

ICS 79.100
B 69

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1657—2006

软木类地板

Cork floor

2006-08-31 发布

2006-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准中软木地板的耐沸盐酸、初始压缩度、残留压缩度等试验方法与 ISO 3810:1987《粘结软木地板块 试验方法》中的相应方法一致；耐沸水试验方法与 ISO 7322:2000《粘结软木 试验方法》中的相应方法一致。

本标准由全国人造板标准化技术委员会提出并归口。

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：陕西省西安林产化学工厂、河南省西峡英昌软木制品有限公司、西安汉鑫科技股份有限公司、北京桑威万宝龙建材有限责任公司。

本标准主要起草人：陆熙娴、李大年、张国庆、张放射、陈士英、李屹、张瑞平。

本标准首次发布。

软木类地板

1 范围

本标准规定了软木类地板的术语和定义、分类、技术要求、测量及试验方法、检验规则、标记、包装、运输和贮存等。

本标准适用于用栓皮栎(*Q. variabilis* Bl.)或类似树种的树皮经加工并施加胶粘剂制成的地板,包括软木地板、软木复合地板等。

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—1999 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

GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量

LY/T 1611—2003 地板基材用纤维板

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

软木类地板 cork floor

用栓皮栎(*Q. variabilis* Bl.)或类似树种的树皮经加工并施加胶粘剂制成的地板,包括软木地板、软木复合地板等。

3.2

软木地板 cork floor tile

粘贴式软木地板

用栓皮栎(*Q. variabilis* Bl.)或类似树种的树皮经加工并施加胶粘剂制成的地板块,然后用胶粘剂粘贴在水泥地面或木地板等地板基材表面的地板。

3.3

软木复合地板 floating cork floor tile

悬浮式软木地板

软木复合地板是在软木地板的软木基层和平衡底层间增加地板基材用纤维板,纤维板开有企口,拼装后直接放在水泥地面、木地板或龙骨等地板基材表面。

4 分类

4.1 软木地板分类

4.1.1 按表面装饰层分:

- a) 未涂饰软木地板;
- b) 涂饰软木地板;
- c) 石蜡软木地板;

- d) PVC 软木地板；
- e) 装饰单板软木地板。

4.1.2 按软木基层密度(ρ)分：

- a) I类软木地板($\rho \geq 500 \text{ kg/m}^3$)；
- b) II类软木地板($450 \text{ kg/m}^3 \leq \rho < 500 \text{ kg/m}^3$)；
- c) III类软木地板($400 \text{ kg/m}^3 \leq \rho < 450 \text{ kg/m}^3$)。

4.2 软木复合地板分类

按表面装饰层分：

- a) 未涂饰软木复合地板；
- b) 涂饰软木复合地板；
- c) 石蜡软木复合地板；
- d) PVC 软木复合地板；
- e) 装饰单板软木复合地板。

5 技术要求

5.1 软木地板

5.1.1 结构

软木地板结构见图1。

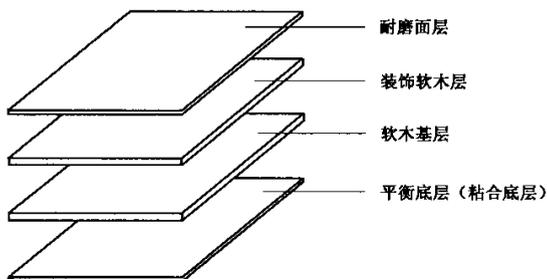


图1 软木地板结构图

5.1.2 规格尺寸及其偏差

5.1.2.1 幅面尺寸及其偏差

幅面尺寸及其偏差应符合表1要求。

表1 软木地板幅面尺寸及其偏差

单位为毫米

长 度	长度 偏差	宽 度	宽度 偏差
300	±0.51	300	±0.51
305	±0.52	305	±0.52
450	±0.76	450	±0.76
600	±1.02	300	±0.51
900	±1.53	300	±0.51
600	±1.02	600	±1.02
900	±1.53	600	±1.02

注：软木地板的其他幅面尺寸及其偏差由供需双方协商。

5.1.2.2 厚度及其偏差

- a) 基本厚度为 3.2 mm、4.0 mm、5.0 mm、6.0 mm、7.0 mm 等。

- b) 砂光软木地板厚度偏差为基本厚度 ± 0.25 mm;未砂光软木地板厚度偏差为基本厚度 ± 0.50 mm,均不允许负偏差。
- c) 软木地板的其他厚度尺寸及其偏差由供需双方协商。

