



中华人民共和国国家标准

GB/T 18101—2024

代替 GB/T 18101—2013

难燃胶合板

Hardly flammable plywood

2024-03-15 发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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。

本文件代替 GB/T 18101—2013《难燃胶合板》，与 GB/T 18101—2013 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了难燃胶合板按燃烧性能的分类(见第 4 章,2013 年版的第 5 章)；
- b) 增加了难燃胶合板按产烟特性、按烟气毒性、按燃烧滴落物/微粒等级、按使用环境等分类(见第 4 章)；
- c) 增加了试样及试件的取样方法(见第 6 章)；
- d) 更改了难燃胶合板的标识方法(见第 8 章,2013 年版的第 9 章)。

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。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本文件起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、韩师傅集成家居有限公司、应急管理部四川消防研究所、广东益利安消防材料有限公司、肇庆力合技术发展有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、北新国际木业有限公司、浙江德艺门业有限公司、千年舟新材科技集团股份有限公司、江苏佳饰家新材料集团股份有限公司、广西森工集团股份有限公司、南京林业大学、河南森远科技有限公司、夏邑县金展木业有限责任公司、瑞金市吉泰再生资源有限公司、江山欧派门业股份有限公司、江山花木匠家居有限公司、江苏福庆家居有限公司、烟台艾弗尔阻燃科技有限公司、山东艾科高分子材料有限公司、湖北福汉木业有限公司、江西省百源木业有限公司、河北金秋木业有限公司、东莞市华泓仪器有限公司、山东嘉佑木业有限公司、广东产品质量监督检验研究院、山东非金属材料研究所。

本文件主要起草人：陈志林、姜鹏、詹先旭、韩宗利、沈建萍、王平、黄政霖、齐振宇、戴雪枫、桂成胜、张方文、赵成刚、刘微、黄宇翔、邓建财、陆铜华、骆清友、黄忠良、金菊婉、邵贞祥、胡现营、朱甲文、周俊、毛波伟、韩建超、朱志恒、刘春晓、邓国斌、金荣炜、王国志、李中军、李鹏、肖俊华、孙岩、王倩倩、潘芳雅、贾宏煜。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2000 年首次发布为 GB/T 18101—2000,2013 年第一次修订；

——本次为第二次修订。

难 燃 胶 合 板

1 范围

本文件规定了难燃胶合板的分类和代号、要求、检验规则、标识、包装、运输和贮存,描述了相应的试验方法。

本文件适用于难燃普通胶合板和难燃装饰单板贴面胶合板产品的生产、销售和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容是通过文中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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5907.1—2014 消防词汇 第1部分:通用术语

GB 8624—2012 建筑材料及制品燃烧性能分级

GB/T 8626—2007 建筑材料可燃性试验方法

GB/T 9846—2015 普通胶合板

GB/T 15104—2021 装饰单板贴面人造板

GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语

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

GB/T 19367—2022 人造板的尺寸测定

GB/T 20284—2006 建筑材料或制品的单体燃烧试验

GB/T 20285—2006 材料产烟毒性危险分级

GB/T 39600—2021 人造板及其制品甲醛释放量分级

3 术语和定义

GB/T 5907.1—2014、GB 8624—2012、GB/T 8626—2007、GB/T 9846—2015、GB/T 18259—2018 和 GB/T 20284—2006 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

难燃胶合板 **hardly flammable plywood**

经过阻燃处理,燃烧性能达到难燃等级要求的普通胶合板和装饰单板贴面胶合板。

3.2

燃烧性能 **burning performance**

在规定条件下,材料或物质对火的反应特性。

[来源:GB/T 5907.1—2014,2.25,有修改]

3.3

可燃性 combustibility

在规定的试验条件下,材料能够被引燃且能持续燃烧的特性。

[来源:GB/T 5907.1—2014,2.54]

3.4

燃烧滴落物/微粒 flaming droplets/particles

在燃烧试验过程中,从试样上分离的物质或微粒。

[来源:GB 8624—2012,3.13]

3.5

燃烧增长速率指数 fire growth rate index;FIGRA

试样燃烧的热释放速率值与其对应时间比值的最大值,用于燃烧性能分级。

注:燃烧增长速率指数(0.2 MJ)FIGRA_{0.2 MJ}指当试样燃烧释放热量达到 0.2 MJ 时的燃烧增长速率指数。燃烧增长速率指数(0.4 MJ)FIGRA_{0.4 MJ}指当试样燃烧释放热量达到 0.4 MJ 时的燃烧增长速率指数。

