



胶合板的技术指标和检验规范

抽样标准: MIL-STD-105E (II) AQL 值: CR: 0 MAJ: 2.5 MIN: 4.0

普通胶合板

- 1、范围： 本标准适用于胶合板的技术指标检验及外观检查。
- 2、检验工具和设备：卡尺 卷尺 水份测试仪 抗压测试机。
- 3、技术指标引用文件：
GB/T 9846-2015<<普通胶合板>>；
GB 17657-2013<<人造板及饰面人造板理化性能试验方法>>；
- 4、铺板工艺技术与原材料环保要求：
4.1 6mm 胶合板组合层数为 5 层, 9mm 胶合板组合层数为 7 层, 12mm 胶合板组合层数为不少于 7 层, 17mm 胶合板组合层数为不少于 9 层。铺板方式是一横一竖，面、底板目视不允许太透，目视要遮盖内层的芯板；
4.2：所有胶合板均应满足（EU）2015/863 环保标准，卤素、包装指令、甲醛检测值符合环保要求, 使用的胶水须用无色环保等级，每批来料, IQC 须核对实物与 ROHS 报告是否一致, 并检查 ROHS 报告的有效性；公司每批抽测进行 ROHS 等环保检测。
4.3：游离甲醛释放量符合如下表 1 规定；

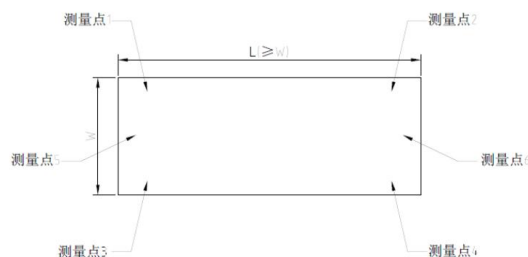
表 1 游离甲醛释放量规定

标准等级	指标	测量方法
中国 GB/T9846: 2015 标准 E1 级	≤0.124mg/m³	按照GB 18580: 2017的规定 GB/T17657: 2013 4.60气候箱法

- 5、尺寸公差、重量、翘曲度要求如下表：

规格	长*宽公差 (mm)	重量 (kg)		水 份	翘曲度	厚 度 (mm)
		杨木板	桉木板			
6 厘	±3	10.5±2	12±2	6%—25%	≤2%	6±0.6mm
8 厘	±3	12.2±1.8	16±2	6%—25%	≤2%	8±0.8mm
(航空专用) 9 厘	±3	16±1.8	18.3±2	6%—25%	≤2%	9±0.6mm
9 厘	±3	16±1.8	18.3±2	6%—25%	≤2%	9±1mm
10 厘	±3	17.5±2	20±2	6%—25%	≤2%	10±1mm
11 厘	±3	19.2±2	22.5±2	6%—25%	≤2%	11±1mm
12 厘	±3	22±2	24.5±2.5	6%—25%	≤2%	12±1mm
13 厘	±3	22.7±2	26±2.5	6%—25%	≤2%	13±1mm
14 厘	±3	23.5±2.5	28.5±2.5	6%—25%	≤2%	14±1mm
15 厘	±3	25±3	30±3	6%—25%	≤2%	15±1mm
16 厘	±3	26.5±3	31.5±3	6%—25%	≤2%	16±1mm
17 厘	±3	27.5±3	33±3	6%—25%	≤2%	17±1mm
18 厘	±3	28.5±3.5	35±3.5	6%—25%	≤2%	18±1.5mm

备注：厚度测量方式：参照 GB/T 9846.8-2004，采用游标卡尺（分度的读数精度为 0.1mm 或更高精度等级）卡在被测胶合板的面、背板上，测量厚度时，将游标卡尺的测量面缓慢的卡在试件上，是时间与测量面紧密接触（施加的压强约为 0.02MPa~0.05MPa），胶合板长边各取 2 点测量，短边各取 1 点测量，此 6 点的平均值作为该胶合板的厚度值，测量取点如下图所示：



