70

Q

常州徐家木业有限公司产品企业标准

Q/320412　XMY 001—2020

企业标准信息公共服务平台
公开
2020年03月06日 08点43分

E0级实木复合地板

企业标准信息公共服务平台
公开
2020年03月06日 08点43分

2018-06-25 发布　　2018-7-5 实施

常州徐家木业有限公司 发布

前　言

本标准严格按照《GB/T 1.1-2009 标准化工作导则第一部分：标准的结构和编写规则》中的要求编写而成。

本标准由常州徐家木业有限公司提出。

本标准起草单位：常州徐家木业有限公司。

本标准由常州徐家木业有限公司质量管理部归口。

本标准主要起草人：徐衡、徐一、王恩维

本标准校准、审核：王恩维

本标准于 2018 年 6 月首次发布，2020 年 1 月第一次修订。

企业标准信息公共服务平台
公开 2020年03月06日 08点43分
企业标准信息公共服务平台
公开 2020年03月06日 08点43分

E0级实木复合地板

1 主题内容与适应范围

本标准规定了E0级实木复合地板的术语和定义、分类、要求、检验方法、检验规则，以及标志、使用说明书、包装、运输及贮存。

本标准适用于甲醛释放量为E0级的实木复合地板。

2 引用标准

下列文件对于本文件是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期引用的版本适用于本文件，凡是不注日期引用的文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18103-2013 实木复合地板

GB 18580-2017 室内装饰装修材料人造板及其制品中的甲醛释放限量

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序

LY/T 1738 实木复合地板用胶合板

LY/T 1859-2009 仿古木质地板

3 术语和定义

GB/T 18103，LY/T 1859 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1 实木复合地板

以实木拼板或单板（含重组装饰单板）为面板，以实木、单板或胶合板为芯层或底层，经不同组合层压加工而成的地板。以面板树种来确定地板名称（面板为不同树种的拼花地板除外）。

3.2 E0级实木复合地板

气候箱法检测甲醛释放量≤0.050mg/m³的实木复合地板。

4 分类

4.1 按表面形态分

——平面实木复合地板

——非平面实木复合地板

4.2 按结构分

——三层实木复合地板

——多层实木复合地板

4.3 按涂饰方式分

——油饰实木复合地板

——漆饰实木复合地板

5 要求

5.1 基材

实木复合地板用基材应符合 LY/T1738 的要求；

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年03月06日 08点43分

5.2 规格尺寸及其偏差

5.2.1 平面实木复合地板按 GB/T18103-2013 的规定执行；

5.2.2 非平面实木复合地板按 LY/T1859-2009 的规定执行；

5.2.3 经供需双方协议可以生产其他规格。

5.3 外观质量

5.3.1 平面实木复合地板按 GB/T18103-2013 中 5.3 表 1 规定执行；

5.3.2 非平面实木复合地板按 LY/T1859-2009 中 5.2 表 5 规定执行；

5.4 理化性能

5.4.1 E0 级实木复合地板理化性能应符合表 1 规定。

表 1 理化性能要求

检验项目	单位	要求	
		平面	非平面
浸渍剥离		每一边任一胶层开胶的累积长度不超过该胶层长度的 1/3(3mm 以下不计)，6 块试件中有 5 块试件合格即为合格	
静曲强度	MPa	≥30	
弹性模量	MPa	≥4000	
含水率	%	5~14	
表面耐磨	g/100r	≤0.15，且漆膜未磨透	
漆膜硬度	--	≥2H	≥H
漆膜附着力	--	割痕交叉处允许有漆膜剥落，漆膜沿割痕允许有少量连续剥落	
尺寸稳定性	%	≤0.12	
表面耐污染	--	无污染痕迹	
注 1：未涂饰实木复合地板和油饰面实木复合地板不检测漆膜附着力、表面耐磨、漆膜硬度和表面耐污染； 注 2：非平面实木复合地板漆膜附着力、表面耐磨应该用较平坦且纹理不密集部分制取试件； 注 3：拉丝非平面实木复合地板不检测漆膜硬度、表面耐污染；			