5.1.2.3 垂直度及边缘直度

相邻两边垂直度、边缘直度应符合表2要求。

表2 软木地板垂直度、边缘直度

单位为毫米

短边长	垂直度	边缘直度
300	≤ 0.50	≤ 0.50
305	≤ 0.51	≤ 0.51
450	≤ 0.75	≤ 0.70
600	≤ 1.00	≤ 0.80

5.1.3 理化性能

5.1.3.1 理化性能应符合表3要求。

表3 软木地板理化性能

性能		单位	指标值
含水率		%	≤ 8
密度(ρ)	I类	kg/m^3	$\rho \geq 500$
	II类		$450 \leq \rho < 500$
	III类		$400 \leq \rho < 450$
初始压缩度		%	≤ 10
残留压缩度		%	≤ 2
抗拉强度	$\rho \geq 500 \text{ kg}/\text{m}^3$	MPa	≥ 1.6
	$450 \text{ kg}/\text{m}^3 \leq \rho < 500 \text{ kg}/\text{m}^3$		≥ 1.4
	$400 \text{ kg}/\text{m}^3 \leq \rho < 450 \text{ kg}/\text{m}^3$		≥ 1.2
表面耐磨		$\text{g}/100 \text{ r}$	≤ 0.15 ,且漆膜未磨透
表面耐污染		—	表面无污染和腐蚀痕迹
耐沸水		—	不发生任何散解现象 ^a
耐沸盐酸		—	

^a 在试验期间如果试件开裂或有20%粒子脱落即称之散解。

5.1.3.2 软木地板中若使用尿素甲醛树脂或者三聚氰胺甲醛树脂,甲醛释放量应符合GB 18580中对饰面人造板的限量要求。

5.1.4 胶粘剂

软木地板若使用非甲醛类胶粘剂,其胶粘剂中有害物质质量应符合GB 18583中的规定。

5.2 软木复合地板

5.2.1 结构

软木复合地板的结构见图2。

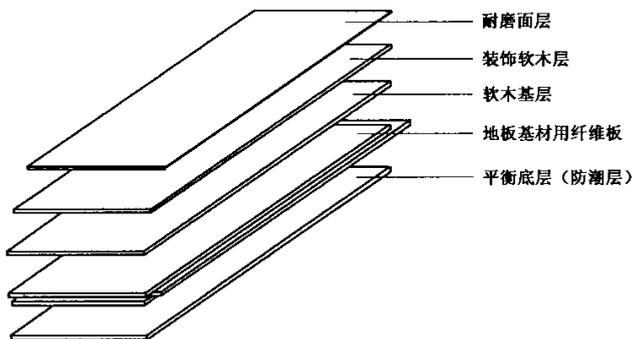


图 2 软木复合地板结构图

5.2.2 规格尺寸及其偏差

5.2.2.1 幅面尺寸

长度为 900 mm;基本宽度为 300 mm 或 295 mm。

5.2.2.2 厚度

地板总厚度为 10.5 mm、13 mm 两种规格,其中软木层厚度大于等于 2 mm。

5.2.2.3 尺寸偏差

尺寸偏差应符合表 4。

表 4 软木复合地板尺寸偏差

项 目	要 求	备 注
厚度偏差	基本厚度 t_n 与平均厚度 t_s 之差绝对值 ≤ 0.5 mm 厚度最大值 t_{max} 与最小值 t_{min} 之差 ≤ 0.5 mm	不允许负偏差
软木层净长偏差	基本长度 l_n 与每个测量值 l_m 之差绝对值 ≤ 1.0 mm	
面层净宽偏差	基本宽度 w_n 与平均宽度 w_s 之差绝对值 ≤ 0.1 mm 宽度最大值 w_{max} 与最小值 w_{min} 之差 ≤ 0.2 mm	
垂直度	$q_{max} \leq 0.2$ mm	
边缘直度	$s_{max} \leq 0.3$ mm/m	
翘曲度	宽度方向凸翘曲度 $f_w \leq 0.20\%$;宽度方向凹翘曲度 $f_w \leq 0.15\%$ 长度方向凸翘曲度 $f_l \leq 1.00\%$;长度方向凹翘曲度 $f_l \leq 0.50\%$	
拼装离缝	拼装离缝平均值 $o_s \leq 0.15$ mm 拼装离缝最大值 $o_{max} \leq 0.20$ mm	
拼装高度差	拼装高度差平均值 $h_s \leq 0.10$ mm 拼装高度差最大值 $h_{max} \leq 0.15$ mm	

