



中华人民共和国国家标准

GB/T 18103—2013
代替 GB/T 18103—2000

实木复合地板

Engineered wood flooring

2013-12-31 发布

2014-06-22 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 18103—2000《实木复合地板》。本标准与 GB/T 18103—2000 相比,主要技术变化如下:

- 修改了实木复合地板的定义(见 3.1,2000 年版 3.1);
- 修改了实木复合地板的分类方法,删除了按甲醛释放量分类(见第 4 章,2000 年版第 4 章);
- 修改了实木复合地板各层的材料要求(见 5.2,2000 年版 5.2);
- 修改了实木复合地板的外观质量要求及检验方法(见 5.3 和 6.1,2000 年版 5.3 和 6.2);
- 修改了实木复合地板的规格尺寸和尺寸偏差(见 5.4,2000 年版 5.4);
- 修改了表面耐磨和甲醛释放量指标(见 5.5、6.3.7 和 6.3.9,2000 年版 5.5.5、5.5.7、6.3.6 和 6.3.8);
- 增加了漆膜硬度指标及试验方法(见 5.5 和 6.3.6)。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本标准起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所、圣象集团有限公司、昆山盈意大自然木业有限公司、巴洛克木业(中山)有限公司、广东省宜华木业股份有限公司、浙江世友木业有限公司、久盛地板有限责任公司、浙江富得利木业有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、安徽扬子地板股份有限公司、浙江贝亚克木业有限公司、安信伟光(上海)木材有限公司、德尔国际家居股份有限公司、广东富林木业科技有限公司、苏州大卫木业有限公司、北京瑞嘉欧亚木业有限公司、书香门地(上海)新材料科技有限公司、浙江裕华木业有限公司、江苏肯帝亚木业有限公司、广州力恒木业制造有限公司、广州易福诺木业有限公司、浙江永吉木业有限公司、江苏南洋木业有限公司、苏州怡辉圣达木业有限公司、苏州富绅木业有限公司、珲春兴业木业有限责任公司、金鹰艾格地板装饰材料(天津)有限公司、吉林森工金桥地板集团有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、江苏飞翔木业有限公司、江苏森茂竹木业有限公司、佛山市鹏邦木业制造有限公司。

本标准主要起草人:吕斌、唐召群、付跃进、张玉萍、洪彬、肖飞、余学彬、刘硕真、刘壮青、倪月忠、孙伟圣、孟荣富、顾水祥、雷响、方勤良、卢伟光、汝继勇、张杰强、蒋卫、袁怡德、卜立新、金月华、何春进、何伟锋、张挺、胡奇敏、庄中南、朱建忠、叶勇、王增华、李春明、于长海、唐善学、陶焯华、刘海良、叶东明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 18103—2000。

实木复合地板

1 范围

本标准规定了实木复合地板的术语和定义、分类、要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以实木拼板或单板(含重组装饰单板)为面板,以实木拼板、单板或胶合板为芯层或底层,经不同组合层压加工而成的地板。本标准适用于室内一般要求用实木复合地板。

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(包括所有修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1—2012 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 4823—1995 锯材缺陷

GB/T 4893.4—1985 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 15036.2—2009 实木地板 第2部分:检验方法

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 1654—2006 重组装饰单板

LY/T 1738 实木复合地板用胶合板

3 术语和定义

GB/T 4823—1995界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了GB/T 4823—1995中的某些术语和定义。

3.1

实木复合地板 **engineered wood flooring**

以实木拼板或单板(含重组装饰单板)为面板,以实木拼板、单板或胶合板为芯层或底层,经不同组合层压加工而成的地板。以面板树种来确定地板树种名称(面板为不同树种的拼花地板除外)。

3.2

两层实木复合地板 **two-layer engineered wood flooring**

以实木拼板或单板为面板,以实木拼板或单板为底层的两层结构实木复合地板。

3.3

三层实木复合地板 **three-layer engineered wood flooring**

以实木拼板或单板为面板,以实木拼板为芯层,以单板为底层的三层结构实木复合地板。

3.4

多层实木复合地板 **multi-layer engineered wood flooring**

以实木拼板或单板为面板,以胶合板为基材制成的实木复合地板。

GB/T 18103—2013

3.5

腐朽 decay

由于腐朽菌的侵入,逐渐改变木材颜色和细胞结构,使木材组织细胞受到不同程度的破坏,从而导致木材物理、力学性能明显的改变。最后使木材松软易碎,呈筛孔状、纤维状、裂块状和粉末状等。

