

针叶树材胶合板

本标准适用于针叶树材胶合板。这种胶合板可供家具、建筑、车船的装修和结构材料、贴面板的基材板、包装材料及其它方法使用。

一、分类

1. 胶合板分以为下四类：

(1) I类(NQF)——耐气候、耐沸水胶合板。

这类胶合板具有耐久、耐煮沸或蒸汽处理和抗菌等性能，能在室外使用。

这类胶合板是以酚醛树脂胶或其它性能相当的胶合剂胶合制成。

(2) II类(NS)——耐水胶合板。

这类胶合板能在冷水中浸渍。能经受短时间热水浸渍，并具有抗菌性能，但不耐煮沸。

这类胶合板是以尿醛树脂胶或其它性能相当的胶合剂胶合制成。

(3) III类(NC)——耐潮胶合板。

这类胶合板能耐短期冷水浸渍，适于室内常态下使用。

这类胶合板是以低树脂含量的尿醛树脂胶、血胶或其它性能相当的胶合剂胶合制成。

(4) IV(BNC)——不耐潮胶合板。

这类胶合板在室内常态下使用，具有一定的胶合强度。

这类胶合板是以豆胶或其它性能相当的胶合剂胶合制成。

2. 按材质和加工工艺质量，胶合板分为“一、二、三”三个等级。

二、尺寸

3. 胶合板的厚度为3、3.5、4、5、6……毫米。自4毫米起，按每毫米递增。

3. 5毫米厚的胶合板为常用规格，其它厚度的胶合板，应经供需双方协议后生产。

4. 胶合板的幅面尺寸按表1规定：

表 1

| 宽度 毫米 | 长 度 毫米 | | | | | |
|-------|--------|------|------|------|------|------|
| | 915 | 1220 | 1525 | 1830 | 2135 | 2440 |
| 915 | 915 | — | — | 1830 | 2135 | — |
| 1220 | — | 1220 | — | 1830 | 2135 | 2440 |
| 1525 | — | — | 1525 | 1830 | — | — |

注：①胶合板表板木材纹理方向，与胶合板的长向平行的，称为顺纹胶合板，与胶合板的宽向平行的，称为横纹胶合板。

②如经供需双方协议，则胶合板的幅面尺寸，可不受本规定的限制。

5. 尺寸公差

(1) 厚度公差按表2规定：

表 2

| 公称厚度 毫米 | 公差范围 毫米 | 公称厚度 毫米 | 公差范围 毫米 |
|------------|------------|---------------------|------------|
| 3~不足 8 | ±0.4 | 16~不足 20 自 20 以上 | ±1.0 |
| 8~不足 12 | ±0.6 | | ±1.5 |
| 12~不足 16 | ±0.8 | | |

注：两面修饰的胶合板，其负偏差的绝对值可按上表增加 0.2 毫米。不修饰的胶合板，其正偏差可增加 0.2 毫米。

(2) 长度和宽度公差：+8 毫米，负偏差不许有。

三、技术条件

6. 树种：马尾松、云南松、落叶松……等针叶树种。

注：①适于制造胶合板的针叶树种，可按各地具体情况确定，但成品应符合本标准的规定。

②胶合板面板的树种，即该胶合板的树种。

7. 在组合胶合板的板坯时，其对称层和同一层的单板应是同一树种、同一厚度，并应考虑成品结构的均匀性。

8. 胶合板的表板，应紧面向外。

9. 胶合板的各层单板不允许端拼。

10. 胶合板的面板应进行修饰（刨光或砂光），特殊需要者可不修饰。

11. 胶合板应锯切成方规，四边平直齐整。两对角线长度之差，不得超过表 3 规定：

表 3

| 胶合板公称长度 毫米 | 两对角线长度之差 毫米 |
|------------|-------------|
| ≤1220 | 4 |
| >1220~1830 | 5 |
| >1830~2135 | 6 |
| >2135 | 7 |

12. 胶合板出厂时的平均绝对含水率不得超过：

I、II……15%

III、IV……17%

试验方法按 GB 739—75《胶合板物理机械性能试验方法》的规定：

13. 各等级胶合板的面板和背板，其材质缺陷不得超过表 4 规定：

表 4

| 木材缺陷 名称 | 检量项目 | | 面板 | | | 背板 |
|------------|------------|-----|----------------|----|----|----|
| | | | 胶合板等级 | | | |
| | | | 一 | 二 | 三 | |
| (1)节子、补片 | 每平方米板面的总个数 | | 5 | 10 | 15 | 不限 |
| | 尺寸 毫米 | 角质节 | 15 10 以下者不计 | 25 | 不限 | 不限 |