5.2.2.4 其他规格尺寸及其偏差

由供需双方协商。

5.2.3 理化性能

理化性能应符合表 5 要求。

表 5 软木复合地板理化性能

性能	单位	指标值
含水率	%	$\geq 3, \leq 12$
初始压缩度	%	≤ 10
残留压缩度	%	≤ 2
表面耐磨	g/100 r	≤ 0.15 , 且漆膜未磨透
表面耐污染	—	表面无污染和腐蚀痕迹
甲醛释放量	mg/L	≤ 1.5

5.2.4 地板基材用纤维板

质量应符合 LY/T 1611—2003 的要求。

5.2.5 胶粘剂

软木复合地板软木部分若使用非甲醛类胶粘剂,其胶粘剂有害物质含量应符合 GB 18583 中的规定。

6 测量和试验方法

6.1 软木地板

6.1.1 规格尺寸测量

6.1.1.1 试件

按 7.1.2.1 抽取样本为试件。

6.1.1.2 仪器

- 千分尺,精度 0.01 mm。
- 游标卡尺,测量长度 1 000 mm,精度 0.02 mm。
- 塞尺,精度 0.01 mm。
- 直角尺,测量长度 1 000 mm,精度 0.02 mm。
- 钢板尺,测量长度 1 000 mm,精度 0.5 mm。

6.1.1.3 长度(l)和宽度(w)测量

按图 3,用游标卡尺测量,离边 20 mm 内,分别随机测量三点的长度和宽度,精确至 0.02 mm。计算长度和宽度的平均值,精确至 0.02 mm。

单位为毫米

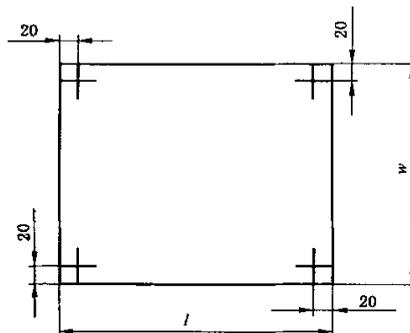


图 3 软木地板长度和宽度测量

6.1.1.4 厚度(d)测量

按图 3,在四角离边 20 mm 处,用千分尺测量,精确至 0.01 mm。计算 4 个点的平均值,精确至

0.01 mm。

6.1.1.5 垂直度(q)测量

按图 4,将软木地板的一边轻靠直角尺的一边,软木地板沿角尺移动,直至软木地板邻边与直角尺的另一边接触,用塞尺测量直角尺另一边与地板端头的最大距离 q_{max} ,精确至 0.01 mm,测 4 个边,取其最大值。