注:改写 GB/T 4823—1995,定义 3.3。

3.6

蛀孔 bore hole

昆虫或海生钻孔动物蛀蚀木材的孔道。

[GB/T 4823—1995,定义 3.4]

3.7

真菌变色 fungus stain

木材因真菌侵蚀而引起的变色。

[GB/T 4823—1995,定义 3.2.2]

3.8

污染 staining

受其他物质影响,造成的部分表面颜色与本色不同。

3.9

拼接离缝 gap

相邻木块或单板之间的拼接缝隙。

3.10

波纹 cutted and chatter mark

切削或砂磨时在加工表面上留下的形状和大小相近且有规律的波状痕迹。

3.11

漏漆 exposed undercoat

局部没有漆膜。

3.12

漆膜鼓泡 blister

漆膜表面鼓起的大小不一的气泡。

3.13

针孔 pin holes

漆膜干燥过程中收缩产生的小孔。

3.14

皱皮 wrinkling

因漆膜收缩而造成的表面发皱现象。

3.15

粒子 nib

漆膜表面粘附的颗粒状杂物。

3.16

表面耐磨 abrasion resistance

实木复合地板表面漆膜抗磨损能力的指标,以粘附砂布的研磨轮与漆膜表面相对摩擦一定转数后的漆膜磨失量来表示。

3.17

面层净尺寸 size of the surface layer

不包括榫舌的实木复合地板面层的长和宽。

4 分类

4.1 按面板材料分为：

- 天然整张单板为面板的实木复合地板；
- 天然拼接(含拼花)单板为面板的实木复合地板；
- 重组装饰单板为面板的实木复合地板；
- 调色单板为面板的实木复合地板。

4.2 按结构分为：

- 两层实木复合地板；
- 三层实木复合地板；
- 多层实木复合地板。

4.3 按涂饰方式分为：

- 油饰面实木复合地板；
- 油漆饰面实木复合地板；
- 未涂饰实木复合地板。

5 要求

5.1 分等

根据产品的外观质量分为优等品、一等品和合格品。

5.2 材料要求

5.2.1 面板

5.2.1.1 面板树种：有栎木、核桃木、樱桃木、水曲柳、桦木、槭木、楸木、柚木、筒状非洲楝等常用树种。拼花地板的面板允许使用不同树种。

5.2.1.2 面板厚度：两层实木复合地板和三层实木复合地板的面板厚度应不小于 2 mm；多层实木复合地板的面板厚度通常应不小于 0.6 mm，也可根据买卖双方约定生产。

