



# 团 体 标 准

T/ZZB 3251—2023

## 难燃重组装饰单板贴面胶合板

Hardly flammable decorative veneered plywood

2023 - 10 - 10 发布

2023 - 11 - 01 实施

浙江省质量协会 发布



## 目 次

前 言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语与定义 .....	1
4 分类 .....	1
5 基本要求 .....	2
6 技术要求 .....	2
7 试验方法 .....	4
8 检验规则 .....	4
9 标签、包装、运输和贮存 .....	6
10 质量承诺 .....	6

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由浙江省质量协会归口。

本文件主要起草单位：德华兔宝宝装饰新材股份有限公司。

本文件参与起草单位：德清县质量技术监督检测中心、浙江农林大学、浙江升华云峰新材股份有限公司、三门县万润木业有限公司、龙游木邦化工有限公司。

本文件主要起草人：陆鸣亮、何文学、詹先旭、李小科、喻国平、叶交友、刘雪羽、陈鸣、张文标、王平、沈建萍、辛江梅、徐漫平、方崇荣、桂成胜、林道友、刘占胜。

本文件评审专家组长：李秀娣。

# 难燃重组装饰单板贴面胶合板

## 1 范围

本文件规定了难燃重组装饰单板贴面胶合板的术语和定义、分类、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标签、包装、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于难燃重组装饰单板贴面胶合板。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 538—2018 工业硼酸
- GB 8624—2012 建筑材料及制品燃烧性能分级
- GB/T 13010—2020 木材工业用单板
- GB/T 14732—2017 木材工业胶粘剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂
- GB/T 15104—2021 装饰单板贴面人造板
- GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB/T 18101—2013 难燃胶合板
- GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语
- GB 18580—2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
- GB/T 28999—2012 重组装饰单板
- GB/T 39600—2021 人造板及其制品甲醛释放量分级
- HG/T 2770—2020 工业聚磷酸铵
- HG/T 6104—2022 阻燃化学品 季戊四醇磷酸酯三聚氰胺盐
- JC/T 2039—2010 抗菌防霉木质装饰板
- LY/T 3036—2018 阻燃木质材料吸湿性试验方法

## 3 术语与定义

GB 8624—2012、GB/T 18101—2013、GB/T 18259—2018界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**难燃重组装饰单板贴面胶合板** hardly flammable decorative veneered plywood

利用重组装饰单板胶贴在胶合板表面，具有防霉、低吸湿等功能的难燃产品。

## 4 分类

#### 4.1 按功能分：

- a) 防霉难燃重组装饰单板贴面胶合板；
- b) 低吸湿难燃重组装饰单板贴面胶合板；
- c) 防霉低吸湿难燃重组装饰单板贴面胶合板。

#### 4.2 按燃烧性能等级分：

- a) 难燃 B<sub>1</sub>—B 级重组装饰单板贴面胶合板；
- b) 难燃 B<sub>1</sub>—C 级重组装饰单板贴面胶合板。

### 5 基本要求

#### 5.1 设计研发

- 5.1.1 根据客户对难燃、防霉、低吸湿的要求设计。
- 5.1.2 应具备对产品结构、功能优化设计的能力。

#### 5.2 原材料

- 5.2.1 木材工业用单板应符合 GB/T 13010—2020 的要求，重组装饰单板应符合 GB/T 28999—2012 中优等品的要求。
- 5.2.2 木材工业胶粘剂用三聚氰胺改性脲醛树脂应符合 GB/T 14732—2017 的要求。
- 5.2.3 工业聚磷酸铵应符合 HG/T 2770—2020 中I型的要求。
- 5.2.4 阻燃化学品季戊四醇磷酸酯三聚氰胺盐应符合 HG/T 6104—2022 的要求。
- 5.2.5 工业硼酸应符合 GB/T 538—2018 中I类一等品的要求。

#### 5.3 工艺及装备

- 5.3.1 单板浸渍工艺真空度控制在 $-(0.06\sim0.08)$  MPa、加压压力 $(0.8\sim1.0)$  MPa。
- 5.3.2 单板经干燥处理，含水率控制在 $(14\pm 2)$ %以内。
- 5.3.3 采用自动化涂胶工艺，施胶量偏差不大于 $20\text{ g/m}^2$ 。
- 5.3.4 采用热压工艺，热压温度控制在 $(120\sim130)$  °C。
- 5.3.5 应配备真空加压浸渍罐、网带式干燥机、自动施胶设备、热压机等设备。

#### 5.4 检验检测

应具备 8.1.2 出厂检验项目的能力及检测设备。

### 6 技术要求

#### 6.1 外观质量

应符合表1的要求。

表1 外观质量要求

项目	要求
变色	不允许
裂缝、条状缺损	不允许
拼接离缝	不允许
叠层	不允许
鼓泡、分层	不允许
凹陷、压痕、鼓包	不允许
补条、补片	不允许
毛刺沟痕、刀痕、划痕	不允许
透砂	不允许
边角缺损	不允许
其他缺损	不影响二次加工的装饰效果
阻燃剂渗析	不允许

