ICS 79.080
B 70

Q

南 京 久 扬 家 居 有 限 公 司 企 业 标 准

Q/JONWON A1.0-2020

企业标准信息公共服务平台
公开 2020年06月11日 14点56分

环保耐磨型仿古木质地板

Environmental antique style flooring with high wearability

企业标准信息公共服务平台
公开 2020年06月11日 14点56分

2020-06-11 发布　　2020-06-11 实施

南京久扬家居有限公司　发布

前　　言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由南京久扬家居有限公司提出并归口。

本标准由南京久扬家居有限公司起草。

本标准主要起草人：李立喜、陈涛。

企业标准信息公共服务平台
公开　2020年06月11日 14点56分

企业标准信息公共服务平台
公开　2020年06月11日 14点56分

环保耐磨型仿古木质地板

1. 范围

本标准规定了环保耐磨型仿古木质地板的术语和定义、分类、技术要求、检验方法和检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于本文件 3.2 规定的环保耐磨型仿古木质地板。本标准适用于南京久扬家居有限公司生产和销售的环保耐磨型仿古木质地板。

2. 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注有日期的引用文件，其随后所有的修改版均不适用于本标准，我司将会依据这些文件的最新版本来确定是否修定此企业标准。

GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》

GB/T 15102-2006 《浸渍胶膜纸饰面人造板》

GB/T 18103-2013 《实木复合地板》

GB/T 18102 《浸渍纸层压木质地板》

GB/T 20240-2006 《竹地板》

GB/T15036-2018 《实木地板 检验和试验方法》

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》

3. 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 仿古木质地板 antique style flooring