5.2.2 三层实木复合地板芯层

5.2.2.1 同一批地板芯层木材的树种应一致或材性相近。

5.2.2.2 芯层板条之间的缝隙应不大于 5 mm。

5.2.3 实木复合地板用胶合板

实木复合地板用胶合板应符合 LY/T 1738 的规定。

5.3 外观质量

5.3.1 实木复合地板的正面和背面的外观质量应符合表 1 要求。

5.3.2 拼花实木复合地板的外观质量应符合表 1 要求，且面板拼接单元的边角不允许破损。

GB/T 18103—2013

5.3.3 重组装饰单板为面板的实木复合地板的正面外观质量应符合 LY/T 1654—2006 中 5.1 的规定，其他外观质量应符合表 1 要求。

5.3.4 调色单板为面板的实木复合地板的外观质量应符合表 1 要求，且面板色差不明显。

表 1 实木复合地板的外观质量要求

名称	项目	正面			背面	
		优等品	一等品	合格品		
死节	最大单个长径/mm	不允许	2	面板厚度小于 2 mm	4	50,应修补
				面板厚度不小于 2 mm	10	
		应修补,且任意两个死节之间距离不小于 50 mm				
孔洞(含蛀孔)	最大单个长径/mm	不允许		2,应修补		25,应修补
浅色夹皮	最大单个长度/mm	不允许	20	30		不限
	最大单个宽度/mm		2	4		
深色夹皮	最大单个长度/mm	不允许	15		不限	
	最大单个宽度/mm		2			
树脂囊和树脂(胶)道	最大单个长度/mm	不允许		5,且最大单个宽度小于 1		不限
腐朽	—	不允许			a	
真菌变色	不超过板面积的百分比/%	不允许	5,板面色泽要协调	20,板面色泽要大致协调		不限
裂缝	—	不允许			不限	
拼接离缝	最大单个宽度/mm	0.1	0.2	0.5		—
	最大单个长度不超过相应边长的百分比/%	5	10	20		
面板叠层	—	不允许			—	
鼓泡、分层	—	不允许				
凹陷、压痕、鼓包	—	不允许	不明显	不明显		不限
补条、补片	—	不允许			不限	
毛刺沟痕	—	不允许			不限	
透胶、板面污染	不超过板面积的百分比/%	不允许		1		不限
砂透	不超过板面积的百分比/%	不允许			10	
波纹	—	不允许		不明显		—
刀痕、划痕	—	不允许			不限	
边、角缺损	—	不允许			b	
榫舌缺损	不超过板长的百分比/%	不允许	15			

表 1 (续)

名称	项目	正面			背面
		优等品	一等品	合格品	
漆膜鼓泡	最大单个直径 不大于 0.5 mm	不允许	每块板不超过 3 个		—
针孔	最大单个直径 不大于 0.5 mm	不允许	每块板不超过 3 个		—
皱皮	不超过板面积的 百分比/%	不允许		5	—
粒子	—	不允许		不明显	—
漏漆	—	不允许			—
<p>注 1: 在自然光或光照度 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,视距为 700 mm~1 000 mm 内,目测不能清晰地观察到的缺陷即为不明显。</p> <p>注 2: 未涂饰或油饰面实木复合地板不检查地板表面油漆指标。</p>					
<p>* 允许有初腐。</p> <p>^b 长边缺损不超过板长的 30%,且宽不超过 5 mm,厚度不超过板厚的 1/3;短边缺损不超过板宽的 20%,且宽不超过 5 mm,厚度不超过板厚的 1/3。</p>					

5.4 规格尺寸及其偏差

5.4.1 规格尺寸

实木复合地板的规格尺寸如下:

- a) 长度:300 mm~2 200 mm;
- b) 宽度:60 mm~220 mm;
- c) 厚度:8 mm~22 mm。

经供需双方协议可生产其他幅面尺寸的产品。

5.4.2 尺寸偏差

尺寸偏差应符合表 2。

表 2 尺寸偏差要求

项目	要 求
厚度偏差	公称厚度 t_n 与平均厚度 t_a 之差绝对值不大于 0.5 mm 厚度最大值 t_{max} 与最小值 t_{min} 之差绝对值不大于 0.5 mm
面层净长偏差	公称长度 $l_n \leq 1 500$ mm 时, l_n 与每个测量值 l_m 之差绝对值不大于 1 mm 公称长度 $l_n > 1 500$ mm 时, l_n 与每个测量值 l_m 之差绝对值不大于 2 mm
面层净宽偏差	公称宽度 w_n 与平均宽度 w_a 之差绝对值不大于 0.2 mm 宽度最大值 w_{max} 与最小值 w_{min} 之差绝对值不大于 0.3 mm

GB/T 18103—2013

表 2 (续)

项目	要 求
直角度	$q_{\max} \leq 0.2 \text{ mm}$
边缘直度	$\leq 0.3 \text{ mm/m}$
翘曲度	宽度方向翘曲度 $f_w \leq 0.20\%$, 长度方向翘曲度 $f_l \leq 1.00\%$
拼装离缝	拼装离缝平均值 $o_s \leq 0.15 \text{ mm}$, 拼装离缝最大值 $o_{\max} \leq 0.20 \text{ mm}$
拼装高度差	拼装高度差平均值 $h_s \leq 0.10 \text{ mm}$, 拼装高度差最大值 $h_{\max} \leq 0.15 \text{ mm}$

