



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 34722—2017

---

## 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板

Surface decorated plywood and blockboard with  
paper impregnated thermosetting resins

2017-11-01 发布

2018-05-01 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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

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、杭州华海木业有限公司、临沂市韩宇东来木业有限公司、山东福达木业有限公司、杭州大王椰控股集团有限公司、广东耀东华家具板材有限公司、河南宏达木业有限公司、广州天之湘装饰材料有限公司、德华兔宝宝装饰新材有限公司、南京雷伯特翔事木业有限责任公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、圣象集团有限公司、杰佳装饰材料(昆山)有限公司、深圳市拓奇实业有限公司、江苏德鲁尼木业有限公司、湖北福汉木业有限公司、河南永威安防股份有限公司、江西省百源木业有限公司、浙江沃艾伽新型材料有限公司、河北腾飞木业有限公司、湖北紫竹林科技发展有限公司、哈尔滨市凯达木业有限公司、河北金秋木业有限公司、嘉兴宜美木业有限公司、安徽安宿家居有限公司、寿光市鲁丽木业有限公司、佛山市天元汇邦装饰材料有限公司、湖北鸿连实业有限公司、浙江夏王纸业有限公司、上海贝辉木业有限公司、临沂市鲁源浸渍纸业有限公司、国家人造板与木竹制品质量监督检验中心、浙江省林产品质量检测站、江苏省产品质量监督检验研究院、河北省人造板产品质量监督检验站(文安)、国家人造板及林化工产品质量监督检验中心(三明市产品质量检验所)、邳州市产品质量监督检验所、广西壮族自治区林业科学研究院、浙江省木业产品质量检测中心南浔检测所、嘉善县产品质量监督检验所。

本标准主要起草人：彭立民、陆铜华、毕海明、李仲成、丁海秋、丰建荣、曾敏华、尚光修、陈祥君、沈金祥、雷金祥、庞小仁、姜志华、董娟、李正木、韩勇、徐忠义、任玉良、金国君、赵丛华、刘新忠、黄胜明、吴树本、王国志、陆明、李超、李艳霞、张赟、罗爱军、王瑾、孔笑明、刘广军、付跃进、方崇荣、陈韶、王彩霞、张同来、池永亮、李敏、黄善忠、王军锋、杨旭、梅佳。



# 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板

## 1 范围

本标准规定了浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板的术语和定义、分类、要求、检验方法和检验规则以及标识、包装、运输和贮存。

本标准适用于浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

## 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 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 9846—2015 普通胶合板

GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259—2009 人造板及其表面装饰术语

GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 19367—2009 人造板的尺寸测量

## 3 术语和定义

GB/T 18259—2009 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了方便使用,以下重复列出了GB/T 18259—2009 中的某些术语和定义。

### 3.1

**浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板** **surface decorated plywood and blockboard with paper impregnated thermosetting resins**

以浸渍氨基树脂的胶膜纸铺装在胶合板或细木工板基材上,经热压而成的装饰板材。

### 3.2

**颜色不匹配** **color unmatching**

某一图案的颜色与给定标样图案的颜色不一致。

[GB/T 18259—2009,定义 2.2.4.64]

### 3.3

**纸板错位** **misalignment between panel and impregnated paper**

由于胶膜纸与基材对位不准而造成的产品板材缺纸,包括装饰纸印花白边、裂纹也计入纸板错位。

### 3.4

**纸张撕裂** **tearing of impregnated paper**

由于胶膜纸部分折断而造成产品表面断裂痕迹。

### 3.5

**局部缺纸** **bare substrate spots due to defective surface covering**

由于胶膜纸破损造成基材显露的缺陷。

3.6

**透底 substrate revealment**

由于胶膜纸颜色过浅或者覆盖能力不够造成基材颜色或缺陷在板面上显现的现象。

[GB/T 18259—2009, 定义 2.2.4.68]

