

ICS 79.060.10
B 70
备案号：15489-2004

DB33

浙 江 省 地 方 标 准

DB33/ 490-2004

成型胶合板

Molded plywood

2004-05-08 发布

2004-06-08 实施

浙江省质量技术监督局发布

前 言

本标准是参照普通胶合板国家标准 GB/T 9846-1988 相关内容和多年来对本省大量实物检测和社会调查基础上为进一步加强成型胶合板的生产和质量管理，促进成型胶合板生产技术的进步，有利贸易发展、规范市场秩序而制订的。

本标准的 4.3、6.3.4 为强制性条款。

本标准由浙江省林业局提出并归口。

本标准负责起草单位：浙江省林产品质量检测站。

本标准参加起草单位：富阳力达竹材模板有限公司、浙江大康家具有限公司、建德市大洋实业有限公司、建德市新洲胶板厂。

本标准主要起草人：吴樟森、曹件生、俞锡岳、傅建华、蒋永耀、赖锡龙、徐漫萍、杨伟明。

成型胶合板

1 范围

本标准规定了成型胶合板的定义、要求、检验规则、试验方法、标志、包装和贮运。
本标准适用于以木质单板为主要原料经施胶模压而成的胶合板。

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 7911—1999 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板（HPL）
- GB/T 9846.2—1988 胶合板 术语和定义
- GB/T 9846.5—1988 胶合板 普通胶合板外观分等技术条件
- GB/T 9846.11—1988 胶合板 含水率的测定
- GB/T 9846.12—1988 胶合板 胶合强度的测定
- GB/T 17657—1999 人造板和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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

成型胶合板

以木质单板为主要原料经施胶、模压而成的胶合板，包括表面贴高压装饰板和加涂料的板，俗称异型胶合板、椅用胶合板。

4 分类

按表面状况分为：

4.1 素面成型胶合板

表面无涂料和高压装饰板贴面的成型胶合板。

4.2 饰面成型胶合板

单面或双面贴有高压装饰板的成型胶合板。

4.3 涂饰成型胶合板

正反两面均有涂料的成型胶合板。

5 要求

4.1 规格尺寸及公差

成型胶合板的幅面尺寸、厚度及公差按用户要求加工，如用户对公差未作要求或要求不明确时按下列规定执行：长度和宽度公差 $\pm 3\text{mm}$ ，厚度公差 $\pm 1.0\text{mm}$ ，最小公称厚度 11mm 。

4.2 外观质量

DB33/ 490-2004

4.2.1 素面成型胶合板应符合 GB/T9846.5-1988 三等品的要求。

4.2.2 饰面成型胶合板的高压装饰板（HPL）表面质量应符合 GB/T7911-1999 中表 4 合格品的要求，与基材的胶粘应平整，不允许鼓泡、边部脱胶分层。

4.2.3 涂饰成型胶合板：除符合素面板的要求外，涂膜应均匀、平整、无明显的流挂、缩孔、成片麻点等。

4.2.4 供销协议有具体要求时，按供销协议执行。

4.3 理化性能

成型胶合板理化性能应符合表 1

表 1 理化性能要求

指标名称	单位	素面成型胶合板	饰面成型胶合板	涂饰成型胶合板	试验方法
含水率	%	6.0~14.0			按 6.3.1 条
胶合强度	MPa	≥0.70 的试件数与有效试件总数之比≥80%			按 6.3.2 条
II类浸渍剥离试验	mm	—	任意边开裂长≤25 的试件数与试件总数之比≥80%	—	按 6.3.3 条
甲醛释放量	mg/L	E ₂ ≤5.0 E ₁ ≤1.5	E ₁ ≤1.5	E ₁ ≤1.5	按 6.3.4 条

注：胶合强度试件长度方向的弯曲拱高应≤2mm，如曲率较大无法满足本要求时，可用 II 类浸渍剥离试验代替。

4.4 形位公差等其它要求

形状、弯曲半径、孔径及位置等按供需协议执行。

6 检验规则

5.1 出厂检验

生产企业应保证其产品符合本标准规定，通过逐张检验确定等级。

5.2 型式检验（成批拨交检验）

对成批拨交的成型胶合板进行质量检验时，应按以下规定执行。

5.2.1 规格尺寸检验

按 4.1 条规定执行；采用一次抽样方案，其检查水平为 S-4，合格质量水平为 6.5，见表 2。

表 2 规格尺寸抽样检验表

批量范围	样本数	合格判定数	不合格判定数	样品合格数
51~90	5	1	2	4
91~150	8	1	2	7
151~500	13	2	3	11
501~1200	20	3	4	17
1201~10000	32	5	6	27
10001~35000	50	7	8	43