5.5 理化性能

理化性能应符合表 3。

表 3 理化性能要求

检验项目	单位	要 求
浸渍剥离		任一边的任一胶层开胶的累计长度不超过该胶层长度的 1/3, 6 块试件中有 5 块试件合格即为合格
静曲强度	MPa	≥ 30
弹性模量	MPa	$\geq 4\ 000$
含水率	%	5~14
漆膜附着力	—	割痕交叉处允许有漆膜剥落, 漆膜沿割痕允许有少量断续剥落
表面耐磨	g/100 r	≤ 0.15 , 且漆膜未磨透
漆膜硬度	—	$\geq 2 \text{ H}$
表面耐污染	—	无污染痕迹
甲醛释放量	—	应符合 GB 18580 的要求
<p>注 1: 未涂饰实木复合地板和油饰面实木复合地板不测漆膜附着力、表面耐磨、漆膜硬度和表面耐污染。</p> <p>注 2: 当使用悬浮式铺装时, 面板与底层纹理垂直的两层实木复合地板和背面开横向槽的实木复合地板不测静曲强度和弹性模量。</p>		

6 检验方法

6.1 外观质量

6.1.1 检量工具

6.1.1.1 6 倍读数放大镜。

6.1.1.2 钢板尺, 分度值为 0.5 mm。

6.1.2 检量方法

6.1.2.1 采用目测和检量工具对地板表面的外观质量要求进行逐项检量。

6.1.2.2 采用目测时,应在自然光或光照度 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,视距为 700 mm~1 000 mm 内。

6.1.2.3 对地板进行逐块检验,按 5.3 的规定判定其等级。存在争议时,由三人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.2 规格尺寸和偏差

6.2.1 计量器具

6.2.1.1 钢卷尺,长度 3 m,分度值为 1.0 mm。

6.2.1.2 钢板尺,分度值为 0.5 mm。

6.2.1.3 千分尺,分度值为 0.01 mm。

6.2.1.4 游标卡尺,分度值为 0.02 mm。

6.2.1.5 塞尺,分度值为 0.02 mm。

6.2.1.6 直角尺,精度等级 2 级。

6.2.2 检验方法和结果表示

6.2.2.1 长度(l)

地板的长度尺寸是指地板面层的净长度,长度(l)在地板宽度方向两边且距地板边 20 mm 处用钢卷尺测量,精确至 1.0 mm,见图 1。

单位为毫米

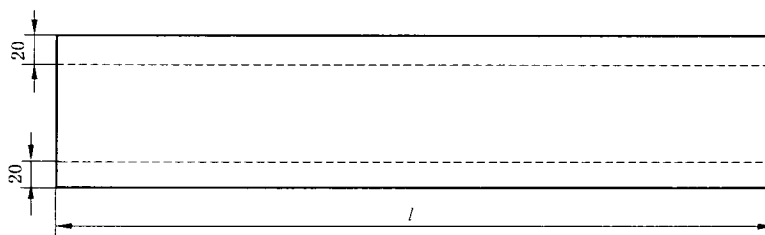


图 1 长度(l)测量图

6.2.2.2 宽度(w)

地板的宽度尺寸是指地板面层的净宽度,宽度(w)在地板长度方向两边且距地板边 20 mm 以及地板长边中心处用游标卡尺测量,精确至 0.02 mm,见图 2。

单位为毫米

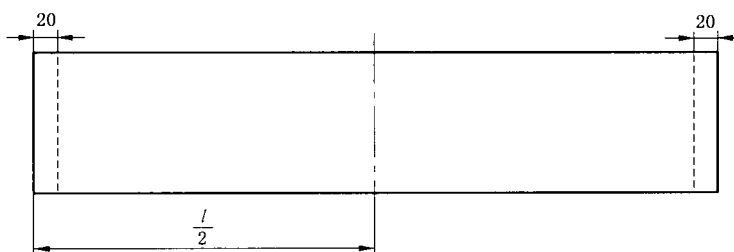


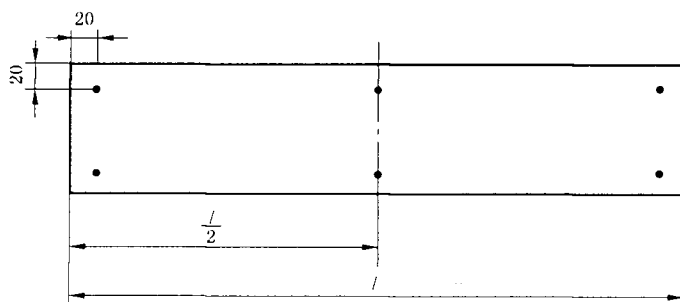
图 2 宽度(w)测量图

GB/T 18103—2013

6.2.2.3 厚度(t)