3.7

**崩边 dents**

产品在齐边加工过程中造成饰面板边锯齿状缺陷。

注：改写 GB/T 18259—2009, 定义 2.2.4.69。

3.8

**鼓泡 blisters**

产品表面内含气体引起的凸起。

注：改写 GB/T 18259—2009, 定义 2.1.73。

3.9

**鼓包 bulge**

产品表面内含固体实物引起的凸起。

注：改写 GB/T 18259—2009, 定义 2.2.4.70。

3.10

**分层 delaminating**

基材自身、胶膜纸自身或胶膜纸与基材之间的分离现象。

[GB/T 18259—2009, 定义 2.2.4.71]

3.11

**耐光色牢度 light fastness**

产品表面的颜色对日光或人造光照射作用的抵抗力。

[GB/T 18259—2009, 定义 2.2.4.72]

3.12

**表面波纹 surface waviness**

产品表面形成的波纹状缺陷。

4 分类

4.1 根据基材分：

- 浸渍胶膜纸饰面胶合板；
- 浸渍胶膜纸饰面细木工板。

4.2 根据饰面分：

- 单饰面浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板；
- 双饰面浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

5 要求

5.1 分等

浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板根据外观质量分优等品、一等品和合格品。

## 5.2 外观质量

双饰面浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板外观质量应符合表 1 要求。单饰面浸渍胶膜纸饰面胶合板外观质量应符合表 1 中正面要求,其背面不应有影响使用的缺陷。

表 1 外观质量要求

缺陷名称	优等品		一等品		合格品	
	正面	背面	正面	背面	正面	背面
干花 湿花	不允许	允许 3 处,总面积不超过板面的 0.3%	允许有 3 处,总面积不超过板面的 1%		总面积不超过板面的 2%	
污斑	不允许	3 mm <sup>2</sup> ~ 20 mm <sup>2</sup> 允许 1 处/张	每张 5 mm <sup>2</sup> ~ 30 mm <sup>2</sup> 允许 3 处,不允许集中在任意一平方米内		每张 5 mm <sup>2</sup> ~ 30 mm <sup>2</sup> 允许 5 处,不允许集中在任意一平方米内	
表面划痕	不允许	每张长度 ≤ 100 mm 允许 2 处,不允许集中在任意一平方米内;影响到装饰层的不允许	每张长度 ≤ 200 mm 允许 3 处,不允许集中在任意一平方米内;影响到装饰层的不允许		每张长度 ≤ 200 mm 允许 5 处,不允许集中在任意一平方米内;影响到装饰层的不允许	
表面压痕	不允许	每张 20 mm <sup>2</sup> ~ 50 mm <sup>2</sup> 允许有 2 处,不允许集中在任意一平方米内	每张 20 mm <sup>2</sup> ~ 50 mm <sup>2</sup> 允许有 3 处,不允许集中在任意一平方米内		每张 20 mm <sup>2</sup> ~ 50 mm <sup>2</sup> 允许有 5 处,不允许集中在任意一平方米内	
透底	不允许	明显的不允许				
纸板错位	不允许					
表面孔隙	不允许	表面孔隙总面积不超过板面的 1%	表面孔隙总面积不超过板面的 3%		表面孔隙总面积不超过板面的 5%	
颜色不匹配	明显的不允许					
光泽不均	明显的不允许					
鼓泡	不允许					
鼓包	不允许	每张 3 mm <sup>2</sup> ~ 20 mm <sup>2</sup> 允许有 2 处,不允许集中在任意一平方米内	每张 3 mm <sup>2</sup> ~ 30 mm <sup>2</sup> 允许有 3 处,不允许集中在任意一平方米内		每张 3 mm <sup>2</sup> ~ 50 mm <sup>2</sup> 允许有 5 处,不允许集中在任意一平方米内	
分层	不允许					
纸张撕裂	不允许	不允许	≤ 100 mm, 允许 1 处/张		≤ 100 mm, 允许 3 处/张	
局部缺纸	不允许				≤ 10 mm <sup>2</sup> , 允许 1 处/张	
崩边	不允许				≤ 3mm	
表面波纹	不允许	不明显的允许有 3 条		允许有 3 条		
<p>注 1: 表中未列入影响使用和装饰效果的严重缺陷,如表面龟裂、边角缺损(在公称尺寸内)等,各等级产品均不允许。</p> <p>注 2: 不明显指正常视力自然光下,距产品 0.4 m,肉眼观察不到。</p> <p>注 3: 明显指正常视力自然光下,距产品 0.4 m,肉眼观察清晰。</p>						