5.4.2 E0 级实木复合地板甲醛释放限量应符合表 2 要求

表 2 甲醛释放量要求

检验项目	单位	要求
甲醛释放量	mg/m³	≤0.050
注 1：企业生产质量控制可采用干燥器法，但应建立与 1m³气候箱法之间的相关性，以满足出厂检验控制的要求；		

6 检验方法

6.1 规格尺寸检验

6.1.1 平面实木复合地板的规格尺寸检验按 GB/T18103-2013 规定执行，检验翘曲度中翘弯和顺弯时，应以地板的背面为基准面，厚度检测应以相对最高点作为基准厚度。

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年03月06日 08点43分

5.1.2 非平面实木复合地板的规格尺寸按LY/T1859-2009规定执行，厚度检测应以相对最高点作为基准厚度。

6.2 外观质量检验

6.2.1 外观质量检验条件，按照GB/T18103-2013规定执行。

6.2.2 检验工具：钢板尺，精度0.5mm；游标卡尺，精度0.02mm；塞尺，精度0.01mm。

6.2.3 根据各类实木复合地板的外观质量要求，通过目测或测量逐张检验。

6.3 理化性能检验

6.3.1 试样和试件的制取

6.3.1.1 物理力学性能指标试样的尺寸及数量按GB/T 18103-2013中的6.3.1规定执行：非平面实木复合地板的漆膜硬度仅做1块试件，试件尺寸为100mm×板宽，在试样的任意部位制取。尺寸稳定性试件尺寸为200mm×20mm，纵横各3片，在试样的任意部位制取；

6.3.1.2 甲醛释放量试件尺寸及数量按GB/T 17657-2013中4.60.5规定执行。

6.3.2 浸渍剥离

按GB/T 18103-2013中的6.3.2规定执行。

6.3.3 静曲强度和弹性模量

按GB/T 18103-2013中的6.3.4规定执行。

6.3.4 含水率

按GB/T 18103-2013中的6.3.3规定执行。

6.3.5 漆膜附着力

按GB/T 18103-2013中的6.3.5规定执行。

6.3.6 漆膜硬度

按GB/T 18103-2013中的6.3.6规定执行。

6.3.7 表面耐磨

按GB/T 18103-2013中的6.3.7规定执行。

6.3.8 表面耐磨污染

按GB/T 18103-2013中的6.3.8规定执行。

6.3.9 尺寸稳定性

按GB/T 17657-2013中的4.33长度变化率测定的规定执行。

6.3.10 甲醛释放量

按GB18580-2017中的规定执行。

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。

7.2. 出厂检验

7.2.1 产品质量由本单位质检部门进行检验，产品以一次投料为一批，每批产品应经检验合格并附有合格证才能出厂。其检验项目为规格尺寸、外观质量和理化性能。

7.2.2 E0级实木复合地板的理化性能检测包括：浸渍剥离、静曲强度、弹性模量、含水率、漆膜附着力、表面耐磨、漆膜硬度和甲醛释放量。

7.2.3 正常生产时每星期必须对每系列产品进行一次抽检，抽检项目为以上规定项目。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验在下列情况之一进行：

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年08月06日 08点43分

a） 新产品投产时；
b） 工艺、配方或材料有重大改变，可能影响产品质量时；
c） 正常生产时，每年检验不少于二次；
d） 质量监督部门提出要求时。

7.3.2 型式检验包括相应产品品类外观质量、规格尺寸以及理化性能中的全部检验项目。

7.4 组批原则

同一种产品、同一规格并有一定数量的为一批。

7.5 检验报告

检验报告应包括：

a） 被检产品的类别、等级、检验依据的标准、检验类别和检验项目等全部细节；
b） 检验结果及其结论；
c） 检验过程中出现的各种异常情况及有必要说明的问题。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志

在产品包装或产品包装适当部位标记有产品名称、生产日期、等级等标志。

8.1.2 包装标志

包装标志上应有厂名及厂址、联系方式、产品名称、规格尺寸、标准名称、生产日期、数量、等级、批次、甲醛释放量标识、防潮及防晒等标志。

8.2 包装

产品出厂时应按产品品类、规格、等级分别包装。包装内产品合格证。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 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，防止污损，不得受潮、雨淋和曝晒。

贮存时应按品类、规格、等级分别堆放，每堆应有相应的标记。

企业标准信息公共服务平台 2020年03月06日 08点43分