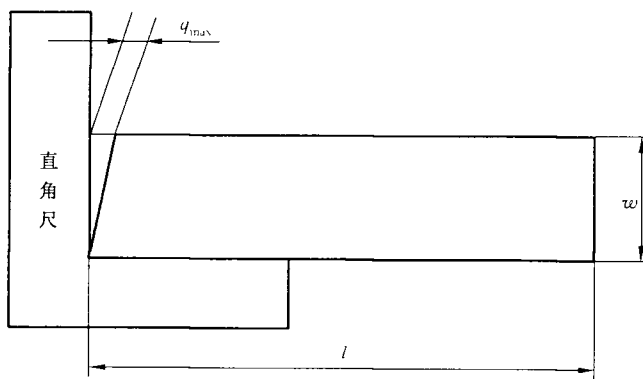
厚度(t)在地板的四角及地板长边中点且距地板边部 20 mm 处用千分尺测量,精确至 0.01 mm,见图 3。

单位为毫米

图 3 厚度(t)测量图6.2.2.4 直角度(q)

直角尺的一边紧靠地板的长边,用塞尺测量直角另一边与地板端头的最大距离 q_{\max} ,精确至 0.02 mm,见图 4。

单位为毫米

图 4 直角度(q)测量图

6.2.2.5 边缘直度

将地板放置在水平试验台面上,沿地板长度方向,将钢板尺或细钢丝绳紧靠地板相邻的两角,用塞尺测板边与钢板尺或细钢丝绳之间最大弦高 s_{\max} ,精确至 0.02 mm,见图 5。最大弦高与地板实测长度之比即为边缘直度,精确至 0.01 mm/m。

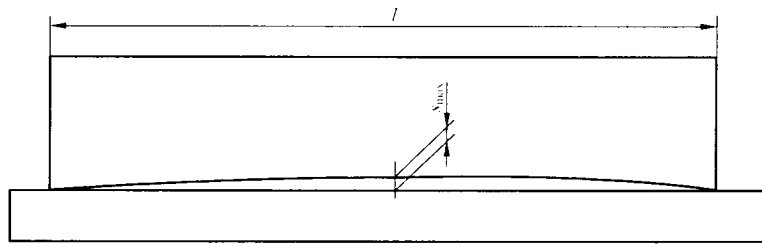
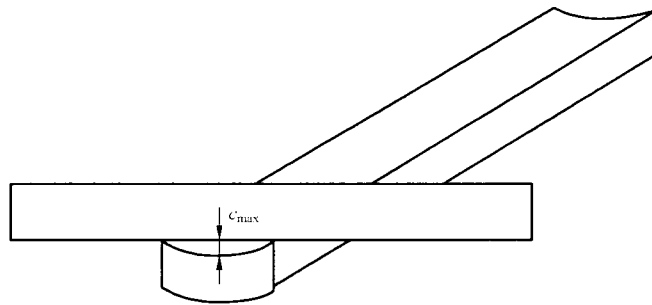
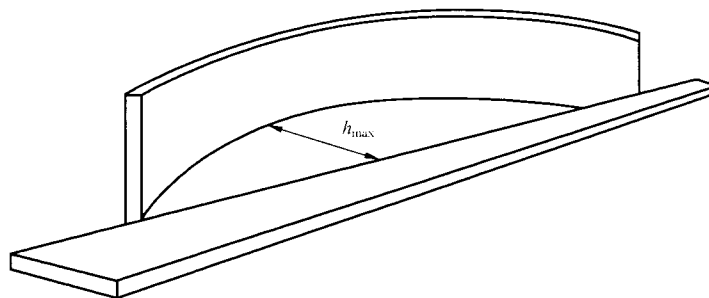


图 5 边缘直度测量图

6.2.2.6 翘曲度(f)