实木地板、实木复合地板、浸渍纸层压木质地板通过艺术设计，表面刨、凿、砂等方法加工而成的具有古典风格的地板。

3.2 环保耐磨型仿古木质地板 environmental antique style flooring with high wearability

具有较低甲醛释放量和较高表面耐磨性能的仿古木质地板。

3.3 仿古实木复合地板 antique style soild wood flooring

通过艺术设计，表面刨、凿、砂等方法加工而成的具有古典风格的实木复合地板。

面层用同一树种制成的地板以面层的树种来确定地板树种名称；面层用两个以上（含两种）树种制成的地板可用其他名称代替树种名称。

3.4 仿古实木地板 antique style soild wood flooring

通过艺术设计，表面刨、凿、砂等方法加工而成的具有古典风格的实木地板。

3.5 仿古浸渍纸层压木质地板 antique style laminated flooring

通过艺术设计，表面刨、凿、砂等方法加工而成的具有古典风格的浸渍纸层压木质

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

地板。

3.6 仿古竹地板 antique style bamboo flooring

通过艺术设计，表面刨、凿、砂等方法加工而成的具有古典风格的竹地板。

3.7 端头砂痕 end sanding marks

地板面两端因加工不当出现的砂磨痕迹。

3.8 漏底 impaled

仿古实木复合地板或仿古竹地板加工过程中凿穿面层露出基材的现象

3.9 漆膜加工波纹 paint film snaking

加工过程中，由于设备等原因导致油漆表面出现波纹。

4 分类

4.1 按产品品类分：

a）仿古实木地板

b）仿古实木复合地板

c）仿古浸渍纸层压木质地板

d）仿古竹地板

4.2 按表面状态分：

a）平面类仿古木质地板

b）非平面类仿古木质地板

4.3 按表面涂饰方法分：

a）素面仿古木质地板

b）涂饰仿古木质地板

c）油饰仿古木质地板

d）浸渍纸饰面仿古木质地板

e）其他表面装饰仿古木质地板

5 技术要求

5.1 分等

根据产品的尺寸偏差、外观质量、理化性能确定为合格品。

5.2 尺寸和尺寸偏差

榫接地板的榫舌宽度应≥3.0mm，槽最大高度与榫最大厚度之差应为 0.1-0.4mm；

厚度测量以相对最高点作为检测基准点；

以下技术要求是指拆包检验的质量要求。

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

5.2.1 仿古实木地板规格尺寸和尺寸偏差

5.2.1.1 仿古实木地板的幅面尺寸：长度≥250mm，宽度≥40mm，厚度≥8mm；

5.2.1.2 经供需双方协商可以生产其他规格的仿古实木地板；

5.2.1.3 仿古实木地板的尺寸偏差见表 1。

表 1 仿古实木地板的尺寸偏差

项　目	要　求
厚度	公称厚度与平均厚度只差绝对值≤0.8mm
长度	公称长度≤500mm 时，公称长度与每个测量值之差绝对值≤0.5mm 公称长度>500mm 时，公称长度与每个测量值之差绝对值≤1.0mm
宽度	公称宽度与平均宽度之差绝对值≤0.3mm，宽度最大值和最小值之差≤0.3mm
拼装离缝	拼装离缝≤0.4mm
仿古实木地板长度和宽度是指不包括榫舌的长度和宽度； 表面凹凸不平的仿古实木地板厚度差不作要求； 镶嵌地板只检验方形单元的外形尺寸； 检验翘曲度中翘弯和顺弯时，以地板背面为基准面；	

5.2.2 仿古实木复合地板规格尺寸和尺寸偏差。

5.2.2.1 仿古实木复合地板的幅面尺寸为（300mm-2400mm）*(50mm-400mm)；

5.2.2.2 仿古实木复合地板的厚度 8mm-22mm,经供需双方协商可以生产其他规格的仿古实木复合地板；

5.2.2.3 仿古实木复合地板的尺寸偏差见表 2。

表二仿古实木复合地板的尺寸偏差

项　目	要　求
厚度偏差	公称厚度与平均厚度之差绝对值≤0.8mm；
面层净长偏差	公称长度＜500mm 时，公称长度与每个测量值之差绝对值≤0.5mm； 公称长度 500mm＜l≤1500mm 时，公称长度与每个测量值之差绝对值≤1.0mm； 公称长度>1500mm 时，公称长度与每个测量值之差绝对值≤2.0mm；
面层净宽偏差	公称宽度与平均宽度之差绝对值≤0.2mm； 宽度最大值与最小值之差≤0.3mm；
拼装离缝	拼装离缝平均值≤0.15mm； 拼装离缝最大值≤0.20mm；
非长方形仿古实木复合地板（异性拼花）只检测厚度偏差。	

5.2.3 仿古浸渍纸层压木质地板规格尺寸和尺寸偏差

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

.2.3.1 仿古浸渍纸层压木质地板的幅面尺寸为（600mm-2430mm）*(60mm-600mm)；

.2.3.2 仿古浸渍纸层压木质地板的厚度 6mm-15mm,经供需双方协商可以生产其他规格的仿古浸渍纸层压木质地板；

5.2.3.3 仿古浸渍纸层压木质地板的尺寸偏差见表 3。

表 3 仿古浸渍纸层压木质地板的尺寸偏差

项　　目	要　　求
厚度偏差	公称厚度与平均厚度之差绝对值≤0.8mm
面层净长偏差	公称长度≤1500mm 时，公称长度与每个测量值之差绝对值≤1.0mm 公称长度>1500mm 时，公称长度与每个测量值 lm 之差绝对值≤2.0mm 特殊宽窄拼：公称长度与每个测量值之差绝对值≤0.5mm
面层净宽偏差	公称宽度与平均宽度之差绝对值≤0.2mm 宽度最大值与最小值之差≤0.3mm
拼装离缝	拼装离缝平均值≤0.15mm 拼装离缝最大值≤0.20mm

5.2.4 仿古竹地板规格尺寸和尺寸偏差

5.2.4.1 仿古竹地板的幅面尺寸为(300-1800)*(90mm-200mm)；

5.2.4.2 仿古竹地板的厚度为 9mm-22mm；

5.2.4.3 经供需双方协商可以生产其他规格的仿古竹地板；

5.2.4.4 仿古竹地板尺寸偏差要求见表 4。

表 4 仿古竹地板的尺寸偏差

项　　目	要　　求
厚度偏差	公称厚度与平均厚度之差绝对值≤0.8mm
面层净长偏差	公称长度与每个测量值之差绝对值≤0.5mm
面层净宽偏差	公称宽度与平均宽度之差绝对值≤0.15mm 宽度最大值与最小值之差≤0.20mm
拼装离缝	拼装离缝平均值≤0.15mm 拼装离缝最大值≤0.20mm