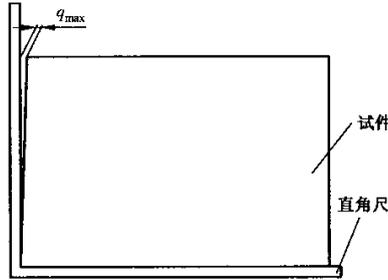


图 4 软木地板垂直度测量

6.1.1.6 边缘直度(s)测量

按图 5,软木地板的一边轻靠钢板尺,用塞尺测板边与钢板尺之间的最大距离,精确至 0.01 mm。测量 4 个边,取 4 个边中的最大值。

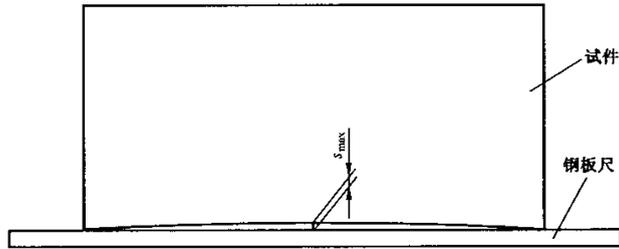


图 5 软木地板边缘直度测量

6.1.2 理化性能试验

6.1.2.1 试件取样、制作和处理

6.1.2.1.1 取样

按 7.1.2.1 抽取样本。

6.1.2.1.2 试件制作

a) 抗拉强度试件按图 6 制作。

单位为毫米

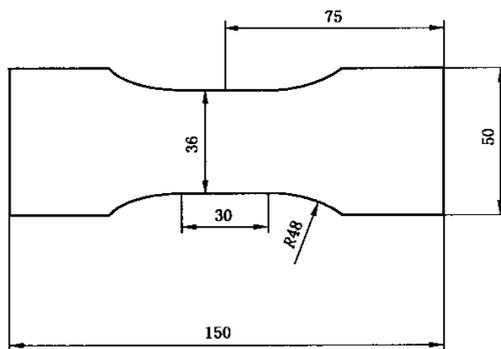


图 6 抗拉强度试件制作示意图

- b) 其他试件从每一软木类地板样本锯割,按表 6 至少离边缘 10 mm 处切割试件,试件应方正,边缘与表面垂直,没有裂纹和卷曲。试件厚度为地板厚度。

表 6 软木地板试件尺寸和数量

单位为毫米

试验项目	试件尺寸	试件数量
含水率、密度	50×50	1
抗拉强度	按图 6 制作	1
初始压缩度和残留压缩度	50×50	1
表面耐磨	100×100	1
表面耐污染	100×100	1
耐沸水	20×20	1
耐沸盐酸	20×20	1

6.1.2.1.3 试件处理

试件在(23±2)℃,相对湿度(65±5)%的环境中放置 48 h。试件从上述环境中取出后应立即进行试验。

6.1.2.2 含水率测定

按 GB/T 17657—1999 中 4.3 规定的方法进行。

6.1.2.3 密度测定

按 GB/T 17657—1999 中 4.2 规定的方法进行。

6.1.2.4 初始压缩度和残留压缩度测定

6.1.2.4.1 原理

初始压缩度是试件厚度方向在一定压力下被压缩后的试件厚度变化率,残留压缩度是除去压力后的试件厚度变化率。

6.1.2.4.2 仪器和设备

力学试验机,有两块平板平行安装在力学试验机的两个压头上,平板尺寸至少大于试件 10 mm,一平板固定于力学试验机的固定压头上,另一块平板固定于力学试验机的移动压头上,移动压头以等速施加载荷。移动压头附有以下附件:

不锈钢制圆柱压头,直径为 28.7 mm,长度为 30 mm;

千分尺,读数精度为 0.01 mm。

6.1.2.4.3 方法

将试件置于力学试验机的固定压头平板上,力学试验机移动压头对准试件中心处,加 22.8 kPa 的载荷,保持 15 s,立即读取试件的厚度 d_1 ,然后通过压头将载荷再增加至 686.5 kPa,保持 10 min,立即读取压头施压后试件的厚度 d_2 。卸掉载荷,保持 1 h,再次在加载点加 22.8 kPa 的载荷,保持 15 s,读取试件厚度 d_3 。

6.1.2.4.4 结果的计算与表示

初始压缩度(δ_1)由式(1)计算,以百分数表示,精确至 0.1%。

$$\delta_1 = \frac{d_1 - d_2}{d_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

δ_1 ——初始压缩度,%;

d_1 ——加 22.8 kPa 载荷,保持 15 s 时的试件厚度,单位为毫米(mm);

d_2 ——增加至 686.5 kPa 载荷,保持 10 min 时的试件厚度,单位为毫米(mm)。

残留压缩度(δ_2)由式(2)计算,以百分数表示,精确至 0.1%。

$$\delta_2 = \frac{d_1 - d_3}{d_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

- δ_2 ——残留压缩度,%;
- d_1 ——加 22.8 kPa 载荷,保持 15 s 时试件的厚度,单位为毫米(mm);
- d_3 ——再次在加载点加 22.8 kPa 载荷,保持 15 s 时的试件厚度,单位为毫米(mm)。

6.1.2.5 抗拉强度测定

6.1.2.5.1 原理

确定试件拉断时最大拉伸载荷与试件横截面之比。

6.1.2.5.2 仪器

- a) 游标卡尺,精度 0.1 mm。
- b) 千分尺,精度 0.01 mm。
- c) 力学试验机,精度 ± 1 N。有一固定卡头和一可移动卡头,可移动卡头的空载速度为 300 mm/min。