[来源:GB 8624—2012,3.15,有修改]

3.6

烟气生成速率指数 smoke growth rate index;SMOGRA

试样燃烧的烟气产生速率与其对应时间比值的最大值。

[来源:GB 8624—2012,3.18]

3.7

烟气毒性 smoke toxicity

烟气中的有毒有害物质引起损伤/伤害的程度。

[来源:GB 8624—2012,3.19]

4 分类和代号

4.1 按燃烧性能等级分:

- a) 达到 GB 8624—2012 B₁ 级中 B 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B)表示;
- b) 达到 GB 8624—2012 B₁ 级中 C 级的难燃胶合板,用代号 B₁(C)表示。

4.2 按产烟特性分:

- a) 达到 GB 8624—2012 s1 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-s1)或 B₁(C-s1)表示;
- b) 达到 GB 8624—2012 s2 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-s2)或 B₁(C-s2)表示;
- c) 达到 GB 8624—2012 s3 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-s3)或 B₁(C-s3)表示。

4.3 按烟气毒性分:

- a) 达到 GB 8624—2012 t0 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-t0)或 B₁(C-t0)表示;
- b) 达到 GB 8624—2012 t1 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-t1)或 B₁(C-t1)表示;
- c) 达到 GB 8624—2012 t2 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-t2)或 B₁(C-t2)表示。

4.4 按燃烧滴落物/微粒等级分:

- a) 达到 GB 8624—2012 d0 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-d0)或 B₁(C-d0)表示;
- b) 达到 GB 8624—2012 d1 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-d1)或 B₁(C-d1)表示;
- c) 达到 GB 8624—2012 d2 级的难燃胶合板,用代号 B₁(B-d2)或 B₁(C-d2)表示。

4.5 按使用环境分：

- a) 干燥状态下使用的Ⅲ类难燃胶合板；
- b) 潮湿状态下使用的Ⅱ类难燃胶合板；
- c) 室外状态下使用的Ⅰ类难燃胶合板。

注：干燥状态指室内环境或者有保护措施室外环境，该状态下材料的含水率相当于其在温度 20℃、相对湿度不高于 65%（或在一年中仅有几个星期相对湿度超过 65%）的环境下达到的含水率。潮湿状态指室内环境或者有保护的室外环境，该状态下材料的含水率相当于其在温度 20℃或 30℃、相对湿度高于 65%但不超过 85%（或在一年中仅有几个星期相对湿度超过 85%）的环境下达到的含水率。室外状态指室外自然气候条件下的环境状态。

4.6 按表面饰面情况分：

- a) 难燃普通胶合板，用代号 B₁(B-P)或 B₁(C-P)表示；
- b) 难燃装饰单板贴面胶合板，用代号 B₁(B-FP)或 B₁(C-FP)表示。

5 要求

5.1 规格尺寸及其偏差

5.1.1 难燃普通胶合板的幅面尺寸、长度和宽度偏差、厚度偏差和垂直度偏差应符合 GB/T 9846—2015 中 5.1 的相关规定。厚度大于 7 mm 时，检测平整度。当幅面尺寸为 1 220 mm×1 830 mm 及以上时，平整度偏差不大于 14.0 mm/m；当幅面小于 1 220 mm×1 830 mm 时，平整度偏差不大于 9.0 mm/m。

5.1.2 难燃装饰单板贴面胶合板的规格尺寸及其偏差应符合 GB/T 15104—2021 中 5.2 的相关规定。

5.2 外观质量

5.2.1 难燃普通胶合板按成品板面板上可见的材质缺陷和加工缺陷的数量和范围分为优等品、一等品和合格品三个等级。各等级的外观质量应符合 GB/T 9846—2015 中 5.2 的相关规定。