## 6.2 规格尺寸及其偏差

应符合 GB/T 15104—2021 中 5.2 的要求。

## 6.3 理化性能

应符合表2的要求。

表2 理化性能要求

检验项目/单位	要求
含水率/%	5.0~14.0
浸渍剥离性能	II类浸渍剥离试验：试件贴面胶层上的每一边剥离长度均不超过25 mm
表面胶合强度/MPa	≥0.40
表面耐冷热循环性能	试件表面不允许有裂纹、鼓泡、变色、起皱、鼓包
甲醛释放量	符合GB/T 39600—2021中E <sub>0</sub> 、E <sub>NF</sub> 级的要求

## 6.4 燃烧性能

燃烧性能等级应符合 GB 8624—2012 中 5.1.1 的 B<sub>1</sub> 级要求。

产烟特性等级应符合 GB 8624—2012 附录 B 表 B.1 中 s<sub>1</sub>、s<sub>2</sub> 级要求。

燃烧滴落物/微粒等级应符合 GB 8624—2012 附录 B 表 B.2 中 d<sub>0</sub>、d<sub>1</sub> 级要求。

烟气毒性等级应符合 GB 8624—2012 附录 B 表 B.3 中 t<sub>0</sub>、t<sub>1</sub> 级要求。

## 6.5 功能型指标

功能型指标应符合表3的要求。

表3 功能型指标要求

项目	单位	要求
抗菌防霉性能（防霉菌等级）	—	符合JC/T 2039—2010中0级、1级要求
吸湿性能	%	≤10.0

## 7 试验方法

### 7.1 外观质量

按GB/T 15104—2021中6.1的规定进行。

### 7.2 规格尺寸及其偏差

按GB/T 15104—2021中6.2的规定进行。

### 7.3 理化性能

按GB/T 15104—2021中6.3的规定进行。

### 7.4 燃烧性能

按GB 8624—2012的规定进行。

### 7.5 抗菌防霉性能（防霉菌等级）

按JC/T 2039—2010中7.1的规定进行。

### 7.6 吸湿性能

按LY/T 3036—2018的规定进行，测试结果取全部试件的算术平均值。

## 8 检验规则

### 8.1 检验分类

8.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

8.1.2 出厂检验包括以下项目：

- a) 外观质量检验；
- b) 规格尺寸检验；
- c) 理化性能检验：含水率、表面胶合强度、浸渍剥离性能。

8.1.3 型式检验包括第6章全部项目，在正常生产时，每年检验2次。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 原辅材料及生产工艺发生较大的变动时；
- b) 停产三个月以上，恢复生产时；
- c) 新产品投产或转产时；
- d) 质量监管部门提出要求时。

### 8.2 抽样方案

### 8.2.1 外观质量

出厂检验和型式检验按GB/T 15104—2021中7.2.1的规定进行。

### 8.2.2 规格尺寸与偏差

出厂检验和型式检验按GB/T 15104—2021中7.2.2的规定进行。

### 8.2.3 理化性能

出厂检验和型式检验按GB/T 15104—2021中7.2.3的规定进行。

### 8.2.4 燃烧性能和功能型指标

初检样本检验结果有某项指标不合格时，允许进行复检一次，在同批产品中加倍抽取样品对不合格项进行复检，复检后全部合格，判为合格；若有一项不合格，判为不合格。抽样方案见表4。

表4 燃烧性能和功能型指标抽样方案

单位为张

批量范围	初检抽样数	复检抽样数
≤10 000	6	12
>10 000	12	24

## 8.3 判定规则

### 8.3.1 外观质量和规格尺寸检验结果的判定

第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本中发现的不合格品数小于或等于第一接收数，应认为该批是可接收的；如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于第一拒收数，应认为该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间，应检验由方案给出样本量的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数，则判定批是可接收的；如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数，则判定该批是不可接收的。

### 8.3.2 理化性能、燃烧性能和功能型指标判定

8.3.2.1 试样的含水率符合标准规定要求，判定该试样的含水率为合格，否则应进行复检。复检样本的含水率均符合指标值时判为合格。

8.3.2.2 试样中浸渍剥离试验、表面胶合强度和表面耐冷热循环性能符合指标值的试件数量分别等于或大于该项试件总数的80%判为合格，小于80%时应对不合格项进行复检。复检样本的合格试件数等于或大于复检试件总数的80%时可判为合格。

8.3.2.3 试样的甲醛释放量、燃烧性能、抗菌防霉性能（防霉菌等级）和吸湿性能试验结果均达到标准规定要求，该试样上述性能判为合格，否则判为不合格。

8.3.2.4 当全部理化性能检验均合格时，该批产品理化性能判为合格，否则判为不合格。

## 8.4 综合判定

同一批抽样产品外观质量、规格尺寸、理化性能、燃烧性能、抗菌防霉性能（防霉菌等级）和吸湿性能均符合相应等级要求时，则判该产品为合格，否则判为不合格。

## 9 标签、包装、运输和贮存

### 9.1 标签

产品标签应标注生产厂家名称、厂址、注册商标、产品名称、甲醛释放量等级、燃烧性能等级、本标准编号、规格、生产日期、检验员代号等。

### 9.2 包装

产品应按不同类型、规格、出厂检验等级和难燃等级分别妥善包装。

### 9.3 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，注意防潮、防雨、防晒、防变形。

## 10 质量承诺

10.1 用户对产品质量和服务有异议时，应在12 h内作出响应，3个工作日内给出方案。

10.2 在正常维护条件下使用，自安装验收之日起1年内包修、包更换，若因用户操作不当或者其他非质量问题导致产品无法正常使用，制造商应根据用户的需求协助解决。

