

团 体 标 准

T/CNFPIA 3035—2024

高耐污木质地板

Wood-based flooring with excellent anti-pollution

2024 - 11 - 01 发布

2024 - 12 - 01 实施

中国林产工业协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类 1

5 要求 2

6 检验方法 2

7 检验规则 4

8 标识、包装、运输和贮存 5

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。

本文件由中国林产工业协会提出。

本文件由中国林产工业协会标准化技术委员会（CNFPIATC）归口。

本文件起草单位：圣象集团有限公司、中国林业科学研究院木材工业研究所、珠海采筑电子商务有限公司、广东希贵光固化材料有限公司、浙江世友木业有限公司、浙江水墨江南新材料科技有限公司、深圳宏耐木业有限公司、四川省林业科学研究院、广西壮族自治区林业科学研究院、北京市产品质量监督检验研究院。

本文件主要起草人：姜志华、贾东宇、彭立民、赵保成、马新元、王俊、吴勇、郝鹏飞、姚惠忠、于朝阳、丁宇、杨博涵、黄仲华、栾洁、于雪斐、谭小明、史妍桐、高汝楠、赵丽媛、由佳、耿奥博、冯沁雄、陈倩、朱黎明、唐利娜、李振虎、张平、何金蓉、王颖。

高耐污木质地板

1 范围

本文件界定了高耐污木质地板的术语和定义，规定了高耐污木质地板的分类、要求、检验方法、检验规则及标识、包装、运输和贮存。

本文件适用于高耐污木质地板的生产、销售和检验。

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 4823—2013 锯材缺陷
GB/T 15036.1—2018 实木地板 第1部分：技术要求
GB/T 15036.2—2018 实木地板 第2部分：检验方法
GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
GB/T 18103—2022 实木复合地板
GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语
GB/T 35913—2018 地采暖用实木地板技术要求
GB/T 41547—2022 地采暖用木质地板
LY/T 1859—2020 仿古木质地板

3 术语和定义

GB/T 4823—2013、GB/T 18103—2022、GB/T 18259—2018、GB/T 41547—2022中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

高耐污木质地板 **wood-based flooring with excellent anti-pollution**

表面耐污染性能符合实木地板和实木复合地板标准要求，且无需采用化学试剂即可拭除油性记号笔等在地板表面产生污染的实木地板和实木复合地板。

4 分类

4.1 按结构分

- a) 高耐污实木地板；
- b) 高耐污实木复合地板。

4.2 按表面形态分

- a) 平面高耐污木质地板；
- b) 非平面高耐污木质地板。

4.3 按是否适用地面辐射供暖场所分

- a) 非地采暖用高耐污木质地板；
- b) 地采暖用高耐污木质地板。

5 要求

5.1 基本质量要求

5.1.1 非地采暖用高耐污实木地板

- 5.1.1.1 平面高耐污实木地板的规格尺寸及偏差、外观质量和理化性能（除漆膜表面耐污染）应符合GB/T 15036.1—2018的要求。
- 5.1.1.2 非平面高耐污实木地板的尺寸偏差、外观质量和理化性能（除表面耐污染）应符合LY/T 1859—2020的要求。

5.1.2 地采暖用高耐污实木地板

地采暖用高耐污实木地板的规格尺寸及偏差、外观质量和理化性能（除漆膜表面耐污染）应符合GB/T 35913—2018的要求。

5.1.3 高耐污实木复合地板

高耐污实木复合地板的规格尺寸及偏差、外观质量和理化性能（除表面耐污染）应符合GB/T 18103—2022的要求。

5.2 表面耐污染要求

表面耐污染应符合表 1 的要求。

表 1 表面耐污染要求

项目		要求
表面耐污染	柠檬酸、黑咖啡、鞋油、酱油	≥4级
	黑色油性记号笔	无污染痕迹

6 检验方法

6.1 基本质量

6.1.1 非地采暖用高耐污实木地板

非地采暖用高耐污实木地板的规格尺寸及偏差、外观质量和理化性能检验方法按GB/T 15036.2—2018的规定进行。

6.1.2 地采暖用高耐污实木地板

地采暖用高耐污实木地板的规格尺寸及偏差、外观质量和理化性能检验方法按GB/T 35913—2018的规定进行。

6.1.3 高耐污实木复合地板

高耐污实木复合地板的规格尺寸及偏差、外观质量和理化性能检验方法按GB/T 18103—2022的规定进行。

6.2 表面耐污染

6.2.1 试件的制作、尺寸和数量规定

- 6.2.1.1 试件的边角应平直，无崩边。长、宽允许偏差为±0.5mm。
- 6.2.1.2 试件尺寸及数量按表2的要求进行。试件锯制时，应避免缺陷。如地板尺寸偏小，无法满足试件尺寸和数量的要求，可继续随机从样本中抽取，直至能锯制出所要求的全部试件为止。

表 2 试件尺寸及数量

检验项目	试件尺寸/mm	试件数量/块	备注
表面耐污染	300.0×板宽	2	任意一块试样上制取

6.2.2 污染物及其试验条件

污染物及其实验条件应符合表3的要求。

表 3 污染物及其试验条件

污染物	试验条件
柠檬酸（10%的溶液）	在常温环境下将污染物置于试件表面； 接触时间：24h±10min
黑咖啡（每升水中含咖啡120g）	在污染物的温度为80℃±2℃时将其置于试件表面； 接触时间：24h±10min
鞋油	在常温环境下将污染物置于试件表面； 接触时间：8h±10min
酱油	在常温环境下将污染物置于试件表面； 接触时间：8h±10min
黑色油性记号笔	“A”形状，2个。平面产品“A”高度约50mm，非平面产品“A”高度约20mm；试验要求和试验步骤见6.2.3.2