5.2.2 难燃装饰单板贴面胶合板的外观质量分为优等品、一等品和合格品三个等级。各等级的外观质量应符合 GB/T 15104—2021 中 5.3 的相关规定。

5.2.3 难燃胶合板的表板对阻燃剂的渗析应符合表 1 的规定。

表 1 难燃胶合板的表板对阻燃剂渗析要求

等级	要求
优等品、一等品	不准许
合格品	轻微

注：轻微指正常视力在自然光下，距产品 0.40 m，肉眼观察不易辨别。

5.3 理化性能

5.3.1 含水率

难燃普通胶合板的含水率应符合 GB/T 9846—2015 中 5.3.1 的规定。

难燃装饰单板贴面胶合板的含水率应符合 GB/T 15104—2021 中 5.4.1 的规定。

5.3.2 胶合强度

Ⅰ类、Ⅱ类、Ⅲ类难燃普通胶合板的胶合强度应符合 GB/T 9846—2015 中 5.3.2 的规定。

5.3.3 表面胶合强度

难燃装饰单板贴面胶合板的表面胶合强度应符合 GB/T 15104—2021 中 5.4.1 的规定。

5.3.4 浸渍剥离

I 类、II 类、III 类难燃装饰单板贴面胶合板的浸渍剥离性能应符合 GB/T 15104—2021 中 5.4.1 的规定。

5.3.5 静曲强度和弹性模量

难燃普通胶合板的静曲强度和弹性模量性能应符合 GB/T 9846—2015 中 5.3.4 的规定。

5.3.6 表面耐冷热循环性能

难燃装饰单板贴面胶合板的表面耐冷热循环性能应符合 GB/T 15104—2021 中 5.4.1 的规定。

5.3.7 甲醛释放量

应符合 GB 18580—2017 中的规定,分级按 GB/T 39600—2021 的规定执行。

5.3.8 耐光色牢度

若需方对难燃调色单板贴面胶合板和难燃重组装饰单板贴面胶合板的装饰层表面耐光色牢度性能有要求时,参照 GB/T 15104—2021 附录 A 中耐光色牢度性能等级评定表,由供需双方商定等级要求。

5.4 燃烧性能

燃烧性能要求应符合表 2 的规定。

表 2 燃烧性能要求

燃烧性能等级		要求
B ₁	B	燃烧增长速率指数 $FIGRA_{0.2 MJ} \leq 120 W/s$; 火焰横向蔓延未达到试样长翼边缘; 600 s 的总放热量 $THR_{600s} \leq 7.5 MJ$; 60 s 内焰尖高度 $F_s \leq 150 mm$; 60 s 内无燃烧滴落物/微粒引燃滤纸现象
	C	燃烧增长速率指数 $FIGRA_{0.4 MJ} \leq 250 W/s$; 火焰横向蔓延未达到试样长翼边缘; 600 s 的总放热量 $THR_{600s} \leq 15 MJ$; 60 s 内焰尖高度 $F_s \leq 150 mm$; 60 s 内无燃烧滴落物/微粒引燃滤纸现象

5.5 燃烧性能等级的附加信息

产烟特性、燃烧滴落物/微粒及烟气毒性等附加信息要求应符合表 3 的规定。

表 3 产烟特性、燃烧滴落物/微粒及烟气毒性要求

项目	等级分类	要求
产烟特性	s1	烟气生成速率指数 SMOGRA \leq 30 m ² /s ² ; 试验 600 s 总烟气生成量 TSP _{600s} \leq 50 m ²
	s2	烟气生成速率指数 SMOGRA \leq 180 m ² /s ² ; 试验 600 s 总烟气生成量 TSP _{600s} \leq 200 m ²
	s3	未达到 s2
燃烧滴落物/微粒	d0	600 s 内无燃烧滴落物/微粒
	d1	600 s 内燃烧滴落物/微粒,持续时间不超过 10 s
	d2	未达到 d1
烟气毒性	t0	达到准安全一级 ZA ₁
	t1	达到准安全三级 ZA ₃
	t2	未达到准安全三级 ZA ₃

6 试验方法

6.1 规格尺寸

6.1.1 量具

按 GB/T 19367—2022 中相关规定进行。

6.1.2 板的长度、宽度、厚度和垂直度的测量

按 GB/T 19367—2022 中相关规定进行。

6.2 外观质量

6.2.1 量具

6.2.1.1 钢直尺,分度值 0.5 mm。

6.2.1.2 游标卡尺,分度值 0.01 mm。

6.2.2 测量

采用目测或用量具测量外观缺陷。检验人员应有正常视力(或矫正视力到 5.0),并在板长两端逐张检验,视距 0.5 m~1.5 m,视角 30°~90°。

6.3 取样和试件制备

6.3.1 仪器及量具

6.3.1.1 钢卷尺,分度值 1.0 mm。

6.3.1.2 游标卡尺,分度值 0.01 mm。

6.3.2 试件制备

6.3.2.1 试样制取

按 7.2 规定抽取样本。理化性能及燃烧性能试样的尺寸、数量及编号按照表 4 的要求。按图 1 制取试样。若取试样处有外观缺陷时,可适当错开试样的制取位置。

表 4 理化性能及燃烧性能试样的尺寸、数量及编号

测试项目	试样尺寸	试样数量 个	试样编号
理化性能测试	尺寸形状按照图 1b)和表 5 规定	根据标准需要确定	M、N
单体燃烧试验	短翼:(495±5)mm×(1 500±5)mm	3	F ₂
	长翼:(1 000±5)mm×(1 500±5)mm	3	F ₁
可燃性试验	250 ⁰ ₋₁ mm×90 ⁰ ₋₁ mm	12(纵横各 6)	F ₃
烟气毒性	长度 400 mm,质量由烟气毒性危险等级确定	根据标准需要确定	任意位置