将地板凹面向上放置在水平试验台面上,将钢板尺紧靠地板两长边,用塞尺量取最大弦高(c_{\max}),精确至 0.02 mm。最大弦高(c_{\max})与实测宽度(w)之比即为宽度方向翘曲度 f_w ,以百分数表示,精确至 0.01%,测量位置为长边任意对应部位,见图 6。将地板沿长度方向侧立放置在水平试验台上,将钢板尺或细钢丝绳紧靠地板两端,用塞尺量取最大弦高(h_{\max}),精确至 0.02 mm。最大弦高(h_{\max})与实测长度(l)之比即为长度方向翘曲度 f_l ,以百分数表示,精确至 0.01%,测量位置为端边任意对应部位,见图 7。

图 6 宽度方向翘曲度(f_w)测量图图 7 长度方向翘曲度(f_l)测量图

6.2.2.7 拼装离缝和拼装高度差

将 10 块地板按图 8 所示紧密拼装放置于平整的水平试验台上,用塞尺测量图 8 所示 18 个点的拼装缝隙和高度差,精确至 0.02 mm。分别计算平均值,精确至 0.01 mm。

GB/T 18103—2013

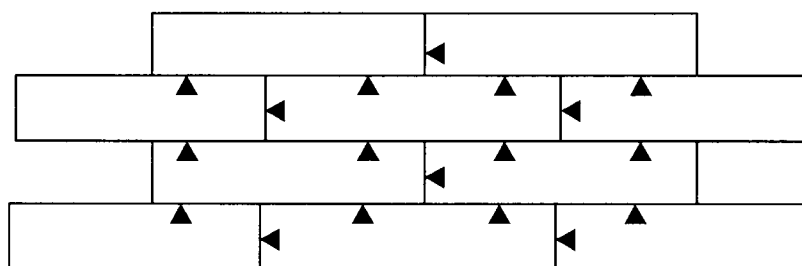


图 8 拼装离缝和拼装高度差测量图

6.3 理化性能

6.3.1 试样和试件的制取及尺寸、数量规定

6.3.1.1 样本及试样应在生产后存放 24 h 以上的产品中抽取。

6.3.1.2 在样本中随机抽取 2 块试样。试件的制取位置、尺寸规格及数量应符合图 9 和表 4 的要求。试件锯制时,应避免缺陷。如地板尺寸偏小,无法满足试件尺寸和数量的要求,可继续随机从样本中抽取,直至能锯制出所要求的全部试件为止。

6.3.1.3 试件的边角应平直,无崩边。试件长度和宽度允许偏差为 ± 0.5 mm。

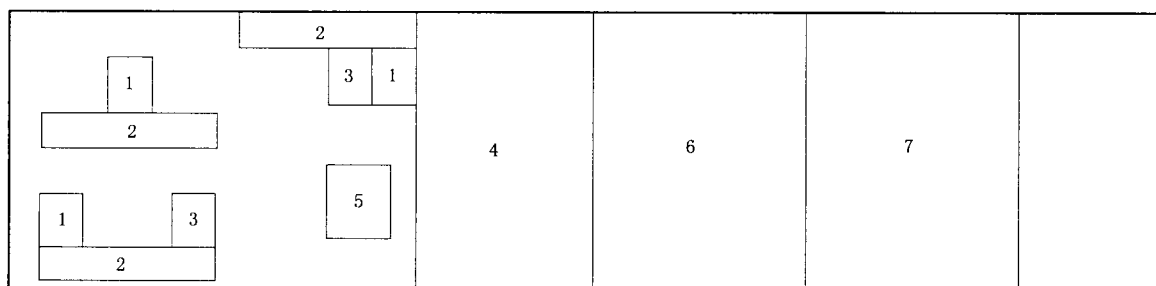


图 9 在去除榫槽后的试样上制取部分理化性能试件示意图

表 4 理化性能测试试件尺寸及数量

检验项目	试件尺寸(长×宽)/mm	试件数量/块	编号
浸渍剥离	75.0×75.0	6	1
静曲强度	250.0×50.0	6	2
弹性模量	250.0×50.0	6	2
含水率	75.0×75.0	4	3
漆膜附着力	250.0×板宽	1	4
表面耐磨	100.0×100.0	1	5
表面耐污染	300.0×板宽	1	6
漆膜硬度	300.0×板宽	1	7
甲醛释放量	按 GB 18580 中相应的规定,在剩余试样任意部位制取		

