

ICS 91.100.99  
Q 18

# DB34

安 徽 省 地 方 标 准

DB 34/T 1252—2010

---

## 木塑复合门

Wood Plastic Composite Door

2011 - 09 - 30 发布

2010 - 10 - 30 实施

---

安徽省质量技术监督局 发布



## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由安徽省产品质量监督检验研究院提出。

本标准由安徽省质量技术监督局归口。

本标准起草单位：安徽省产品质量监督检验研究院 合肥今时装饰材料有限公司

本标准主要起草人：戚正珏、吴自成、曹洪、王平、余忠杰、余亮亮。



# 木塑复合门

## 1 范围

本标准规定了木基工艺门的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以木基材料制作成的门。

## 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，仅所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 2828.1-2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 8478-2008 铝合金门窗

GB/T 14155 整樘门 软重物体撞击试验

GB/T 17657-1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB 18586-2001 室内装饰装修材料 聚氯乙烯卷材地板中有害物质限量

GB/T 24137-2009 木塑装饰板

GB/T 24508-2009 木塑地板

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 木基工艺门

以木质材料为基材与木塑材料或塑性材料加工制成的室内门。

## 4 分类

### 4.1 按构门扇内部结构分为：

- a) 实心门(S)
- b) 空心门(K)

### 4.2 按门的开启方式分为：

- a) 平开门(P)

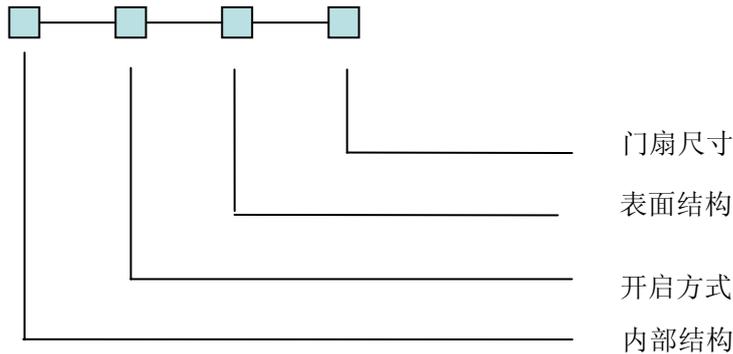
b) 推拉门(T)

4.3 按门扇表面结构分为:

- a) 平板门(PB)
- b) 凹凸门(OT)

4.4 标记

4.4.1 工艺门标记由内部结构、开启方式、表面结构、门扇尺寸组合而成。



示例: 实心、平开、平板型、门扇宽度 800 mm, 门扇高度 2000 m, 门扇厚度 40 m 的门标记为 S-P-PB-800×2000×40。

5 要求

5.1 外观质量

- 5.1.1 产品表面不得有污渍、划痕、裂纹、麻点、压痕、锤印、毛刺、皱皮、发粘等瑕疵。
- 5.1.2 覆面应平整光滑, 无鼓泡、脱胶、脱层等缺陷。
- 5.1.3 拼贴应严密、平整, 不应有脱胶和明显透胶。
- 5.1.4 四周均应进行封边处理, 封边应严密、平整, 无翘边脱胶现象。

5.2 内部质量要求

- 5.2.1 内部用料应经粗光, 锯材不应有树皮、腐朽, 不得有未除尽的树皮和有害生物存在。
- 5.2.2 锁具、合页安装部位材料应为整体材料。

5.3 规格尺寸及偏差

5.3.1 门扇的规格尺寸优先选用表 1 所列尺寸, 也可以由供需双方协商生产其他规格尺寸。

表1 门扇的规格尺寸

单位: 毫米

宽 度	高 度	厚 度
700; 760; 780; 800; 900	2000; 2100	35; 38; 40; 42; 45; 50; 55

5.3.2 规格尺寸允许偏差应符合表 2 的要求。

表2 规格尺寸允许偏差

项 目	允许偏差
门扇宽度	±1.0 mm
门扇高度	±1.0 mm
门扇厚度	±0.5 mm
门扇表面平整度	≤2.0 mm
门扇垂直度和边缘直度	≤1.0 mm/m

5.3.3 门扇与门套安装配合要求应符合表 3 的要求。

表3 门扇与门套安装配合要求

单位：毫米

项 目	极限范围	
门扇与上框间留缝	1.5~4.0	
门扇与开启边框间留缝	1.5~4.0	
门扇与地面间留缝	一般室内	6.0~8.0
	卫生间	8.0~10.0
门框与门扇的位差度	≤2.0	
门扇与门套配合间隙差	≤1.0	

#### 5.4 锁具、合页及拉手安装要求

5.4.1 锁具的钥匙孔及拉手离地面或地板高度应在 750 mm~950 mm 之间。

5.4.2 合页安装应距门上下两端距离不小于 15 cm, 门扇质量在大于 25 kg 时, 应适当增加一合页数。

#### 5.5 木质材料含水率要求

含水率应在 8%~14%。

#### 5.6 表面耐污染性能

试验后产品表面应无污染痕迹。

#### 5.7 浸渍剥离性能

试件的每一面(边)均不应有离缝、剥离。

#### 5.8 整体抗冲击性能

冲击试验后门扇门框无变形、无裂纹、无开裂、连接处无松动现象, 合页、插销、门锁应完整无损, 启闭正常。

#### 5.9 垂直载荷强度

门扇施加 30 kg 载荷, 卸载荷后门扇下垂量不大于 2 mm。

#### 5.10 有害物质限量

有害物质限量应符合表 4 的要求。

表4 有害物质限量

检验项目		单位	限量值
甲醛释放量		mg/L	≤1.5
基材氯乙烯单体		mg/kg	≤5
基材重金属	可溶性铅	mg/m <sup>2</sup>	≤20
	可溶性镉		≤20
涂饰层重金属 (限色漆)	可溶性铅	mg/kg	≤90
	可溶性镉		≤75
	可溶性铬		≤60
	可溶性汞		≤60
挥发物		g/m <sup>2</sup>	基材发泡≤75 基材不发泡≤40

