



中华人民共和国国家标准

GB/T 19367—2009

代替 GB/T 19367.1—2003, GB/T 19367.2—2003

人造板的尺寸测定

Wood-based panels—Determination of dimensions of panels

(ISO 9426:2003, MOD)

2009-05-12 发布

2009-11-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
人 造 板 的 尺 寸 测 定
GB/T 19367—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 0.5 字数 9 千字
2009年8月第一版 2009年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-38311

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)68533533

前 言

本标准修改采用国际标准 ISO 9426:2003《人造板 板的尺寸的测定》(英文版)。

本标准在修改采用国际标准时,技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及的条款页边空白处。本标准与 ISO 9426:2003 相比技术性差异如下:

——在 8.1 中增加:注 1:如供需双方有争议时,允许从板的中间锯开,然后按上述方法测量。注 2:如供需双方有争议时,允许用测头直径为 15.0 mm~20.0 mm 的测微仪进行测量。

——“8.5 平整度的测定”中:绳线改为金属线。

本标准是对 GB/T 19367.1—2003 和 GB/T 19367.2—2003 的整合修订。

本标准代替 GB/T 19367.1—2003《人造板 厚度、宽度和长度的测定》和 GB/T 19367.2—2003《人造板 垂直度和边缘直度的测定》。

本标准与 GB/T 19367.1—2003、GB/T 19367.2—2003 相比有如下区别:

——增加了平衡处理的内容;

——增加了平整度的测量内容。

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归口。

本标准负责起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所。

本标准参加起草单位:上海市质量监督检验技术研究院、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、佛山市南海耀东华家具板材有限公司、广西丰林木业集团股份有限公司、江门市太平木业有限公司、佛山市正森木业有限公司、南京雷伯特翔事木业有限责任公司、圣象实业(深圳)有限公司、四川升达林业产业股份有限公司、山东新港企业集团有限公司。

本标准主要起草人:彭立民、曹忠荣、张莺红、孙朝坤、曾敏华、陈文渊、林永光、黄庆邦、雷金祥、高秋玲、向中华、魏孝东。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 19367.1—2003;

——GB/T 19367.2—2003。

人造板的尺寸测定

1 范围

本标准规定了各种人造板的厚度、宽度、长度、垂直度、边缘直度及平整度的测量方法。
本标准适用于整张平面状的人造板。

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 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

3 原理

通过线性测量法测定整张板的厚度、长度和宽度。

通过测量板与机械角尺或直尺的偏差测定整张板的垂直度和边缘直度。

通过测量放置在穿过整个表面并对着被板边拉直的金属线测量板的表面偏差来测定平整度。

4 抽样

作为成品板的批量检测,应按各种人造板单项产品标准的相关规定进行抽样。

5 测量时板的含水率

通常情况下,板的尺寸应在与接收时相同状况下测量。

如必要,应按 GB/T 17657 的相应规定测定板的含水率。

6 平衡处理

必要时,板材应在相对湿度(65±5)%和温度(20±2)℃的空气中平衡到恒定质量。当连续两次间隔 24 h 称重结果不超过板的质量的 0.1%时,认为恒定质量已经达到。

对平整度的测量,允许重新使板材达到室温,且在测试前那个温度下的通风良好的室内平衡最少 48 h。

7 仪器

7.1 测微仪或类似测量仪器

厚度测量,用具有 6.0 mm~20.0 mm 测头直径的测微仪并平行被测面平缓施加 0.02 MPa~0.05 MPa 的压力。仪器分度值应精确到 0.05 mm。

选择的测头直径将取决于板材类型,原则上低密度板或表面不平的板应用较大测量直径进行测定。

7.2 钢卷尺

刻度间隔为 1 mm。

7.3 机械角尺

有两个长为(1 000±1)mm 的臂,用于测量板的相邻边与直角的角偏差,机械角尺应在 1 000 mm 的条件下精确到 0.2 mm(见图 1)。