5.3 规格尺寸及其偏差

5.3.1 幅面尺寸及其偏差

浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板的幅面尺寸及其偏差应符合表 2 规定。

表 2 幅面尺寸及其偏差

长度/mm	宽度/mm	允许偏差/(mm/m)
2 440	1 220	±1.5
2 440	1 525	
2 440	1 830	
2 610	2 070	
2 700	2 070	
注：经供需双方协议可生产其他幅面尺寸的产品。		

5.3.2 厚度偏差

厚度偏差不得超过±1.0 mm。

5.3.3 垂直度

垂直度偏差不得超过 1 mm/m。

5.3.4 边缘直度

边缘直度偏差不得超过 1 mm/m。

5.3.5 平整度

平整度偏差不得超过 1%。

5.4 理化性能

浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板理化性能应符合表 3 规定。

表 3 理化性能要求

检验项目	单位	指标	备注	
含水率	%	6.0~16.0	胶合板基材	
		6.0~14.0	细木工板基材	
胶合强度	MPa	≥0.70	胶合板基材	
浸渍剥离	mm	试件上每个胶层上每一边剥离长度不能超过边长的 1/3(3 mm 以下的不计)	细木工板基材	
横向静曲强度	平均值	MPa	≥15.0	细木工板基材
	最小值	MPa	≥12.0	



表 3 (续)

检验项目		单位	指标	备注
表面胶合强度		MPa	$\geq 0.60$	
表面耐划痕		—	$\geq 1.5$ N 表面无大于 90% 的连续划痕	
表面 耐磨	磨耗值	mg/100 r	$\leq 80$	
	表面情况	图案	—	磨 100 r 后应保留 50% 以上花纹
		素色	—	磨 350 r 以后应无露底现象
表面耐香烟灼烧		—	达到 4 级以上	
表面耐干热		—	达到 4 级以上	
表面耐污 染腐蚀	图案	—	达到 5 级	
	素色	—	达到 4 级以上	
表面耐冷热循环		—	无裂纹、鼓泡、变色、起皱等	
表面耐龟裂		—	达到 4 级以上	
表面耐水蒸气		—	达到 4 级以上	
耐光色牢度		—	大于或等于灰度卡 4 级	
注 1: 经供需双方协议, 可生产其他耐光色牢度级别的产品; 经供需双方协议, 可对握螺钉力性能提出要求;				
注 2: 如测定胶合强度试件的平均木材破坏率超过 80% 时, 则其胶合强度指标最小值可为 0.50 MPa。				

## 5.5 甲醛释放限量

甲醛释放限量应符合 GB 18580 的要求。

## 6 检验方法

### 6.1 外观质量

6.1.1 检验台高度为 700 mm 左右。

6.1.2 照明光源为 40 W 日光灯管三支, 灯管间距约 400 mm, 灯管长度方向与板长方向平行, 灯管距检验台高度约为 2 m, 自然光应不影响检验。

6.1.3 检验人员应有正常视力(或矫正视力)到 5.0, 并在板长两端逐张检验, 视距为 0.5 m~1.5 m, 视角为 30°~90°。

### 6.2 规格尺寸

#### 6.2.1 仪器和工具

6.2.1.1 千分尺, 分度值 0.01 mm。

6.2.1.2 钢板尺, 分度值 0.5 mm。

6.2.1.3 钢卷尺, 分度值 1 mm。

6.2.1.4 机械角尺, 有两个长为(1000±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, 分度值为 0.2 mm。