5.3 外观质量：

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

5.3.1 仿古实木地板、仿古实木复合地板外观质量要求见表 5。

表 5 仿古实木地板、仿古实木复合地板外观质量要求

名称	表面	背面
活节	数量不限。如开裂，应修补良好	不限
死节	长径小于等于 8mm，需修补，且每块小于 5 处	不限，需修补
孔洞（含虫孔）	长径小于等于 8mm，需修补，且每块小于 5 处	允许长径≤100mm 需修补，且每块允许 1 处。
夹皮	色泽与材质接近允许，需修补	不限
腐朽	不允许	*）
变色	允许	不限
裂缝	端裂不允许 面裂长度小于等于 75mm，宽度小于等于 0.5mm，需修补，每片允许 1 块	需修补
分层	不允许	不允许
漆膜波纹	不明显	——
漆膜划痕	不允许	——
毛刺	不允许	不限
板面污染	板面色泽大致协调	——
漆膜鼓泡	不允许	——
皱皮	不超过板面积 5%	——
针孔	最大长径≤0.5mm，每块板小于 4 个	——
粒子	不明显，且每块少于 6 个	——
端头砂痕	不明显	——
漏底	不允许	——
漏漆	不允许	——
砂透	单个长度≤20mm，宽度≤2mm，且总面积≤1%板面积	≤板面积的 10%

5.3.2 仿古浸渍纸层压木质地板外观质量要求见表 6。

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日14点56分

表 6 仿古浸渍纸层压木质地板外观质量要求

名称	表面	背面
干、湿花	总面积不超过板面的 3%	允许
表面划痕	不允许	不允许露出基材
表面压痕	不允许	
透底	不允许	
光泽不均	总面积不超过板面的 3%	允许
污斑	不超过 10mm²，允许每块 1 个	允许
鼓泡	不允许	不超过 10mm²，允许 1 个/块
纸张撕裂	不允许	不超过 100mm，允许 1 个/块
局部缺纸	不允许	不超过 20mm²，允许 1 个/块
崩边	允许，但不影响装饰效果	允许
颜色不匹配	不明显，允许	允许
表面龟裂	不允许	
榫舌及边角缺损	不允许	
分层	不允许	
注：不明显——在外观质量检验环境下，肉眼观察不易辨别。		

5.3.3 仿古竹地板外观质量要求见表 7。

表 7 仿古竹地板外观质量要求

名称	表面、侧面	背面
刨痕和未刨部门	轻微	允许
色差	轻微	允许
裂纹	宽度小于等于 0.2mm，长度小于等于 200mm，允许 1 条	修补后允许
拼接离缝	不允许	允许
波纹	不明显	

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

表 7（续）

虫孔	不允许
腐朽	不允许
污染	轻微
胀边	轻微
皱皮	≤板面积的 5%（累计）
漏漆	不允许
粒子	轻微
鼓泡	直径≤0.5mm,每块不超过 3 个
针孔	直径≤0.5mm,每块不超过 5 个
端头砂痕	轻微
漏底	轻微
注： 不明显：在外观质量检验环境条件下，肉眼观察不易辨别。 轻微：在外观质量检验环境条件下，肉眼观察不显著。	

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

5.4 理化性能：

5.4.1 仿古实木地板的物理力学性能指标应符合表 8。

表 8 仿古实木地板的物理力学性能指标

检验项目	单位	要　　求
含水率	%	大于等于 7，小于等于我国各地区的平衡含水率
漆膜附着力	级	≤2
表面耐磨	g/100r	≤0.15，且漆膜未磨透
漆膜硬度	——	≥H
注： 1、含水率是指地板在未拆封的含水率，我国各地区的平衡含水率参见 GB/T6491-1999 的附录 A； 2、漆膜附着力、表面耐磨、应该用试件较平坦且纹理不密集部位制取试件； 3、素面地板、油饰地板不检验漆膜附着力、表面耐磨、漆膜硬度；		

