

ICS 91.100.99
Q 18

DB34

安 徽 省 地 方 标 准

DB 34/T 1253—2010

木塑餐桌餐椅

Wood-plastic Composite Tables and Chairs

2010 - 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

本标准主要起草人：吴自成、戚正珏、曹洪、余忠杰、王平。

木塑餐桌餐椅

1 范围

本标准规定木塑餐桌餐椅产品的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以木塑材料为主要原料制成的餐桌餐椅。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 2828.1 数抽样检验程序 第一部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 3324-2008 木家具通用技术条件
- GB/T 3325 金属家具通用技术条件
- GB/T 4893.1 家具表面耐冷液测定方法
- GB/T 4893.2 家具表面耐湿热测定方法
- GB/T 4893.3 家具表面耐干热测定方法
- GB/T 4893.8 家具表面漆膜耐磨性测定法
- GB/T 4893.9 家具表面漆膜抗冲击测定法
- GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 10357.1 家具力学性能试验 桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.2 家具力学性能试验 椅、凳类稳定性
- GB/T 10357.3 家具力学性能试验 椅、凳类强度和耐久性
- GB/T 10357.7 家具力学性能试验桌类稳定性
- GB/T 13667.1 钢制书架通用技术条件
- GB 15763.2 建筑用安全玻璃 第2部分：钢化玻璃
- GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
- GB 18586 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 木塑装饰板
- GB/T 24508 木塑地板
- QB/T 2531 厨房家具
- QB/T 3814 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法
- QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

QB/T 3832 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

GB/T 3324、GB/T 3325 所确定的及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

木塑复合材料

由木材等纤维材料同热塑性材料分别制成加工单元，按一定比例混合后，经成型加工成的材料。

3.2

木塑餐桌餐椅

以木塑复合材为主要材料，加工制成的餐桌餐椅。

4 分类

4.1 按使用场合分为：

- a) 家用型；
- b) 商用型。

4.2 按结构分为：

- a) 折叠型；
- b) 整体型。

4.3 按表面处理状态分：

- a) 素面木塑餐桌餐椅；
- b) 涂饰木塑餐桌餐椅；
- c) 贴面木塑餐桌餐椅。

5 要求

5.1 外观质量

- 5.1.1 产品表面不应有污渍、划痕、裂纹、鼓泡、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、麻点、脱胶、脱层等缺陷。
- 5.1.3 覆面的拼贴应严密、平整，不允许有脱胶、鼓泡和明显透胶。
- 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 金属件质量要求

- 5.2.1 焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿。
- 5.2.2 涂层应无剥落，无返锈，无粘漆。
- 5.2.3 在接触人体或收藏物品的部位应无突出的毛刺或刃口棱角。
- 5.2.4 管材和冲压件不允许有裂缝。

5.3 活动部件

5.3.1 折叠部件应使用灵活。

5.3.2 转台、转盘应转动灵活,转动平稳,无明显偏心和倾斜。

5.4 主要尺寸与极限偏差

木塑餐桌餐椅主要尺寸及极限偏差应符合表 1 的要求。

表1 主要尺寸及极限偏差

单位:毫米

产品	项目	要求	尺寸极差 ΔS	极限偏差
餐桌	桌面宽	≥ 600	50	±5
	桌面深	≥ 600	50	
	桌面高	680~760	50	
	桌下净空高	≥ 580	50	
	圆桌桌面直径	≥ 700	50	
餐椅、餐凳	餐(凳)面宽度	≥ 260	10	
	餐(凳)面高度 (硬面)	400~440	20	
	餐(凳)面高度 (软面)	400~460	20	
	餐(凳)面深度	≥ 260	10	
	圆凳面直径	≥ 260	10	
餐桌椅(凳)配套高度差		280~320	10	
圆桌桌面边缘与转台边缘最小距离		≥ 350	10	

5.5 形状和位置公差

木塑餐桌餐椅形状和位置公差应符合表 2 的要求。

表2 形状和位置公差

单位:毫米

项目	试件名称及规格		允许值
翘曲度	桌面、转台	对角线长度 ≥ 1400	≤ 3.0
		对角线长度 < 1400	≤ 2.0
邻边垂直度	桌面、框架	对角线长度 ≥ 1400	≤ 3.0
		对角线长度 < 1400	≤ 2.0
平整度	桌面、转台		≤ 0.2
分缝	折叠型桌面		≤ 1.5
位差度	垂直位差度	折叠型桌面	≤ 1.0
	水平位差度	折叠型桌面	≤ 1.0
圆度	圆管弯曲处 $\phi \geq 25$		≤ 2.5
着地平稳性	桌地平稳性		≤ 2.0