6.2.1.5 金属线, 直径不大于 0.5 mm。

6.2.2 长度、宽度测量

按 GB/T 19367—2009 中的规定进行。

6.2.3 厚度尺寸测量

按 GB/T 19367—2009 中的规定进行。

6.2.4 垂直度检验

按 GB/T 19367—2009 中的规定进行。

6.2.5 边缘直度测量

按 GB/T 19367—2009 中的规定进行。

6.2.6 平整度测量

按 GB/T 19367—2009 中的规定进行。

6.3 理化性能

6.3.1 试件制作

6.3.1.1 样本应在生产后存放 24 h 以上的产品中抽取。

单位为毫米

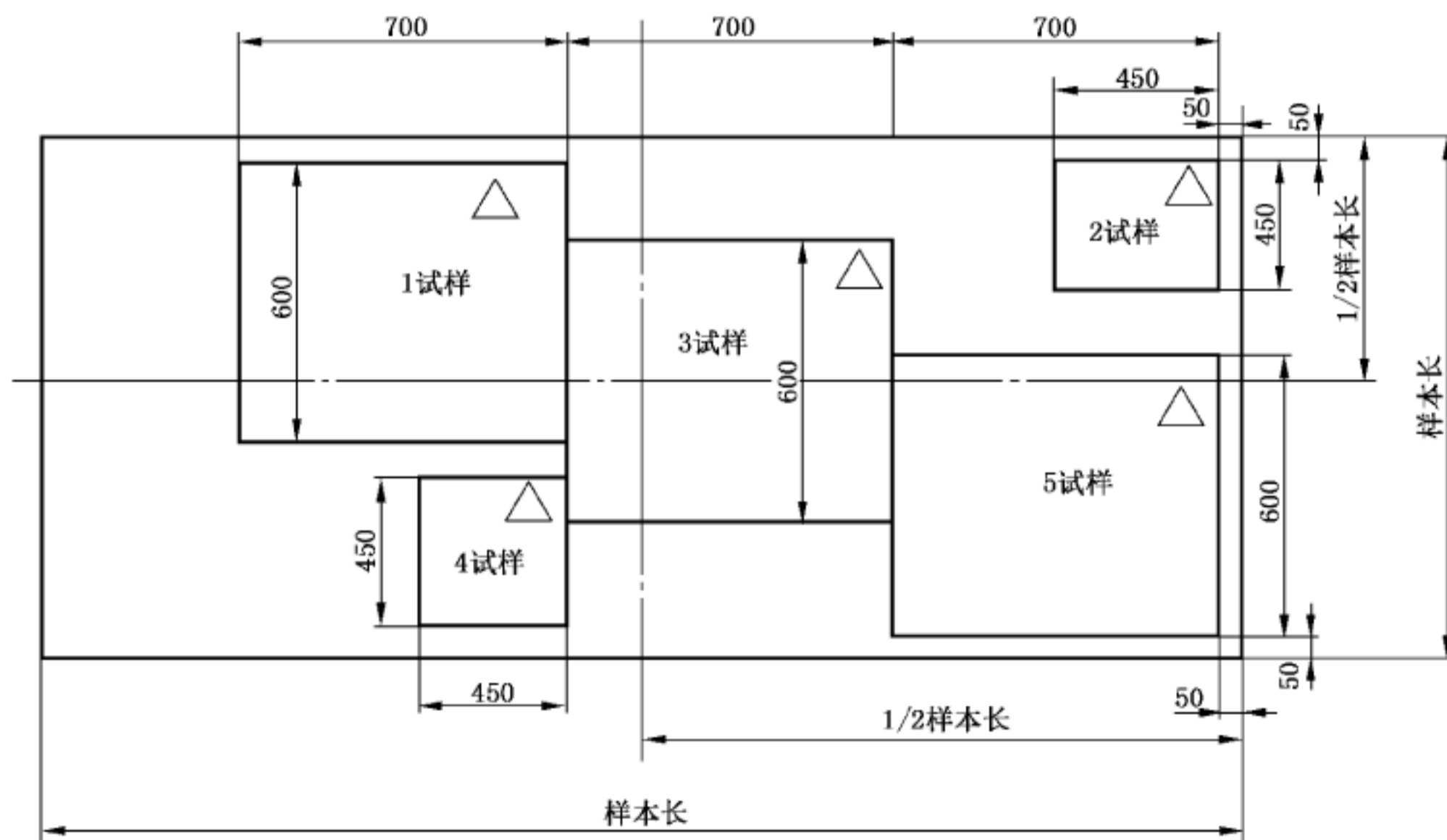


图 1 试样制取示意图

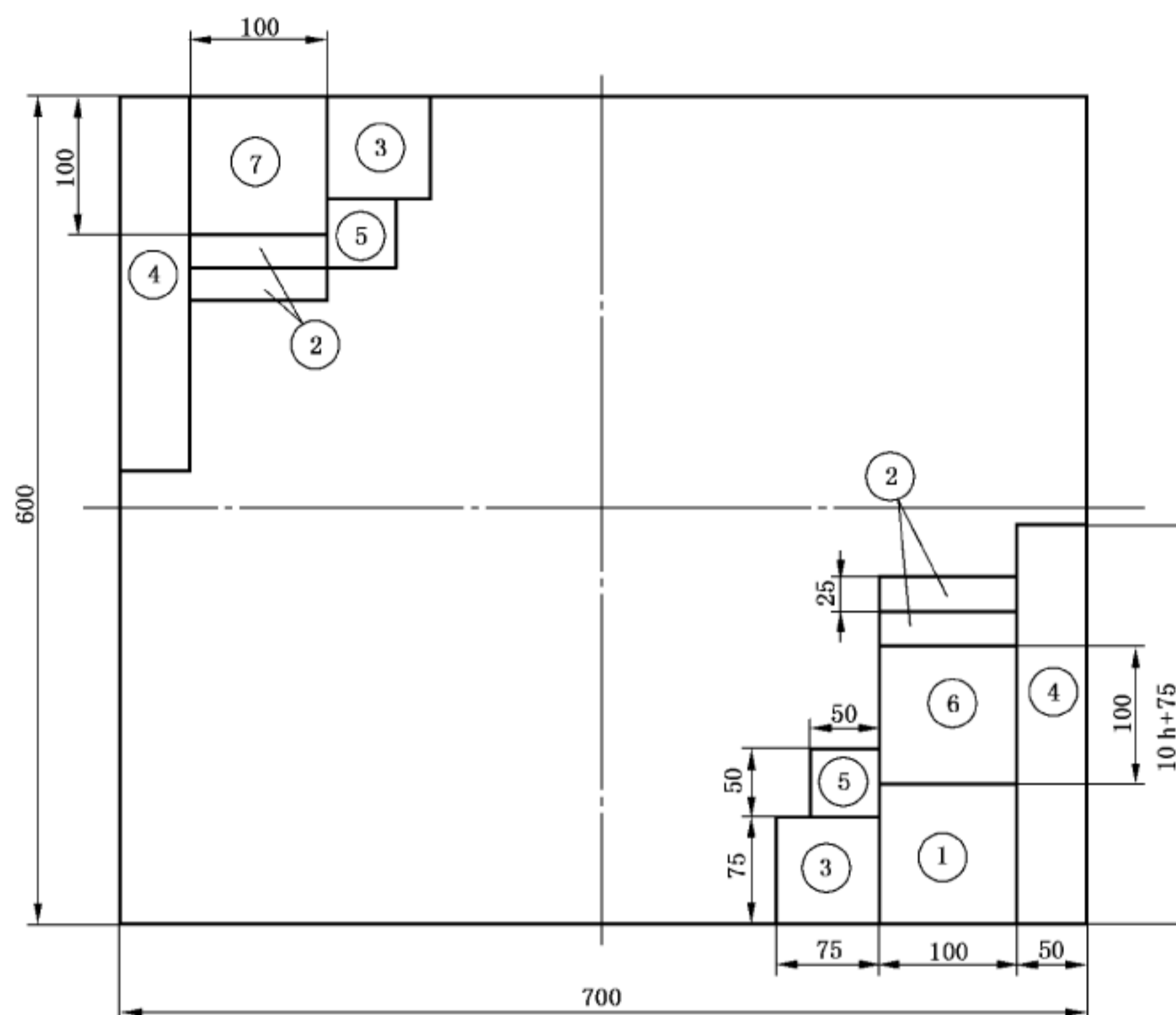


图 2 在 1、3、5 号试样上制取部分物理力学性能试件示意图

## 6.3.1.2 试件尺寸要求

浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板样本按图 1 所示切割成五块试样,各试样要标记号码。其中 1、3、5 试样用于制取“编号”试件,2、4 试样用于制取“任意”试件。试件的尺寸、数量和编号见表 4。从 1、3、5 试样中制取的编号试件规格按图 2 规定执行。在规定的取试件处遇到缺陷时,可适当移动试件的制取位置。试件的边、角应平直,无崩边。长度允许偏差为 $\pm 0.5$  mm。

表 4 理化性能试件尺寸要求

检验项目	试件尺寸/mm	试件数量块	试件编号	试件所在试样号	备注
含水率	100.0×100.0	3	①	1、3、5	
胶合强度	100.0×25.0	按 GB/T 9846—2015 表 9 的规定	②	1、3、5	胶合板基材,试件数超过 6 片时,在适当位置制取试件
浸渍剥离	75.0×75.0	6	③	1、3、5	细木工板基材
横向静曲强度	$(10h + 75.0) \times 50.0$	6	④	1、3、5	细木工板基材, $h$ 为基本厚度
表面胶合强度	50.0×50.0	6	⑤	1、3、5	
表面耐划痕	100.0×100.0	3	⑥	1、3、5	
