

T/HEBQIA

团 体 标 准

T/HEBQIA XXXX—2025

三聚氰胺浸渍胶膜纸

Melamine impregnated thermosetting resins paper

(征求意见稿)

2025 - XX - XX 发布

2025 - XX - XX 实施

河北省质量信息协会 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 要求 1

5 试验方法 3

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输和贮存 4

内部讨论资料 严禁非授权使用

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。

本文件由河北盛林装饰纸有限公司提出。

本文件由河北省质量信息协会归口。

本文件起草单位：河北盛林装饰纸有限公司、河南盛林装饰纸有限公司、XXX。

本文件主要起草人：崔哲宁、哈斯、田也、刘淑莲、XXX。

内部讨论资料 严禁非授权使用

三聚氰胺浸渍胶膜纸

1 范围

本文件规定了三聚氰胺浸渍胶膜纸（以下简称“胶膜纸”）的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于装饰用三聚氰胺浸渍胶膜纸。

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 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB/T 28995 人造板饰面专用纸
- LY/T 1143 饰面用浸渍胶膜纸

3 术语和定义

GB/T 28995、LY/T 1143界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

三聚氰胺浸渍胶膜纸 melamine impregnated thermosetting resins paper

经浸渍三聚氰胺甲醛树脂和脲醛树脂等并干燥到一定程度、具有一定树脂含量和挥发物含量的印刷装饰纸，经加热加压可相互胶合或与基材胶合。

4 要求

4.1 规格尺寸及其偏差

4.1.1 幅面尺寸及允许偏差

应符合表1的要求。经供需双方协议，也可生产其他幅面尺寸的产品。

表 1 幅面尺寸及偏差

幅面尺寸/mm		允许偏差/mm
长度	2470	±2
	2780	
	2830	
	3080	

表1 幅面尺寸及偏差（续）

幅面尺寸/mm		允许偏差/mm
宽度	1250	±2
	1560	
	1680	
	2090	

4.1.2 对角线偏差

胶膜纸为整张纸，在表1规定的幅面尺寸中，胶膜纸对角线偏差应不大于3 mm。

4.2 外观质量

应符合表2的要求。

表2 外观质量要求

项目	要求
色差	不准许明显的
污斑	不准许
盲点	不准许明显的
套印误差	≤0.6 mm，纹理清晰
漏印	不准许明显的
刀线	不准许明显的
跳刀	不准许明显的
皱褶	不准许影响使用的
边角缺损	不准许在基本尺寸范围内的
裂纹	长度不大于50 mm且拼合后不影响装饰效果，每张纸只准许1条
胶泡	只准许轻微的
胶粉	只准许轻微的
漏胶	不准许
黏连	不准许

注1：正常视力在视距为0.5 m时，能清晰观察到缺陷为明显，能观察到但不显著为轻微。
注2：胶粉轻微是指胶膜纸从水平位置转变到垂直位置无胶粉自然脱落。

4.3 理化性能

应符合表3的要求。

表3 理化性能要求

项目	要求
甲醛释放量/(mg/L)	≤1.0
浸胶量/(%)	150~170
浸胶量偏差/(%)	-8~8

表 3 理化性能要求（续）

项目	要求
挥发物含量/（%）	5.5~7.5
挥发物含量偏差/（%）	-0.5~0.5
预固化度/（%）	45~70
预固化度偏差/（%）	-10~10
耐磨性能	磨100r后花纹保留值大于50%
注：特殊要求由供需双方协议约定。	

5 试验方法

5.1 规格尺寸及其偏差测量

采用精度为1 mm的钢卷尺测量。

5.2 外观质量检验

通过目测进行检验。取相同部位的检验纸样采用相同钢模板压贴后与标准饰面板在标准光源下进行比较。外观质量检验条件应满足：

- 检验台高度为 700 mm 左右；
- 照明光源为 40 W 日光灯管 3 支，灯管间距约 400 mm，灯管长度方向与纸长方向平行，灯管距检验台高度约为 2 m，自然光线不影响检验，检验色差分别在 D65、D50、TL84 标准光源下进行；
- 检验人员有正常视力（或矫正为正常视力），无色盲或色弱。

注：钢模板要求由供需双方协议约定。

5.3 甲醛释放量、浸胶量、挥发物含量、预固化度

按GB/T 28995的规定执行。

5.4 耐磨性能

按GB/T 17657—2022中4.45的规定执行。

6 检验规则

6.1 组批

以同一批原料、相同配方及生产工艺的胶膜纸为一批。每批应不大于2000张。

6.2 出厂检验

生产企业按本文件规定的外观质量、规格尺寸、甲醛释放量、浸胶量、挥发物含量、预固化度项目逐批进行出厂检验，经检验合格并附有产品质量合格证书后方可出厂。若需检验耐磨性能，应由供需双方商定。

6.3 型式检验

型式检验项目为第4章规定的项目。正常生产时，每年型式检验不少于2次。有下列情况之一，也应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 生产工艺、配方或原料有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 产品停产3个月以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 国家市场监督管理机构提出检验要求时。

6.4 抽样和判定规则

应按GB/T 28995的规定执行。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品包装内应附有标签，注明制造厂、产品名称或商标、产品数量、产品主要指标（规格、浸胶量、挥发物含量、预固化度）、生产日期等。

7.1.2 产品包装物上应有收发货单位、产品名称或产品数量、防潮、防高温、防压、防冲击等标志。

7.2 包装

产品应按不同规格用塑料膜等密封保存。运往外地时应装入木箱或铁箱内。

7.3 运输

产品在运输过程中，应防潮、防高温、防压、防冲击。

7.4 贮存

产品应在相对湿度为40%~65%、温度为10℃~25℃条件下贮存，保质期限为生产之日起3个月。