5.6 表面理化性能(玻璃转台不测此项)

表面理化性能应符合表 3 的要求。

表3 表面理化性能

项 目		试验条件	要 求
桌面、转台	耐液	15%氯化钠, 24 h	不低于 3 级
		10%碳酸钠, 24 h	
		30%乙酸, 24 h	
		48%乙氯醇, 24 h	
		84消毒液或有效氯含量为 5%的氯酸钠溶液, 24 h	
	耐干热	85℃, 20 min	不低于 2 级
	耐湿热	85℃, 20 min	不低于 2 级
	附着力	交叉切割法	不低于 2 级
	抗冲击	冲击高度 50 mm	不低于 3 级
耐磨	1000 r	不低于 2 级	
耐污染性能		24 h	表面无污染、腐蚀痕迹
耐香烟灼烧		国产甲级香烟	无脱落装黑斑、裂纹、鼓泡
硬度		铅笔法	不低于H
金属喷漆(塑)涂层	耐冲击	冲击高度 400 mm	无裂纹、皱纹及剥落
	耐腐蚀	3%氯化钠	100 h 内, 溶剂中划道两侧 3 mm 以外, 应无气泡产生 100 h 后, 样板上划道两侧 3 mm 以外, 应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象
	附着力	划格试验	不低于2级
金属件镀层	粗糙度	对比法	$Ra \leq 1.25 \mu m$
	抗盐雾	24 h	直径 1.5 以下的点20点/ dm^2 , 其中直径 1.5 mm 的锈点不得超过 5 点(距离边缘棱角 2 mm 以内的不计)

5.7 玻璃耐热性

玻璃材料经玻璃耐热试验后应无裂痕、破损。

5.8 力学性能

餐桌餐椅力学性能应符合表 4 的要求。

表4 餐桌餐椅力学性能

项目		试验条件	家用型	商用型	要求
桌类强度	桌面垂直静载荷	加载 10 次	1000 N	12000 N	零、部件不应断裂或豁裂； 用手掀压某些应为牢固的部件不应出现永久性松动； 零、部件不应出现严重影响使用功能的磨损或变形； 五金连接件不应出现松动； 活动部件的开关应灵活方便。
	桌面持续垂直静载荷	加载 7 天	0.5 kg/dm ²	1 kg/dm ²	
	桌面水平静载荷	加载 10 次	450 N	500 N	
	桌面垂直冲击	冲击 2 次	140 mm	180 mm	
	桌腿跌落	10 次	300 mm	400 mm	
桌类耐久性	桌面水平	加载 150 N	10000 次	12000 次	
桌类稳定性	桌面	垂直加载	300 N	500 N	无倾翻
椅、凳类强度	椅面、椅背静载荷	加载 10 次	1200 N 450 N	1600 N 560 N	零、部件不应断裂或豁裂； 用手掀压某些应为牢固的部件不应出现永久性松动； 零、部件不应出现严重影响使用功能的磨损或变形； 五金连接件不应出现松动； 活动部件的开关应灵活方便。
	椅、凳腿向前静载荷	加载 10 次	500 N	600 N	
	椅背冲击	2 次	210 mm	330 mm	
	椅、凳腿跌落	10 次	400 mm	600 mm	
椅、凳类耐久性	椅面、椅背联合试验 凳面试验	950 N 330 N	20000 次	30000 次	
椅、凳类稳定性	椅后倾	---	80 N	80 N	无倾翻
	凳任意方向	----	20 N	20 N	

5.9 有害物质限量

有害物质限量应符合表 5 的要求

表5 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	≤5.0
基材重金属	可溶性铅	mg/m ²	≤20
	可溶性镉		≤20
涂饰层重金属	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 ²	基材发泡≤75 基材不发泡≤40