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

5.4.2 仿古实木复合地板的物理力学性能指标应符合表 9。

表 9　仿古实木复合地板理化性能要求

检验项目		单位	要　　求
浸渍剥离		—	每一边的任一胶层开胶的累计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	平均值	Mpa	≥30
	最小值		≥24
弹性模量		Mpa	≥4000
含水率		%	5～14
漆膜附着力		—	割痕及割痕交叉处允许有少量断续剥落
表面耐磨		g/100r	≤0.1，且漆膜未磨透
表面耐污染		—	无污染痕迹
甲醛释放量		mg/m³	企业无醛级：≤0.02
			企业 0 级：≤0.12
漆膜硬度		——	≥H
尺寸稳定性		%	≤0.12

注：1、油饰仿古实木复合地板、水性漆仿古实木复合地板理化性能漆膜附着力、表面耐污染、表面耐磨、漆膜硬度等漆膜性能不需检验；
2、漆膜附着力、表面耐磨、漆膜硬度、表面耐污染以试件较平坦且纹理不密集处为测试面进行测试；

5.4.2 仿古浸渍纸层压木质地板的物理力学性能指标应符合表 10。

表 10 仿古浸渍纸层压木质地板的物理力学性能指标

检验项目	单位	要　　求
静曲强度	MPa	厚度≤8mm：＞35
		厚度＞8mm：＞30
内结合强度	MPa	1.0
含水率	%	3.0-10.0
密度	g/cm³	≥0.85

表 10（续）

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14点56分

吸水厚度膨胀率	%	≤18
表面耐冷热循环	——	无龟裂、无鼓泡
表面耐划痕	——	4.0N，表面装饰花纹未划破
尺寸稳定性	mm	≤0.9
表面耐磨	r	商用级：≥9500
		平面家用 I 级：≥6500
		平面家用 II 级：≥4500
		非平面企业 I 级：≥2500
表面耐香烟灼烧	——	无黑斑、裂纹、鼓泡
表面耐干热	——	无龟裂、无鼓泡
表面耐污染腐蚀	——	无污染、无腐蚀
表面耐龟裂	——	用 6 倍放大镜，表面无裂纹
抗冲击	mm	≤10
甲醛释放量	mg/m^3	企业无醛芯级：≤0.09
		企业 0 级：≤0.12
耐光色牢度	级	≥4 级（灰卡度）

5.4.3 仿古竹地板的物理力学性能指标应符合表 11。

表 11 仿古竹地板的物理力学性能指标

检验项目	单位	要　　求
静曲强度	MPa	≥75
含水率	%	6.0-14.0
浸渍剥离	——	每一边的任一胶层开胶的累计长度不超过该胶层长度的 1/3（3mm 以下不计）
表面耐磨	g/100r	≤0.15，且漆膜未磨透
漆膜耐污染性	——	无污染痕迹
表面漆膜附着力	级	不低于 3

表 11（续）

甲醛释放量	mg/m^3	企业无醛级：≤0.02

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14:56:56

		企业 0 级：≤0.12
		E1 级：≤0.124
表面抗冲击	mm	压痕直径≤10，无裂纹

6 检验方法

6.1 规格尺寸检验

6.1.1 仿古实木地板的规格尺寸检验按 GB/T 15036.2-2009 中 3.1 规定进行。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。

6.1.2 仿古实木复合地板的规格尺寸检验按 GB/T 18103-2013 中 6.2 规定进行。厚度检测应以相对最高点作为基准厚度。

6.1.3 仿古浸渍纸层压木质地板的规格尺寸检验按 GB/T 18102-2007 中 6.1 规定进行。厚度检测应以相对最高点作为基准厚度。

6.1.4 仿古竹地板的规格尺寸检验按 GB/T 20240-2006 中 6.1 规定进行。厚度检测应以相对最高点作为基准厚度。

6.2 外观质量检验条件

6.2.1 外观检验条件，按 GB/T 15102-2006 中 6.1.