6.1.2.5.3 方法

- a) 用游标卡尺测定试件最窄处宽度,精确至 0.1 mm。
- b) 用千分尺测定试件最窄处中心的厚度,精确至 0.01 mm。
- c) 将试件夹在力学试验机的两个卡头之间,使试件轴线平行于拉伸方向,开动机器,在 30 s \pm 15 s 内拉断试件,记录发生断裂时的力 F ,精确至 1 N。

6.1.2.5.4 结果的计算与表示

试件的抗拉强度(σ)由式(3)计算,用 MPa 表示,精确至 0.1 MPa:

$$\sigma = \frac{F}{w \times d} \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

- F ——断裂时的力,单位为牛(N);
- w ——试件宽度,单位为毫米(mm);
- d ——试件厚度,单位为毫米(mm)。

6.1.2.6 表面耐磨性能测定

6.1.2.6.1 原理

试件表面漆膜与一定粒度的研磨轮在相对摩擦一定转数后,表面磨失量及保留漆膜的能力。

6.1.2.6.2 仪器和工具

- a) Taber 型或等同的磨耗试验机。
- b) 天平,感量 0.001 g。
- c) 国产砂布,180# 0/3。
- d) 研磨轮,按 GB/T 17657—1999 中 4.38 方法制作。
- e) 脱脂纱布。

6.1.2.6.3 方法

- a) 按 GB/T 17657—1999 中 4.38 方法制作砂轮,将粘好砂布的砂轮在相对湿度为(65 \pm 5)% ,温度为(20 \pm 2)°C 环境中放置 24 h 以上备用。
- b) 用脱脂纱布将试件表面擦净并称量磨前质量 m ,精确至 1 mg。若试件厚度影响到研磨轮支架的水平度,应将试件锯薄。
- c) 将试件的表面向上安装在磨耗试验机上,并将研磨轮安装在支架上,每个接触面受力为

(4.9±0.2)N 条件下磨耗 100 r, 取下试件, 除去表面附着的磨损料后称量磨后质量 m_1 , 精确至 1 mg。

6.1.2.6.4 结果计算与表示

磨耗值 W 按式(4)计算:

$$W = m - m_1 \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中:

W ——磨耗值, 单位为克每百转(g/100 r);

m ——试件磨前质量, 单位为克(g);

m_1 ——试件磨后质量, 单位为克(g)。

记录磨耗值并目测试件表面漆膜状况。

6.1.2.7 表面耐污染性能测定

按 GB/T 17657—1999 中 4.37 规定的方法进行。

6.1.2.8 耐沸水性能测定

6.1.2.8.1 原理

试件在沸水中保持不散解的能力。

6.1.2.8.2 仪器

- a) 锥形烧瓶, 容量为 250 mL。
- b) 回流冷凝器。
- c) 加热装置。

6.1.2.8.3 方法

将锥形烧瓶置于加热装置上方, 锥形烧瓶顶部接上回流冷凝器, 锥形烧瓶中加入 75 mL 蒸馏水, 然后将三块试件放入锥形烧瓶中, 加热至沸腾, 保持沸腾 3 h, 冷却后观察试件。

6.1.2.8.4 结果表示

试验结果以聚结软木是否发生散解表示。

6.1.2.9 耐沸盐酸性能测定

6.1.2.9.1 原理

试件在沸盐酸中保持不散解的能力。

6.1.2.9.2 仪器和试剂

- a) 锥形烧瓶, 容量为 250 mL。
- b) 回流冷凝器。
- c) 加热装置。
- d) 通风柜。
- e) 盐酸: $\rho_{20} \approx 1.18$ g/mL, 工业级, 配制为质量分数 35%, 沸点为 100℃ 的浓盐酸。

6.1.2.9.3 方法

在通风柜中, 将锥形烧瓶放在加热装置上, 并接好回流冷凝器。

加热盛有 75 mL 盐酸溶液的锥形烧瓶(加入数块沸石, 避免爆沸), 使溶液达到沸腾, 然后放入三块试件到锥形烧瓶内, 保持沸腾 30 min。冷却后, 取出试件进行目视观察。

6.1.2.9.4 结果表示

试验结果以聚结软木是否发生散解表示。

6.2 软木复合地板

6.2.1 规格尺寸测量

6.2.1.1 试件

按 7.1.2.1 抽取样本为试件。

6.2.1.2 仪器

- a) 千分尺,精度 0.01 mm。
- b) 游标卡尺,测量长度 1 000 mm,精度 0.02 mm。
- c) 塞尺,精度 0.01 mm。
- d) 直角尺,测量长度 1 000 mm,精度 0.02 mm。
- e) 钢板尺,测量长度 1 000 mm,精度 0.5 mm。

