------|--------------|----------------------|----------|-----------|------------------|
| 活节 | 不计个数,直径/(mm) | <15 | <5 | <15 | <15 |
| | 计算个数,直径 | ≤材宽的 1/3 | ≤材宽的 1/3 | ≤30mm | ≤材宽的 1/3 |
| | 任一延米个数 | ≤3 | ≤2 | ≤3 | ≤5 |
| 死节 | | 允许,计入活节总数 | 不允许 | 允许,计入活节总数 | |
| 髓心 | | 不露出表面的,允许 | 不允许 | 不露出表面的,允许 | |
| 裂缝 | | 深度及长度≤厚度及材长的 1/5 | 不允许 | 允许可见裂缝 | 深度及长度≤厚度及材长的 1/4 |
| 斜纹的斜率/(%) | | ≤7 | ≤5 | 不限 | ≤12 |
| 油眼 | | 非正面,允许 | | | |
| 其他 | | 浪形纹理、圆形纹理、偏心及化学变色,允许 | | | |

www.17jzw.com

www.17bzw.cn

www.17jzw.net

www.3x888.com

中华人民共和国物资管理
行业 标 准
木 质 门
WB/T 1024—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

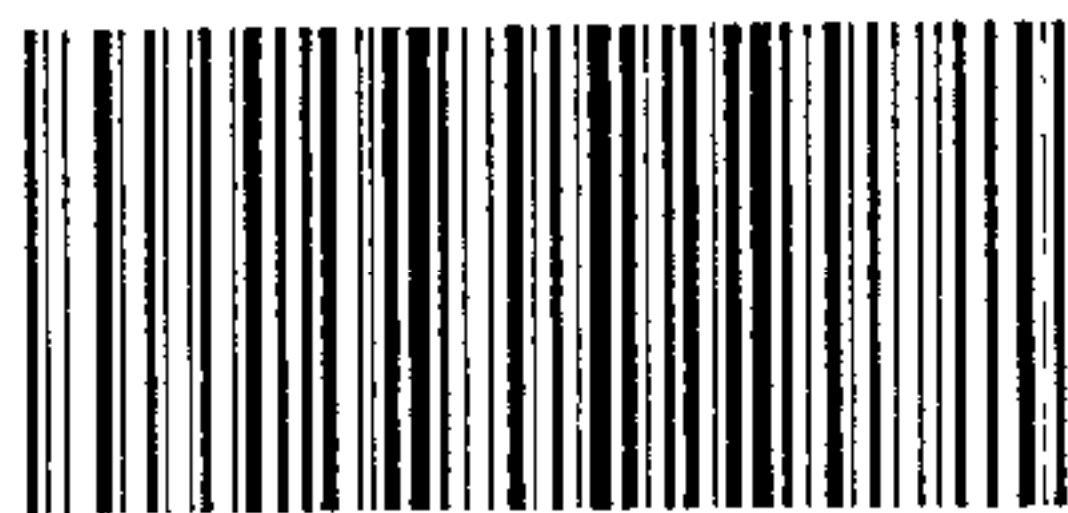
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字

2006年5月第一版 2006年5月第一次印刷

*



WB/T 1024-2006

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