表面耐磨	100.0×100.0	1		任意	

表 4 (续)

检验项目	试件尺寸/mm	试件数量块	试件编号	试件所在试样号	备注
表面耐香烟灼烧	100.0×100.0	1		任意	
表面耐干热	230.0×230.0	1		任意	
表面耐污染腐蚀	100.0×100.0	2		任意	
表面耐冷热循环	100.0×100.0	3	⑦	1、3、5	
表面耐龟裂	250.0×250.0	1		任意	
表面耐水蒸气	100.0×100.0	1		任意	
耐光色牢度	随设备而定	1		任意	
甲醛释放量	按 GB 18580 要求进行				

### 6.3.2 含水率测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.3 规定的方法进行。

### 6.3.3 胶合强度测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.17 规定的方法进行,按 GB/T 17657—2013 中 4.17.5.2.1 的规定进行预处理。

### 6.3.4 浸渍剥离测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.19 规定的方法进行,试件处理条件按照 GB/T 17657—2013 中 4.19.4.1 中 c)的规定进行处理。

### 6.3.5 横向静曲强度测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.7 规定的方法进行。

### 6.3.6 表面胶合强度测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.15 规定的方法进行。

### 6.3.7 表面耐划痕性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.39 规定的方法进行,载荷为 1.5 N。

### 6.3.8 表面耐磨性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.44 规定的方法进行,花纹图案磨 100 r,素色磨 350 r。