6.2.1.3 长度(l)和(w)宽度测量

按 6.1.1.3 规定的方法进行。

6.2.1.4 厚度(d)测量

按 6.1.1.4 规定的方法进行。

6.2.1.5 垂直度(q)测量

按图 7,地板的长边轻靠直角尺的一边,地板沿角尺移动,直至软木复合地板另一边与直角尺的另一边接触,用塞尺测量直角尺另一边与地板端头的最大距离 q_{max} ,精确至 0.01 mm。另一边靠直角尺,作同样测定,取两个值的最大值。

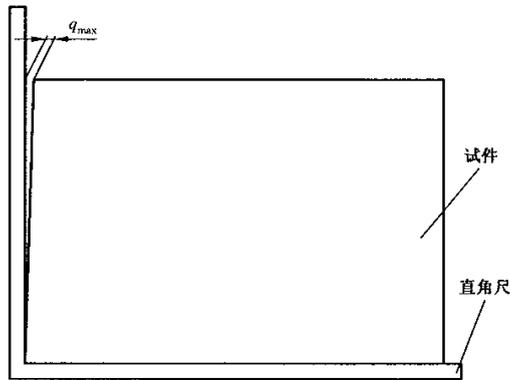


图 7 软木复合地板垂直度测量

6.2.1.6 边缘直度(s)测量

按图 8,地板的长边轻靠钢板尺,用塞尺测板边与钢板尺之间的最大距离,精确至 0.01 mm。测量两个长边,取两个边中的最大值。

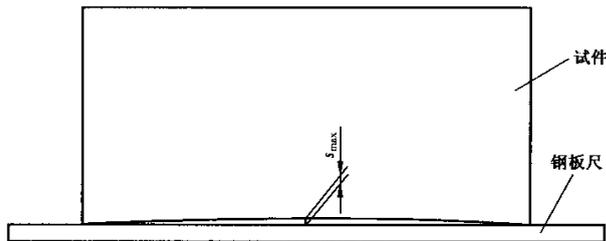


图 8 软木复合地板边缘直度测量

6.2.1.7 翘曲度(f)测量

按图 9,地板的凹面面向并轻靠钢板尺,用塞尺量取最大弦高。弦高与实测长度之比即为长度方向翘曲度 f_l ,以百分数表示,精确至 0.01%;以同样方法测定宽度方向翘曲度 f_w ,以百分数表示,精确至 0.01%。

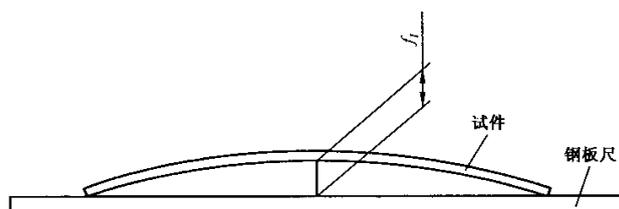
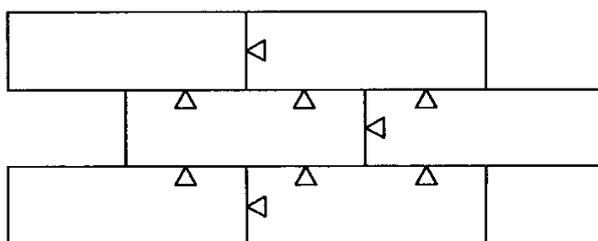


图9 软木复合地板翘曲度测量

6.2.1.8 拼装离缝(o)和高度差(h)测量

按图10,将6块地板紧密拼装放置于平整的水平试验台上,用塞尺测量图10所示9个点的拼装离缝 o 和高度差 h ,精确至0.01 mm。分别计算平均值,精确至0.01 mm。