6.2.3 试验要求和试验步骤

- 6.2.3.1 柠檬酸、黑咖啡、鞋油、酱油耐污染的试验要求和测试步骤按照GB/T 17657—2022中4.44的规定进行，其中，具体污染物种类及对应试验条件见表3。
- 6.2.3.2 黑色油性记号笔耐污染的试验要求和试验步骤
 - a) 先将试件放入温度（40±2）℃、相对湿度（90±3）%条件下处理（48±0.5）h。
 - b) 用湿毛巾将试件表面擦拭2~3遍，然后用脱脂棉将试件表面擦干。
 - c) 将污染物涂画在水平放置试件的左、右2个区域上表面，如图1所示。同一位置重复测试6次。前5次测试，每次涂画后放置5min±30s，然后用纸巾直接擦拭污染物；第6次测试，涂画后放置48h±10min，然后用纸巾直接擦拭污染物。每次测试后将试件放置在检测台上，在自然光

或照度为800lx~1000lx的白色荧光灯下，从距离40cm处用正常视力（或矫正到正常视力）观察试件表面。

- d) 非平面高耐污木质地板检验时，应选试件纹理平坦部位，且避开因设计要求进行加工的凿、灼、刷等部位。



图 1 表面耐油性记号笔污染测试区域示意图

6.2.4 结果评定与表示

6.2.4.1 柠檬酸、黑咖啡、鞋油、酱油耐污染的结果评定与表示按照 GB/T 17657—2022 中 4.44 的规定进行。

6.2.4.2 黑色油性记号笔耐污染的结果评定与表示：

- a) 无污染痕迹；
- b) 有污染痕迹。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

出厂检验以批量为单位，检验项目包括规格尺寸及偏差、外观质量、含水率、浸渍剥离（高耐污实木地板不测试）、漆膜附着力、表面耐污染、漆膜表面耐磨（非平面高耐污木质地板不测试）。

7.1.2 型式检验

型式检验包括本文件第 5 条要求的全部相关检验项目，正常生产时，每年的型式检验应不少于 1 次。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 原材料及生产工艺发生较大变化时；
- b) 停产3个月以上，恢复生产时；
- c) 新产品投产或转产时；
- d) 质量监督部门提出型式检验要求时。

7.2 组批

同一班次、同一规格、同一类产品为一批。

7.3 抽样方法和判定原则

7.3.1 总则

高耐污木质地板的产品质量检验，应在同一批产品中按规定抽取试样。并对所抽取试样逐一检验，试样均按块计数。

7.3.2 基本质量的抽样方法和判定原则

- 7.3.2.1 基本质量的抽样方法和判定原则按相应的产品标准进行。
- 7.3.2.2 当所抽取样品的基本质量符合相应的产品标准要求时，该批地板的基本质量判定为合格，否则判为不合格。

7.3.3 表面耐污染的抽样方法和判定原则

7.3.3.1 表面耐污染抽样方案见表4，满足本文件6.2要求的试样组成一组。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。

表4 表面耐污染抽样方案

提交检查批的成品数量	初检抽样数/组	复检抽样数/组
≤1000	1	2
≥1001	2	4

7.3.3.2 检验结果的判定：试样的表面耐污染达到本文件规定要求时，该试样上述性能判定为合格，否则判定为不合格。

7.4 综合判定

产品规格尺寸及偏差、外观质量、基本质量、表面耐污染检验结果全部达到相应等级要求时，该批产品判定为合格，否则该批产品判定为不合格。

8 标识、包装、运输和贮存

8.1 标识

8.1.1 产品标识

产品入库前，应在产品适当部位标记产品的可追溯性信息，可标注商品条形码或二维码。

8.1.2 包装标识

入库前，应在产品适当部位或包装或标签上标注生产厂家名称、地址、产品名称、执行标准、生产日期/批号、商标、规格型号、产品等级、甲醛释放量等级、类别、数量等。

8.2 包装

产品出厂时应按产品类别、规格、产品等级分别包装。企业应根据产品特点提供详细的中文安装说明书和使用说明书。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求也可由供需双方商定。

8.3 运输

产品在运输过程中，应平整堆放，防止污损，不应受潮、雨淋和曝晒。

8.4 贮存

贮存时，应按类别、规格、花色、等级等差别分别堆放。并应做好相应的标识、保管与防护。

中国林产工业协会
团体标准

高耐污木质地板
T/CNFPIA 3035—2024

*

中国林业出版社出版发行
(北京市西城区刘海胡同7号 邮政编码: 100009)

责任编辑: 薛瑞琦

*

河北京平诚乾印刷有限公司
210mm×297mm 16开 0.75印张 20千字
2024年12月第1版 2024年12月第1次印刷

印数: 500 册

统一书号: 155219 · 1060

定价: 30.00 元

读者服务部电话: 010-83143595

发行部电话: 010-83143585

版权所有 翻印必究