6、胶合板含水率检查：

用水份测试仪两个探针测试点完全插入夹板平面，偏中点的位置测试，来料胶合板检验标准含水率为 6%—25%为合格，不在该标准内，则判定为不合格。

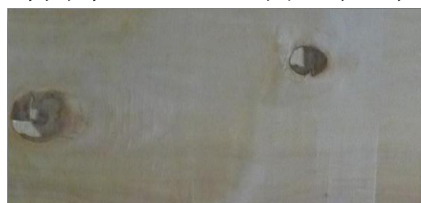
7、胶合板性能测试：（第三方测试报告）

7.1：胶合板静曲强度测试：参照 GBT 17657-2013 和 GB/T9846-2015 中的方法要求进行测试。

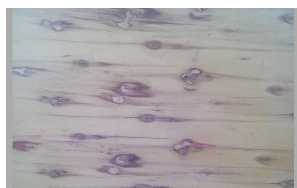
7.2：胶合强度 $\geq 0.7\text{MPa}$

8、胶合板外观检验：胶合板的外观原则上是要求平整光滑，无钉书针、胶纸、不允许板面红胶水、溢胶、昆虫等其它异物在板面上，胶合板其它外观不良判定见下图：

8.1：树节检查：正面 6 个直径 15 mm 以下允许，背面不限；

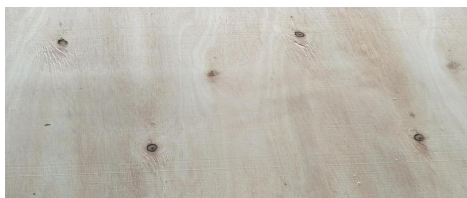


合格样板



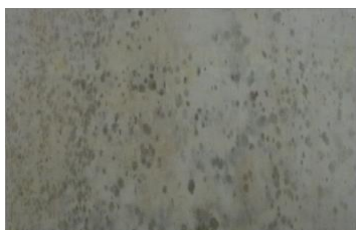
不合格样板

8.2：活节 正面不限，背面不限；



合格样板

8.3：干霉点（必须干燥，用手触摸没有霉点）正面干燥霉斑面积不允许 ≥ 800 平方毫米，且数量 ≤ 1 个/ m^2 ，背面干燥霉斑面积不允许 ≥ 1600 平方毫米，且数量 ≤ 3 个/ m^2 ；



不合格样板



合格样板

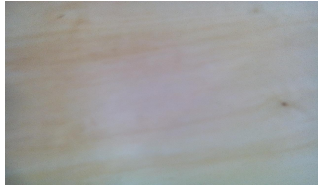
8.4：湿霉点 正面、背面不允许；



不合格样板



不合格样板

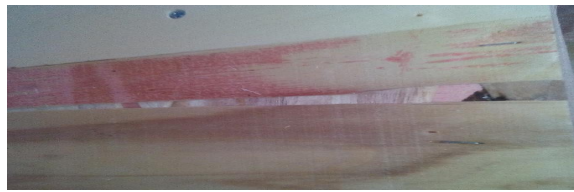


合格样板

8.5: 裂缝检查: 正面长 $<400\text{mm}$ 、宽 $\leq 5\text{mm}$ 、深度 $\leq 3\text{mm}$; 背面长 $\leq 400\text{mm}$ 、宽 $\leq 10\text{mm}$ 、深度 $\leq 3\text{mm}$, 同一块板不允许超过2处;



合格样板



不合格样板

8.6: 开板空洞、分层检查: 每批来料中, 抽取5片板按板材使用要求, 进行开料, 开板分层长 $<50\text{mm}$ 、宽 $\leq 1.5\text{mm}$ 、深度 $\leq 3\text{mm}$ 同一块板不允许超过2处;



不合格样板 (分层)



不合格样板 (空洞)



合格样板

8.7: 其它: 胶合板上不能有其它除板材以外的颜色, 不能有脏污和苍蝇、虫子等其它杂物。

9、包装方式: 所有胶合板来料要用打包带打包, 每批每栋板材打包的数量须进行固定, 不得随意更改每栋打包数量, 以便我司管理 (如不同数量打包需征得我司同意);

10、仓储位置: 胶合板须存放在通风良好、不会经受曝晒及淋雨并不易受潮的位置;

11、标识: 仓库收货后, 需每栋标识供应商、规格、数量、进货时间; 品质部负责粘贴品质状态标 (绿色合格标或红色不合格标);

12、参照上面检验内容, 检验合格的胶合板仓库办理入库手续; 不合格的胶合板依相关的流程处理。

制 定: 熊治国

审 核: 黄剑勇
第 3 页 共 3 页

核 准: 黄剑勇