图10 软木复合地板拼装离缝(o)和高度差(h)测量

6.2.1.9 软木复合地板软木层厚度测定

6.2.1.9.1 原理

各层用光学显微镜直接测定。

6.2.1.9.2 仪器

- 显微镜,放大倍数为40~50,与测微计连接,读数精度0.01 mm。
- 台车,用于放试件。
- 有聚焦透镜和隔板的灯。
- 优质锋利刀片。
- 金属直尺。

6.2.1.9.3 方法

将试件放到台车上的夹持装置上,可见它的全部厚度。

调整台车,使试件在测微计刻度尺的中部或刻度尺的零位。

测量各层厚度,精确至0.01 mm,每层测定试件4个边的中点。

6.2.1.9.4 结果计算与表示

计算每一层平均值,精确至0.01 mm。

6.2.2 理化性能试验

6.2.2.1 试件取样、制作和处理

6.2.2.1.1 取样

按7.1.2.1抽取样本。

6.2.2.1.2 试件制作

从每一地板样本锯割,按表7至少离边缘10 mm处切割试件,试件应方正,边缘与表面垂直,没有裂纹和卷曲。

表 7 软木复合地板试件尺寸和数量

单位为毫米

试验项目	试件尺寸	试件数量
含水率	50×50	1
初始压缩度和残留压缩度	50×50	1
表面耐磨	100×100	1
表面耐污染	100×100	1

6.2.2.1.3 试件处理

试件在 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 的环境中放置 48 h。试件从上述环境中取出后应立即进行试验。

6.2.2.2 含水率测定

按 GB/T 17657—1999 中 4.3 规定的方法进行。

6.2.2.3 初始压缩度和残留压缩度测定

按 6.1.2.4 规定的方法进行。

6.2.2.4 表面耐磨性能测定

按 6.1.2.6 规定的方法进行。

6.2.2.5 表面耐污染性能测定

按 GB/T 17657—1999 中 4.37 规定的方法进行。

6.2.2.6 甲醛释放量测定

按 GB 18580 规定进行。

7 检验规则

7.1 软木地板

7.1.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1.1 出厂检验

出厂检验包括：

- a) 规格尺寸及其偏差；
- b) 含水率、密度；
- c) 初始压缩度、残留压缩度、抗拉强度；
- d) 耐沸水、耐沸盐酸。

7.1.1.2 型式检验

7.1.1.2.1 型式检验包括出厂检验的全部项目和理化性能检验项目中的全部内容。

7.1.1.2.2 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 当原辅材料及生产发生较大变动时；
- b) 长期停产后恢复生产时；
- c) 正常生产时，每年检验不少于两次；
- d) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.1.2 抽样方法和判定

7.1.2.1 抽样方法

从每批地板中随机抽取样本。除非另有协议，按表 8 规定从每批中随机抽取样本。

表 8 样本数量

单位为张

批 量	样 本 数 量	接收数量(不合格品数)
≤5 000	9	1
5 001~25 000	27	3
>25 000	45	5

如需检测甲醛释放限量,则另取样本,满足制作两组试件要求。

7.1.2.2 判定

如果样本中不合格品数量小于或等于表 8 规定的数量,则认为该批产品合格。如果超过该数量,则按表 9 随机抽取第二批样本,重复试验技术要求中不合格项,如二次样本被测项目全部合格,则认为该批产品合格;反之则认为该批产品不合格。

表 9 二次样本数量

单位为张

批 量	二次样本数量
≤5 000	6
5 001~25 000	8
>25 000	10

7.1.3 检验报告

检验报告内容应包括:

- a) 检验依据的标准、检验类别等全部细节;
- b) 检验结果及其结论;
- c) 检验过程中出现的各种异常情况以及有必要说明的问题。

7.2 软木复合地板

7.2.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2.1.1 出厂检验

出厂检验包括:

- a) 规格尺寸及其偏差;
- b) 含水率;
- c) 初始压缩度、残留压缩度。

7.2.1.2 型式检验

7.2.1.2.1 型式检验包括出厂检验的全部项目和理化性能检验项目中的全部内容。

7.2.1.2.2 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 当原辅材料及生产发生较大变动时;
- b) 长期停产后恢复生产时;
- c) 正常生产时,每年检验不少于两次;
- d) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2.2 抽样方法和判定

按 7.1.2 规定。

7.2.3 检验报告

按 7.1.3 规定。

8 标记、包装、运输和贮存

8.1 标记

产品应加盖表明类型、生产日期和检验员代号的标记。

8.2 包装

产品应按不同类型、规格分别包装。每个包装应挂有注明生产厂名、类型、商标、规格、张数和产品标准号的标签,并有胶粘剂符合 GB 18583 的标识。

8.3 运输和贮存

产品在运输过程中应小心平放,注意防潮、防雨、防晒、防撞击。