| | | | | | | |
|---|-----------------|----------------|----------|-------------------------------|--------------------|------------------|
| | | 死节 | — | 10 5 以下者不计 | 20 10 以下者不 计 | 不限 |
| | | 补片 | — | 40 | 80 | 120 |
| | | 补片与本板的 缝隙宽度 | — | 0.2 | 0.4 | 1.5 |
| (2)变色 | 总面积不超过板面 积 % | | 10 浅色 | 30 | 不限 | |
| (3)裂缝 | 尺寸 毫米 | 长度 | 200 | 400 | 800 | 不限 |
| | | 宽度 | 0.5 | 1.0 | 1.5 | 5 |
| | | 补条 宽度 | — | 10 | 20 | 40 |
| | | 补条与本板的 缝隙宽度 | — | 0.2 | 0.4 | 1.0 |
| 注：一、二等板面上不允许有密集的发丝干裂 | | | | | | |
| (4)孔洞 | 每平方米板面的总个 数 | | 4 | 5 | 10 | 15 |
| | 尺寸：毫米 | | 2 | 5 直径 2 以下不 太影响美观 时不计 | 10 | 15 直径 5 以下者不计 |
| (5)树脂囊、黑 色夹皮 | 每平方米板面的总个 数 | | 4 | 4 | 10 | 不限 |
| | 长度 毫米 | 树脂囊 | 15 | 30 | 60 | |
| | | 黑色夹皮 | 15 | 60 | 120 | |
| 注：树脂囊、黑色夹皮在一、二等板上 10 以下者不计三等板上 15 以下者不计 | | | | | | |
| (6)树脂漏 | 每平方米板长的条数 | | 4 | 不限 | | |
| | 长度：毫米 | | 150 | | | |
| | 宽度：毫米 | | 10 | | | |
| (7)腐朽 | | | | 不许有 | 极轻微 | 轻微 |

注：补片、条与本板的纹理方向应相似，二等板上还应木色相近。

14. 各等级胶合板的面板和背板，其加工缺陷不得超过表 5 规定：

表 5

| 加工缺陷 名称 | 检量项目 | 面板 | | | 背板 |
|------------|--|-------|-----|-----|-----|
| | | 胶合板等级 | | | |
| | | 一 | 二 | 三 | |
| (1)拼缝 | 缝隙宽度：毫米 | 0.1 | 0.2 | 0.6 | 1.5 |
| | 拼缝条数：条 | 2 | 4 | 不限 | |
| | 注：①一、二等板的拼板应木色相近，纹理方向相似 ②宽度自 1000 毫米以上的板子，拼缝条数可按上述规定 增加一条 ③二等板上允许有极度轻微的局部缝隙不密 | | | | |

| | | | | | |
|---------|--------------|-----|----|-----|----|
| (2)毛刺沟痕 | 总面积不得超过板面积 % | 10 | 20 | 不限 | |
| (3)压痕 | | 极轻微 | 轻微 | 不显著 | 不限 |
| (4)透胶污染 | 总面积不得超过板面积 % | 3 | 10 | 不限 | |
| (5)面板叠层 | 长度: 毫米 | 不许有 | | 300 | 不限 |
| | 宽度: 毫米 | | | 8 | |

15. 胶合板中不得保留有影响使用的夹杂物。

16. 一等胶合板的板面上不得留有胶纸带和明显胶纸痕；二等胶合板板面上局部允许；三等胶合板板面上允许。

17. 紧接面板的中板叠离宽度，一等胶合板上不得超过 2 毫米，二等胶合板上不得超过 4 毫米，三等胶合板上不得超过 8 毫米；紧接背板的中板叠离，各等胶合板皆不得超过 10 毫米。

18. 公称厚度自 6 毫米以上的胶合板，其翘曲度：一、二等胶合板不得超过 1%，三等胶合板不得超过 2%。

19. 各等级胶合板皆不许有脱胶鼓泡。

20. 一等胶合板上允许有极轻微的边角缺损，二等胶合板上轻微，三等胶合板上不显著。

21. 各类（不分等级）胶合板的胶合强度检验，应按 GB 739-75《胶合板物理机械性能试验方法》

规定的方法进行，其结果应不低于表 6 的规定：

表

6

| 类别 | 胶合强度 公斤/厘米 ² |
|------------|-------------------------|
| I、II类胶合板 | 12 |
| III、IV类胶合板 | 10 |

四、验收规则

22. 生产厂应保证其成品符合本标准规定，并由技术检验部门负责检验。

23. 成批拨交胶合板时，为简化复查验收手续，可在每批拨交的胶合板中任意抽取不少于 3%（不得少于 20 张）的样板进行逐张检验。其等级误差率不得超过 5%，超过时，应在该批胶合板中加倍取样复验。如等级误差率仍超过 5%，则应另行计算处理。

24. 如需方要求进行胶合板的物理机械性能检验时，供方应从每批胶合板中抽取一定数量的胶合板进行检验，检验承担单位和费用均由供需双方协议。如检验结果不符合本标准规定时，则应加倍取样，复验一次。

25. 胶合板的材积按立方米计算，允许公差不得计算在内。测算单张胶合板时，可精确到 0.00001 米³，计算成批胶合板时，可精确到 0.0001 米³。

26. 胶合板出厂时，应具有生产厂技术检验部门的质量鉴定证明书，其中注明：胶合板的类别、等级、胶合强度和含水率指标等。

五、包装和号印

27. 胶合板的类别、等级、生产年月、生产厂代号和检验员代号等号印，应加盖在每张胶合板背面右下角的纵边。

28. 胶合板须按不同类别、树种、规格、等级、批号分别捆包。为了防止板面污损，

各等级胶合板的面板应朝向包里，胶合板包的边角，应用草织品或其它物品遮护。

每包胶合板须附有标签，其上注明：生产厂名称、品名、树种、规格、类别、等级、张数和批号等。

29. 胶合板在运输和保管过程中不得受潮。