6.3.2 浸渍剥离

6.3.2.1 原理

确定试件经浸渍、干燥后,胶层是否发生剥离及剥离的程度。

6.3.2.2 仪器和量具

- a) 恒温水浴槽,温度可调节范围为 $30\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 100\text{ }^{\circ}\text{C}$,精度为 $\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- b) 空气对流干燥箱,温度可调节至 $63\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- c) 钢板尺,分度值为 0.5 mm 。

6.3.2.3 试验方法

将试件放置在 $70\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的热水中浸渍 2 h ,取出后置于 $60\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的干燥箱中干燥 3 h 。浸渍试件时应将试件全部浸没在水中。

6.3.2.4 试验结果的计算和表示

- a) 仔细观察试件胶层有无剥离和分层现象;
- b) 用钢板尺分别测量试件每边各个胶层剥离部分的长度,若任一胶层剥离部分分为几段则应累计相加(每段 3 mm 以下不计),精确至 1 mm ;
- c) 在测量中,由木材缺陷如开裂、节子等引起的剥离部分不视为剥离。

6.3.3 含水率

6.3.3.1 实木复合地板含水率的测定按 GB/T 17657—1999 中 4.3 进行,测试四个试件。

6.3.3.2 被测试样的含水率为四个试件含水率的算术平均值,精确至 0.1% 。

6.3.4 静曲强度和弹性模量

6.3.4.1 实木复合地板静曲强度和弹性模量的测定按 GB/T 17657—1999 中 4.9 规定进行,跨距为 200 mm ,测试六个试件。

6.3.4.2 被测试样的静曲强度为六个试件静曲强度的算术平均值,精确至 0.1 MPa 。

6.3.4.3 找出六个试件静曲强度的最小值。

6.3.4.4 被测试样的弹性模量为六个试件弹性模量的算术平均值,精确至 10 MPa 。

6.3.5 漆膜附着力

6.3.5.1 试件的试验区域:在试件上取三个试验区域,其中两端试验区按图示尺寸选取,中间试验区居中选取,如图 10 所示。

单位为毫米

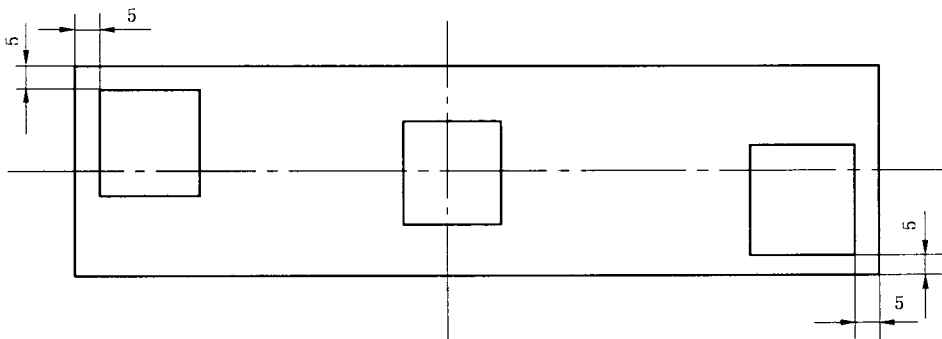


图 10 漆膜附着力试件试验区域图

GB/T 18103—2013

6.3.5.2 试验仪器、方法和结果表示按 GB/T 4893.4—1985 中第 1 章、第 3 章、第 4 章、第 5 章的规定进行。

6.3.6 漆膜硬度

试验原理、仪器、操作步骤和结果评定按 GB/T 6739—2006 中第 4 章、第 6 章、第 9 章的规定进行。

6.3.7 表面耐磨性能

按 GB/T 15036.2—2009 中 3.3.2.2 的规定进行。

6.3.8 表面耐污染

按 GB/T 17657—1999 中 4.37 中方法 2 的规定进行。

6.3.9 甲醛释放量

按 GB 18580 中的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验项目包括：

- a) 外观质量；
- b) 规格尺寸；
- c) 理化性能中的含水率、浸渍剥离和甲醛释放量。

7.1.3 型式检验包括全部检验项目。

7.1.4 正常生产时，每年型式检验不少于一次，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化时；
- b) 长期停产，恢复生产时；
- c) 质量监督部门提出型式检验要求时。