6.2.2 检验工具

钢卷尺，精度 1.0mm

钢直尺，精度 0.5mm

千分尺，精度 0.01mm

游标卡尺，精度 0.02mm

直角尺，精度 0.02mm/300mm

塞尺，精度 0.01mm

6.2.3 根据各类仿古木质地板外观质量要求，通过目测或测量逐张检测。

6.3 理化性能检验

6.3.1 仿古实木地板理化性能检验按 GB/T 15036.2-2009 中 3.3 规定进行。

6.3.2 仿古实木复合地板的理化性能检验按 GB/T 18103-2013 中 6.3 规定进行。仿古实木复合地板尺寸稳定性检验按 GB/T 17657-1999 中 4.34 长度变化率测定的规定进行。试件尺寸为 200*20mm，纵横各 3 片，在试样的任意部位制取。

6.3.3 仿古浸渍纸层压木质地板的理化性能按 GB/T 18102-2007 中 6.3 规定进行。内结合强度检验时，如果表面是非平面的，应将表面加工成平面。

6.3.5 仿古竹地板的理化性能检验按 GB/T 20240-2006 中 6.3 规定进行。

6.3.4 仿古实木复合地板、仿古浸渍纸层压木质地板、仿古竹地板的甲醛释放量检测方法按 GB 18580 规定进行。

全国标准信息公共服务平台 公示 2020年06月11日 14点56分

检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验包括：

a) 外观质量检验；

b) 规格尺寸检验；

c) 理化性能检验：

产品品类	理化性能出厂检验项目
仿古实木地板	含水率、表面耐磨
仿古实木复合地板	浸渍剥离、含水率、表面耐磨和甲醛释放量
仿古浸渍纸层压木质地板	吸水厚度膨胀率、表面耐磨和甲醛释放量
仿古竹地板	浸渍剥离、含水率、表面耐磨和甲醛释放量

7.1.2 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全部检验项目。

7.1.3 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的变动时；

b) 停产三个月以上，恢复生产时；

c) 正常生产时，每年检验不少于 2 次；

d) 新产品投产或转产时；

e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2 组批原则

同一产品、同一规格并有一定数量的为一批。

7.3 抽样方法和判定原则

7.3.1 仿古实木地板的抽样方法和判定原则按照 GB/T15036.2-2009 中 4.2 规定进行。

7.3.2 仿古实木复合地板的抽样方法按照 GB/T18103-2013 中 7.3 规定进行，判定原则按 GB/T18103-2013 中 5.5 规定进行。地板试样的尺寸稳定性平均值满足标准规定要求，该地板试样的尺寸稳定性判为合格，否则判定为不合格。

7.3.3 仿古浸渍纸层压木质地板的抽样方法按照 GB/T18102-2007 中 7.3 规定进行。

7.3.4 仿古竹地板的抽样方法按照 GB/T 20240-2006 中 7.4.1,7.4.2 和 7.4.3 规定进行。

7.4 综合判断

产品外观质量、规格尺寸和理化性能检验结果均应符合相应类别和等级的技术

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年06月11日 14:56分

要求，否则应降等或判不合格产品。

7.5 检验报告

检验报告内容应包括：

a) 被检产品的类别、等级、检验依据的标准、检验类别等全部细节；

b) 检验结果及其结论；

c) 检验过程中出现的各种异常情况以及有必要说明的问题。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标记

产品入库前，应在产品适当的部位标记制造厂名称、产品名称、产品型号、商标、生产日期及产品类别、等级、规格等。

8.1.2 包装标签

包装标签上应有生产厂家名称、地址、出厂日期、产品名称、标准名称、数量、等级及防潮、防晒等标记。

8.2 包装

产品出厂时应按产品类别、规格、等级分别包装。包装内应有详细的中文安装说明书、使用说明书和合格证。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求亦可由供需双方商定。

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。

贮存时应按类别、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 公开 2020年06月11日 14点56分