5.2.2 外观质量检验

按 4.2 条规定执行，采用一次抽样方案，其检查水平为 II，合格质量水平为 4.0，见表 3。

表 3 外观质量抽样检验表

批量范围	样本数	合格判定数	不合格判定数	样品合格数
51~90	13	1	2	12
91~150	20	2	3	18
151~280	32	3	4	29

表3(续)

281~500	50	5	6	45
501~1200	80	7	8	73
1201~3200	125	10	11	115
3201~10000	200	14	15	186
10001~35000	315	21	22	294

5.2.3 理化性能检验

5.2.3.1 组批和抽样

提交检查批的成品板数量以 1000 张为一批，不足 1000 张的也按一批论。每批抽取样板一般为 2 张（面积约 0.2~0.3m²），当幅面尺寸较大或过小时，可增减样板数，但不超过检验的合理需要。初检结果若有某项指标不合格时，允许加倍抽样复检一次。样板应在有代表性的板垛中随机抽取。

5.2.3.2 检验结果的判定

当初检结果各项指标均符合标准规定时判理化性能合格。否则应对不合格指标加倍抽样复检，复检结果全部合格，则判理化性能合格，否则判理化性能不合格。

5.2.4 综合判定

产品经检验，规格尺寸，外观质量和理化性能均合格时判该批产品合格，否则判不合格。

5.3 附则

需方要求对拨交的成型胶合板进行检验时，应从交货之日起二个月内向供方提出，并请第三方按本标准或供销合同对尚未使用的产品进行检验。

7 试验方法

6.1 规格尺寸检验

成型胶合板（曲面状）长度和宽度均在两平行边中部用钢卷尺检量，准确至 1mm，厚度检量用外径千分尺在板的四边中部距板边 10mm 处测定，取 4 点的算术平均值为该样板的厚度，准确至 0.1mm。对形状复杂的产品无法确定长宽时，按图纸或选定某一特征位置检量，仅考核各样板间的尺寸偏差是否符合公差范围，厚度检量相同。

6.2 外观质量检验

把样板放置明亮处，通过目测或钢板尺检量。按本标准 4.2 规定进行检验。

6.3 理化性能检验

6.3.1 含水率

按 GB/T9846.11—1988 胶合板含水率的测定执行。

6.3.2 胶合强度

在样板平坦处分散锯割 100mm(纵向)×25mm(横向)试件 12 个，每个试件长度方向的弯曲拱高应 ≤2mm，按 II 类板处理。有效试件应 ≥6 个，不足时重新截取试件测试。其它按 GB/T9846.12-1988 执行。

6.3.3 浸渍剥离试验

试件尺寸：75mm×75mm×板厚，对形状特殊（宽 ≤75mm）板以 1 个尺寸达 75mm 即可，另 2 个尺寸为自然尺寸，分散锯割共取 6 个。试件处理按 GB/T17657-1999，4.17 中 II 类浸渍剥离试验进行。

6.3.4 甲醛释放量

按 GB18580-2001 执行。素面成型胶合板采用 10L 干燥器法，涂饰和饰面成型胶合板采用 40L 干燥器法。

8 标志、包装和贮运

DB33/ 490-2004

7.1 标志

产品入库前应在适当部位标记制造厂名、产品名称、生产日期、等级、商标、甲醛释放量限量标识等。成批拨交的产品包装物上应有收发货单位，产品名称、数量及防潮防晒等标记。列入生产许可证的产品应在适当部位打印生产许可证编号。

7.2 包装

产品出厂时应按不同的规格、类别、等级分别包装，包装要求由供需双方商定。

7.3 运输和贮存

产品在贮运过程中应平整堆放，防止碰撞、污损、受潮、雨淋和曝晒等。