5.10 转台、转盘启动力矩

转台、转盘启动力矩 $\leq 7 \text{ N}\cdot\text{m}$ 。

5.11 转台单边静载荷

加载 4.5 kg 转台应与桌面无接触

5.12 转台垂直冲击试验

冲击后转台应无破损、裂痕，转动应灵活。

5.13 木材含水率

含水率 8%~14%。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及偏差的测定

用每米精度不低于 $\pm 0.6 \text{ mm}$ 的钢卷尺或钢直尺对安装在平板或平整的地面上的试件进行测试。检测两个值，取其平均值。

6.2 形状和位置公差测定

按 GB/T 3324-2008 的 6.2 进行测定。

6.3 外观检验

感官检验

6.4 表面理化性能

表面理化性能按 GB/T 4893、GB/T 6739、GB/T 9286 规定进行。

6.5 力学性能试验

6.5.1 强度、耐久性、稳定性按 GB/T 10357 规定进行。

6.5.2 转台、转盘启动力矩测定

在转台上按 $1.0 \text{ kg}/\text{dm}^2$ 加载均布载荷，在转盘边缘任一点逐渐施加通过该点切向水平拉力，至开始转动为止，记录开始转动的力 F ，按下式计算转盘启动力矩 P ：

$$P = F \times d/2$$

式中：

P ——转盘启动力矩，单位为牛顿米（N·m）；

F ——转盘启动力，单位为牛顿（N）；

d ——转盘直径，单位为米（m）。

6.5.3 转台单边载荷测定

在转台任一点中心线上，距离边缘 100 mm 处加载 4.5 kg 载荷。

6.5.4 转台垂直冲击试验

按 GB/T 10357.3 规定的试验方法进行试验,冲击转台中心部位,冲击高度 100 mm,冲击载荷 10 kg,冲击一次。

6.6 有害物质限量

6.6.1 甲醛释放量按 GB 18584 规定进行。

试件规格 50 mm×150 mm,10 块,每块试件应相距 100 mm 截取,试样可在产品上直接取样,也可在与产品相同原材料、相同工艺下制作的试块上进行。

6.6.2 基材氯乙烯单体按 GB 18586 中规定进行。

6.6.3 基材重金属含量 GB 18586 中规定进行。

6.6.4 涂饰层重金属含量 GB 18586 中规定进行。

6.7 玻璃耐热性

按 GB/T 4893.3 中规定进行。

6.8 木材含水率

按 GB/T 1931 中规定进行。

7 检验规则

7.1 检验的分类

检验分出厂检验和型式检验。产品须经企业质检部门检验合格后方可出厂。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验的项目

出厂检验的项目为 5.1~5.5 项。

7.2.2 抽样方法和判定原则

采用 GB/T 2828.1 中的一次抽样方案,检查水平为一般检验水平II,接受质量限(AQL)为6.5,其抽样方案(批量、样本量、接受数量及拒收数量)见表 6。

表6 抽样方案

批量范围(n)	样本量(n)	接收数(Ac)	拒收数(Re)
2~15	2	0	1
16~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15

7.2.3 出厂检验判定规则

7.2.3.1 单件产品 5.1~5.5 中允许 5 项不合格,其它项目都合格,则判定该件产品合格,否则为不合格。

7.2.3.2 批产品的评定,按表 6 的规定抽取样品量中不合格品数小于或等于接受数 A_c , 则判该批产品为合格批, 不合格品数大于或等于拒收数 R_e , 则判定该批产品为不合格批。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验应包括第 5 章中规定的全部项目。

7.3.2 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) 正常生产每半年至少进行一次

7.3.3 抽样

从出厂检验合格的产品中随机抽取 2 件样品, 其中 1 件用于检验, 1 件备样用于复验。

7.3.4 判定规则

7.3.4.1 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) 5.1~5.5 中有五项(或以下)不合格或 5.6~5.13 中有不合格项经用备样对不合格项复验合格时。

7.3.4.2 有下列情况之一时判该件(批)产品不合格:

- a) 5.1~5.5 中有五项以上不合格时;
- b) 5.6~5.13 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

产品应有标志, 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。

包装图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

产品应加适当的包装以免运输过程中造成划伤和碰撞。

8.3 运输

运输过程中, 应保证产品不受外力的冲击, 应注意防潮。

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。

8.5 使用说明

产品使用说明的编写应按照 GB 5296.6 的规定，内容至少应包括：

- a) 产品名称、使用场合和结构特征；
 - b) 产品主要尺寸、执行标准编号；
 - c) 产品主要原辅材料名称；
 - d) 产品安装调整技术要求、注意事项；
 - e) 产品使用方法、故障分析排除和保养方法。
-