7.2 抽样和判定方法

7.2.1 基本要求

实木复合地板的产品质量检验，应在同一批次、同一规格、同一类产品中按规定抽取试样，并对所抽取试样逐一检验，试样均按块计数。

7.2.2 外观质量

7.2.2.1 采用 GB/T 2828.1—2012 的一般检验水平 II、接收质量限(AQL)为 4.0 的正常检验二次抽样，抽样方案见表 5。

表 5 外观质量检验抽样方案

单位为块

批量范围	样本	样本量	累计样本量	接收数	拒收数
≤25	第一	3	3	0	1
26~90	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
91~150	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。

7.2.2.2 在一块地板上,同时存在多种缺陷时,按影响产品等级最大的缺陷来判定。

7.2.3 规格尺寸

7.2.3.1 长度、宽度、厚度、厚度偏差、面层净长偏差、面层净宽偏差、直角度、边缘直度和翘曲度的检验采用 GB/T 2828.1 - 2012 的一般检验水平 I、接收质量限(AQL)为 4.0 的正常检验二次抽样,抽样方案见表 6。

表 6 规格尺寸抽样方案

单位为块

批量范围	样本	样本量	累计样本量	接收数	拒收数
≤90	第一	3	3	0	1
91~280	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

表 6 (续)

单位为块

批量范围	样本	样本量	累计样本量	接收数	拒收数
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。					

7.2.3.2 拼装离缝和拼装高度差要求如下：

- a) 检验的样本数为 10 块，在检验的样本中随机抽取。
- b) 检验采用一次抽样方案，如测量值达到标准要求判为合格，否则判为不合格。

7.2.4 理化性能

7.2.4.1 抽样方案

理化性能检验的抽样方案见表 7，在初检和复检试样中，任意 2 块地板组成一组。任一组初检样本检验结果中某项指标不合格时，允许进行复检一次，在同批产品中加倍抽取样品对不合格项进行复检，复检后全部合格，判为合格；若有一项不合格，判为不合格。

表 7 理化性能抽样方案

单位为块

提交检查批的成品数量	初检抽样数	复检抽样数
$\leq 1\ 000$	2	4
$\geq 1\ 001$	4	8
注：如样品规格偏小，按以上方案抽取的样品不能满足检验要求时，可适当增加抽样数量。		

7.2.4.2 检验结果的判断

7.2.4.2.1 地板试样的含水率、弹性模量平均值满足标准规定要求，该地板试样的含水率、弹性模量判为合格，否则判为不合格。

7.2.4.2.2 地板试样的静曲强度的平均值满足标准规定要求，且最小值不小于标准规定值的 80%，该地板试样的静曲强度判为合格，否则判为不合格。

7.2.4.2.3 地板试样的浸渍剥离、漆膜附着力、表面耐磨、表面耐污染、漆膜硬度、甲醛释放量均达到标准规定要求，该地板试样的上述性能判为合格，否则判为不合格。

7.2.4.2.4 当地板试样的各项理化性能检验均合格时，该批产品理化性能判为合格，否则判为不合格。

7.3 综合判断

样本外观质量、规格尺寸和理化性能检验结果全部达到相应等级要求时判为该批产品合格，否则该批产品不合格。

7.4 检验报告

检验报告内容应包括：

- a) 被检产品的名称、类别、等级、检验依据的标准、检验类别和检验项目等；
- 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

8.1.1 产品标志

产品入库前,应在产品适当部位标记产品的可追溯性信息。

8.1.2 包装标签

包装标签上应有生产厂家名称、地址、联系方式、产品名称、执行标准编号、生产日期、面板树种(面板为拼花及重组装饰单板的实木复合地板除外)、面板厚度、数量、等级等。

8.2 包装

产品出厂时应按产品类别、规格、等级分别包装。包装内应有产品合格证。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求亦可由供需双方商定。

8.3 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放,防止污损,不得受潮、雨淋和曝晒。贮存时应按类别、规格、等级分别堆放,每堆应有相应的标记。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
实 木 复 合 地 板
GB/T 18103—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

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 1.25 字数 32 千字
2014年4月第一版 2014年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-48618 定价 21.00 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)68510107



GB/T 18103-2013

打印日期: 2014年4月16日 F009A