### 5.11 老化性能

弯曲破坏载荷保留率大于等于 80%。

### 5.12 耐光色牢度

耐光色牢度应大于等于 4 级。

## 6 试验方法

### 6.1 外观质量检验、内部质量检验

感官检验。

### 6.2 规格尺寸偏差检验

6.2.1 高度及宽度：用精度为 1 mm 的钢卷尺进行测量。高度在距门两边 100 mm 处测量两点，取其平均值。宽度在距门两端 200 mm 处测量三点，取其平均值。结果准确至 1 mm。

6.2.2 厚度：用精度为 0.02 mm 的游标卡尺或千分尺在距门两边距两端 50 mm 处任意选择 4 点测量，取其平均值，准确至 0.1 mm。

6.2.3 两对角线之差：用精度为 1 mm 的钢卷尺进行测量，准确至 1 mm。

6.2.4 门扇表面翘曲度：用塞尺和水平尺进行测量，取其最大值，准确至 0.1 mm。

6.2.5 门框与门扇的位差度：用精度为 0.1 mm 位差度仪在门关闭状态下沿高度方向，在门框和门扇的结合处测量 6 点(每点间距 300 mm)，取其最大值，准确至 0.1 mm。

### 6.3 含水率

按 GB/T 1931 中规定进行。

### 6.4 表面耐污染性能

按 GB/T 24508-2009 中 6.5.11 规定进行。

### 6.5 浸渍剥离性能

- 6.5.1 试件应在开启边含封边条一起制样，试件：75 mm×75 mm，厚度为门扇厚度，6 块。
- 6.5.2 试验按 GB/T 17657-1999 规定进行，浸水时间 1 h。
- 6.5.3 试件可在产品上直接截取，也可在与产品相同原材料、相同工艺下制作的试块上进行

## 6.6 整体抗冲击性能

- 6.6.1 按 GB/T 14155 标准中规定的进行。
- 6.6.2 实心门冲击夹角 60°，冲击重量 30 kg±1.0 kg，绳长 1 m。
- 6.6.3 空心门冲击夹角 45°，冲击重量 20 kg±1.0 kg，绳长 1 m。

## 6.7 垂直载荷强度

按 GB/T 8478-2008 标准中规定的 7.4 进行。

## 6.8 有害物质限量

### 6.8.1 甲醛释放量

试件：50 mm×150 mm，厚度为门扇厚度，10块，每块试件应相距 100 mm 截取，  
方法：按 GB 18584-2001 标准中规定进行试验。  
试样可在产品上直接截取，也可在与产品相同原材料、相同工艺下制作的试块上进行。

### 6.8.2 基材氯乙烯单体

按 GB 18586-2001 的规定进行。

### 6.8.3 基材重金属含量

按 GB 18586-2001 的规定进行。

### 6.8.4 涂饰层重金属含量

按 GB 18586-2001 的规定进行。

## 6.9 老化性能

按 GB/T 24508-2009 的 6.5.19 进行。

## 6.10 耐光色牢度

按 GB/T 24137-2009 的 6.3.13 进行。

## 7 检验规则

产品须经企业质检部门检验，合格后方可出厂。检验分出厂检验和型式检验。

### 7.1 出厂检验抽样方法和判定原则

- 7.1.1 出厂检验项目为 5.1~5.3。
- 7.1.2 采用 GB/T 2828.1-2003 中的二次抽样方案，检查水平为 I，接受质量限为 4.0，详见表 3。

表5 抽样方案

批量范围	样本	样本量	累计样本量	接收数	拒收数
≤150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
	第二	32	64	6	7
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
501~1200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1201~3200	第一	32	32	2	3

### 7.1.3 判定规则

出厂检验项目全部符合要求，则判该批产品合格。

## 7.2 型式检验

### 7.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 产品投产鉴定前；
- b) 原材料和工艺发生重大变化时；
- c) 停产半年以上恢复生产时；
- d) 正常生产每年至少进行一次。

### 7.2.2 抽样

从出厂检验合格的产品中随机抽取 2 橦，其中 1 橦用于检验，1 橦备样用于复验。

### 7.2.3 检验项目

本标准中规定的所有项目。

### 7.2.4 判定规则

#### 7.2.4.1 有下列情况之一时判该件（批）产品合格：

- a) 所检项目全部合格时；
- b) 5.1~5.3 中有三项（或以下）不合格或 5.4~5.11 中有不合格项经用备样对不合格项复验合格时。

#### 7.2.4.2 有下列情况之一时判该件（批）产品不合格：

- a) 5.1~5.3 中有三项以上不合格时；
- b) 5.4~5.11 中有一项（或以上）不合格经用备样对不合格项复验仍不合格时。

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

标志应注明产品名称、生产厂名、厂址、规格型号、执行标准、生产日期、出厂检验合格证明、检验员签章等。

## 8.2 包装

产品应采用合适的包装方法对产品进行包装,但任何一种包装方法都应能保证门体的各部分之间不直接接触并保证产品不受损伤。

## 8.3 运输

运输过程中,应保证产品不受外力的冲击,注意防潮。

## 8.4 贮存

产品应贮存于通风、干燥、地面平整的仓库内,注意防潮、防火、防晒。

---