### 6.3.9 表面耐香烟灼烧性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.45 规定的方法进行。

### 6.3.10 表面耐干热性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.46 规定的方法进行。

### 6.3.11 表面耐污染腐蚀性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.41 规定的方法进行。

### 6.3.12 表面耐冷热循环性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.37 规定的方法进行。

### 6.3.13 表面耐龟裂性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.36 规定的方法进行。

### 6.3.14 表面耐水蒸气性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.35 规定的方法进行。

### 6.3.15 耐光色牢度测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.30 规定的方法进行,蓝色羊毛布为 6 级。

### 6.3.16 甲醛释放限量测定

按 GB 18580 相关规定的方法进行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

#### 7.1.1 出厂检验

出厂检验应包括:

- a) 外观质量检验;
- b) 规格尺寸检验;
- c) 理化性能检验中的表面耐磨、表面耐污染腐蚀、表面耐龟裂、表面耐水蒸气和甲醛释放量。

#### 7.1.2 型式检验

型式检验应包括外观质量检验、规格尺寸检验和理化性能检验中的全部项目。

#### 7.1.3 正常生产时,每年不少于两次,有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时;
- b) 停产三个月以上,恢复生产时;
- c) 新产品投产或转产时;
- d) 质量监督机构提出型式检验要求时。

