

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XX—2022

户外竹基纤维复合材料

Outdoor bamboo based fiber composite

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国中小商业企业协会 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 分类和规格	1
5 技术要求	2
6 试验方法	3
7 检验规则	5
8 标志、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》的规则起草。

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。

本文件由浙江佳禾竹业科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件主要起草单位：浙江佳禾竹业科技有限公司、XXX、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXXXXXXX。

户外竹基纤维复合材

1 范围

本文件规定了户外竹基纤维复合材（以下简称“复合材”）的术语和定义、分类和规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存和质量承诺。

本文件适用于户外用地板、墙板、围栏、家具等的非结构用竹基纤维复合材。

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 8624—2012 建筑材料及制品燃烧性能分级
- GB 8626 建筑材料可燃性试验方法
- GB/T 13942.1 木材耐久性能 第1部分：天然耐腐性实验室试验方法
- GB/T 14732 木材工业胶粘剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂
- GB/T 17657—2013 造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB/T 18260 木材防腐剂对白蚁毒效实验室试验方法
- GB/T 18261 防霉剂对木材霉菌及变色菌防治效力的试验方法
- GB/T 19367 人造板的尺寸测定
- GB/T 30364 重组竹地板
- GB/T 40241—2021 户外重组竹

3 术语和定义

GB/T 40241—2021界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 竹基纤维复合材

由竹束或竹束片为构成单元，按顺纹组坯、经胶合压制而成的板方材。

4 分类和规格

4.1 分类

按竹材颜色分：

- a) 本色；
- b) 炭化色；
- c) 其他色。

4.2 常用规格

常用规格范围：

- a) 长度：1800 mm~2440 mm；
- b) 宽度：65 mm~1250 mm；
- c) 厚度：3mm~40mm。

注：特殊规格尺寸由供需双方协商确定。

5 技术要求

5.1 外观质量

- 5.1.1 复合材不应有腐朽、没变、缝隙等缺陷。
- 5.1.2 复合材不允许有表面组元剥离、裂纹、透裂、跳丝等缺陷。
- 5.1.3 复合材在公称尺寸内不允许有缺棱现象。

5.2 尺寸偏差

尺寸偏差应符合表1的规定。

表1 尺寸偏差

单位为毫米

项目		偏差
长度	≤2000	+1 -0
	>2000	+2 -0
宽度	≤150	+0.5 -0
	>150	+1 -0
厚度	≤20	+0.5 -0
	>20, ≤40	+0.5 -0
	>40	+1 -0

5.3 边缘直度

边缘直度应不大于0.20mm/m。

5.4 垂直度（直角度）

垂直度(直角度)应不大于1 mm/m.

5.5 翘曲度

- 5.5.1 宽度方向凸翘曲度应不大于 0.20%，宽度方向凹翘曲度应不大于 0.15%。
- 5.5.2 长度方向凸翘曲度应不大于 1.00%；长度方向凹翘曲度应不大于 0.50%。

5.6 理化性能

应符合表2的规定。

表 2 理化性能要求

检验项目	单位	指标值	
密度	g/cm ³	≥1.10；最大值与最小值之差≤0.10	
含水率	%	8.0~14.0	
24h 吸水厚度膨胀率	%	≤2.0	
24h 吸水宽度膨胀率	%	≤1.0	
水平剪切强度	MPa	≥10.0	
内结合强度	MPa	≥2.50	
静曲强度	MPa	≥80.0	
弹性模量	MPa	≥11000	
2h 水煮厚度膨胀率	%	≤5.0	
2h 水煮宽度膨胀率	%	≤1.0	
2h 水煮后内结合强度	MPa	≥1.3	
2h 水煮后静曲强度	MPa	≥45	
防腐性能	-	不低于 I 级	
防霉防变色性能	霉菌	-	被害值为 0
	变色菌	-	被害值为 1
白蚁蛀蚀等级	-	不低于 9 级	
燃烧性能	-	不低于 GB 8624—2012 中 B1 (B) 级	

6 试验方法

6.1 外观质量检验

按GB/T 40241—2021中6.2的规定进行。

6.2 尺寸偏差检验

按GB/T 40241—2021中6.1的规定进行。

6.3 边缘直度检验

按GB/T 19367的规定进行。

6.4 垂直度检验

按GB/T 19367的规定进行。

6.5 翘曲度检验

按GB/T 40241—2021中6.1的规定进行。

6.6 理化性能检验

6.6.1 密度

按GB/T 17657—2013中4.2的规定进行。

6.6.2 含水率

按GB/T 17657—2013中4.3的规定进行。

6.6.3 24h 吸水厚度膨胀率

按GB/T 17657—2013中4.4的规定进行。

6.6.4 24h 吸水宽度膨胀率

按GB/T 17657—2013中4.4的方法处理试件后，在垂直于试件纤维方向用游标卡尺的量爪卡于试件两边的中点处进行测定。

6.6.5 水平剪切强度

按GB/T 30364—2013中6.3.7的规定进行。

6.6.6 内结合强度

按GB/T 40241—2021中6.3.6的规定进行。

6.6.7 静曲强度

按GB/T 17657—2013中4.7的规定进行。

6.6.8 弹性模量

按GB/T 17657—2013中4.7的规定进行。

6.6.9 2h 水煮厚度膨胀率

按GB/T 17657—2013中4.12的方法处理试件后，在垂直于试件长度方向用游标卡尺的量爪卡于试件两边的中点处进行测定。

6.6.10 2h 水煮宽度膨胀率

按GB/T 17657—2013中4.12的方法处理试件后，再按GB/T 17657—2013中4.4的规定进行。将试件的四边的中点分别置于测砧的中心处进行测量，并以最大测量值计算试件的吸水厚度膨胀率。

6.6.11 2h 水煮后内结合强度

按GB/T 40241—2021中6.3.10的规定进行。

6.6.12 2h 水煮后静曲强度

按GB/T 17657—2013中4.4规定的方法处理试件后，再按GB/T 17657—2013中4.7的规定进行。

6.6.13 防腐性能

按GB/T 13942.1的规定进行。

6.6.14 防霉防变色性能

按GB/T 18261的规定进行。

6.6.15 白蚁蛀蚀等级

按GB/T 18260的规定进行。

6.6.16 燃烧性能

按GB 8626的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

出厂检验应包括以下项目：

- a) 外观质量；
- b) 规格尺寸；
- c) 理化性能检验项目中的密度、含水率、静曲强度、2h 水煮吸水厚度膨胀率、2h 水煮后静曲强度。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验应包括技术要求的全部项目。

7.3.2 正常生产时，每年不少于一次，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) 长期停产，恢复生产时；
- c) 国家市场监督管理总局提出型式检验要求时。

7.4 抽样方案和判定规则

按 GB/T 40241—2021 中 7.4 的规定进行。

7.5 判定规则

按 GB/T 40241—2021 中 7.5 的规定进行。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志、包装

产品包装箱（袋）外面应印有或贴有生产厂名、厂址、商标、产品标准编号、产品名称、类别、规格、等级、颜色、数量、出厂日期。

8.2 运输和贮存

产品在运输和贮存中应注意防潮、防晒、码放平整，防止变形。