

ICS 79.060.10
B 70



中华人民共和国国家标准

GB/T 22350—2017
代替 GB/T 22350—2008

成型胶合板

Moulded plywood

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

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 22350—2008《成型胶合板》。

本标准与 GB/T 22350—2008 相比,主要技术内容变化如下:

- 增加了引言;
- 术语定义中增加了“单向受力成型胶合板”和“多向受力成型胶合板”的定义;
- 修改了表 2 中的形位偏差允许值,提高了对成型胶合板变形程度的要求;
- 删除了表 2 注中的“非受力成型胶合板不测以上 3 项目”;
- 修改了表 3 中的表板裂缝单个最大宽度和芯板叠离中重叠/离缝最大宽度;
- 对形位偏差的测试设备和测试方法作了调整:删除了扭曲变形测试台,在形位偏差测试仪上增加了扭曲变形度测试功能,修改了扭曲变形度的测试方法;
- 修改了理化性能检验的抽样方案;
- 修改了理化性能检验结果的判定,将理化性能指标分为重缺陷与轻缺陷指标,并分别规定了判定和复检要求。

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:浙江省林业科学研究院、安吉质量技术监督检测中心、韩师傅集成家居有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、杭州传艺家具有限公司、广州国靖办公家具有限公司、浙江省林产品质量检测站、广东圣美嘉木业有限公司、南京林业大学。

本标准主要起草人:刘乐群、方晶、韩来祥、沈卫文、张文福、谈立山、陈君、龚和仔、杨伟明、徐健伦、吴智慧、鲁峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 22350—2008。

引 言

本文件的发布机构提请注意,声明符合本文件时,文件中的“6.1 尺寸与形位偏差测试”可能涉及“非平面型人造板形位偏差测试仪及其测试方法”(专利号:ZL 2011 1 0193317.8)相关的专利的使用。

本文件的发布机构对于该专利的真实性、有效性和范围无任何立场。

该专利的持有人已向本文件的发布机构保证,他愿意同任何申请人在合理且无歧视的条款和条件下,就专利授权许可进行谈判。该专利持有人的声明已在本文件的发布机构备案。相关信息可以通过以下联系方式获得:

专利持有人姓名:浙江省林业科学研究院,刘乐群;

地址:浙江省杭州市西湖区留和路 399 号;邮政编码:310023;

传真:0571-87798215;电话:0571-87798215;

邮箱:llq234@sina.com。

请注意除上述专利外,本文件的某些内容仍可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

成型胶合板

1 范围

本标准规定了成型胶合板的术语和定义、分类、技术要求、测试方法与检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于以木、竹单板为主要原料,经模压加工而成的素面和饰面非平面型的胶合板。

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(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 7911 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)

GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面人造板

GB/T 15104 装饰单板贴面人造板

GB/T 17657—2013 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

成型胶合板 **moulded plywood**

木、竹单板,或木、竹单板与饰面材料经涂胶、组坯、模压而成的非平面型胶合板。

3.2

素面成型胶合板 **undecorated moulded plywood**

表面未进行任何饰面处理的成型胶合板。

3.3

平稳度 **degree of balance and stability contacts**

成型胶合板与平面平稳接触的程度。

3.4

扭曲变形度 **degree of distorted in shape**

成型胶合板扭曲变形的程度。

3.5

点抗压性能 **point compression strength**

成型胶合板局部承受压力载荷的能力。

3.6

外形偏移度 **shape deviate degree**

成型胶合板在平面上的投影中心线偏离设计中心线的程度。