### 7.2 抽样方案

#### 7.2.1 外观质量检验抽样

外观质量检验抽样按 GB/T 2828.1—2012 中的两次正常抽样方案,检验水平为 II,接收质量限

AQL=4.0,见表 5。按 6.1 规定对样本  $n_1$  进行检验。不合格数  $d_1 \leq Ac_1$  时接收,  $d_1 \geq Re_1$  时拒收,若  $Ac_1 < d_1 < Re_1$ , 检验样本  $n_2$ 。前后两个样本中不合格品数  $d_1 + d_2 \leq Ac_2$  时接收,  $d_1 + d_2 \geq Re_2$  时拒收。

表 5 外观质量抽样方案

单位为张

批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	$\Sigma n$	接收 $Ac_1$	拒收 $Re_1$	接收 $Ac_2$	拒收 $Re_2$
$\leq 150$	13	26	0	3	3	4
151~280	20	40	1	3	4	5
281~500	32	64	2	5	6	7
501~1 200	50	100	3	6	9	10

7.2.2 规格尺寸检验抽样

规格尺寸检验抽样按 GB/T 2828.1—2012 中的二次抽样方案,检验水平为 I,接收质量限 AQL=6.5 见表 6。按 6.2 对样品  $n_1$  进行检验。不合格品数  $d_1 \leq Ac_1$  时接收,  $d_1 \geq Re_1$  时拒收,若  $Ac_1 < d_1 < Re_1$ , 检验样本  $n_2$  前后两个样本中不合格品数  $d_1 + d_2 \leq Ac_2$  时接收,  $d_1 + d_2 \geq Re_2$  时拒收。

表 6 规格尺寸抽样方案

单位为张

批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	$\Sigma n$	接收 $Ac_1$	拒收 $Re_1$	接收 $Ac_2$	拒收 $Re_2$
$\leq 150$	5	10	0	2	1	2
151~280	8	16	0	3	3	4
281~500	13	26	1	3	4	5
501~1 200	20	40	2	5	6	7

7.2.3 理化性能检验抽样

理化性能检验按表 7 采用复检抽样方案。第一次抽取  $n_1$  张板,如检验结果中某项指标不合格,则第二次抽取  $n_2$  张板重新检验不合格项目,第二次样本  $n_2$  的性能( $n_1$  中不合格项目)应全部符合标准要求,否则该批产品判为不合格。

表 7 理化性能抽样方案

单位为张

批量范围	初检抽样数 $n_1$	复检抽样数 $n_2$
$\leq 1 200$	1	2
1 201~3 200	2	4
3 201~10 000	3	6
$> 10 000$	4	8

## 7.3 判定

### 7.3.1 单项判定

胶合强度按 GB/T 9846—2015 中 5.3.2.2、5.3.2.3、5.3.2.4 的规定进行判定；浸渍剥离中 6 个试件中 5 个试件合格，判定为合格。

### 7.3.2 综合判定

产品的外观质量、规格尺寸、理化性能均应符合相应等级要求，否则应降等或判为不合格品。

## 8 标识、包装、运输和贮存

### 8.1 标识

产品应标明产品名称、商标、尺寸规格、等级、甲醛释放限量等级、生产日期等标识。

### 8.2 包装

产品包装应按不同类型、规格、等级分别包装。每个包装应注明生产厂名、厂址、品名、执行标准、商标、规格、等级、甲醛释放限量等级、张数、防潮、防晒以及盖有合格章的标签。

### 8.3 运输

产品的运输方式由供需双方商定。在运输时应避免划伤表面和磕碰，且防雨、防潮、防晒和防火。

### 8.4 贮存

产品的存放基础应平整，码放应整齐，板面不得与地面接触，并按不同类别、规格、等级堆放，每垛应有相应的标记。贮存地点应防雨、防潮、防晒且远离火源。

---

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板  
GB/T 34722—2017

\*

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(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2017年11月第一版

\*

书号: 155066·1-58228

版权专有 侵权必究



GB/T 34722—2017