单位为毫米

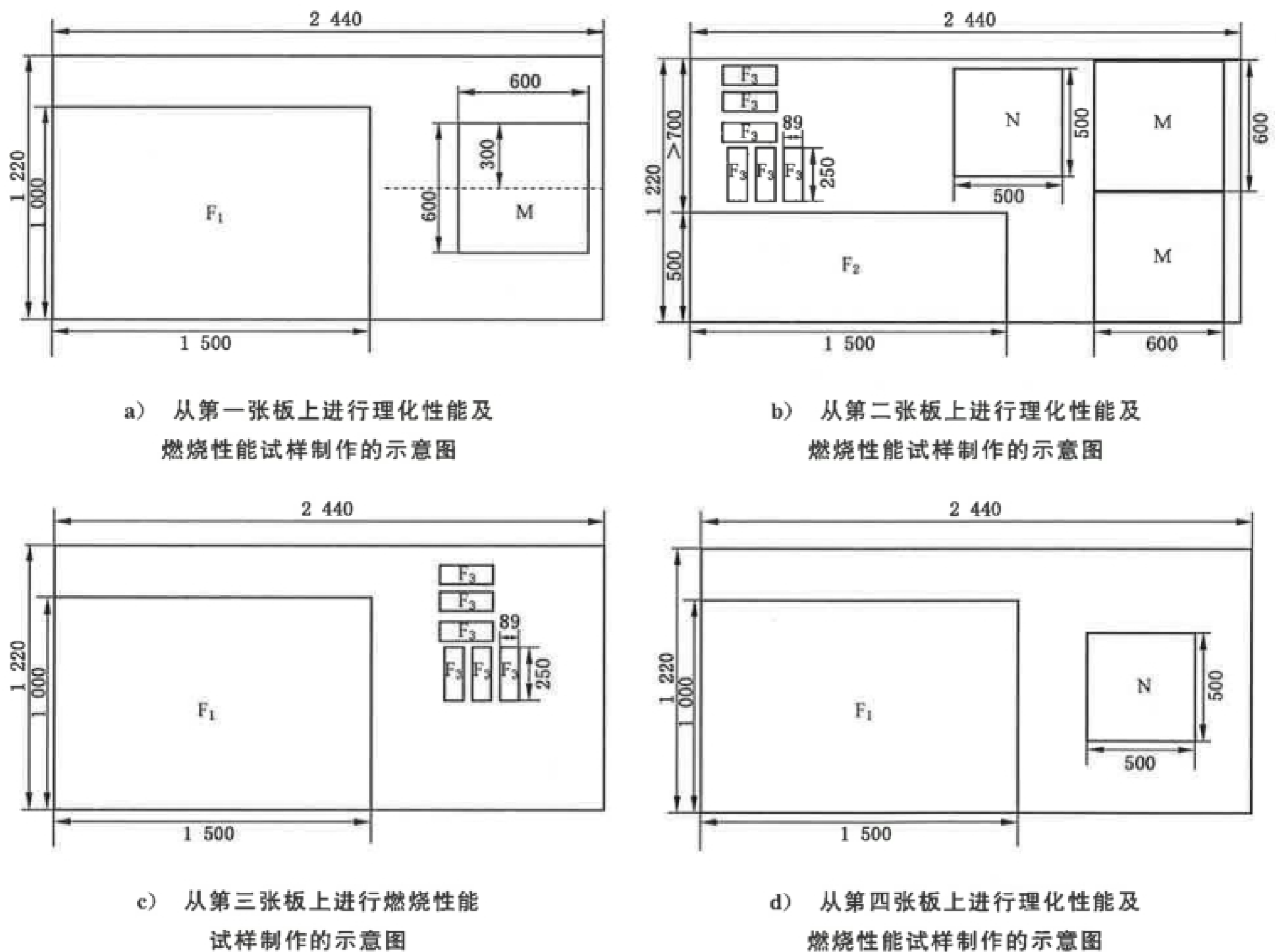
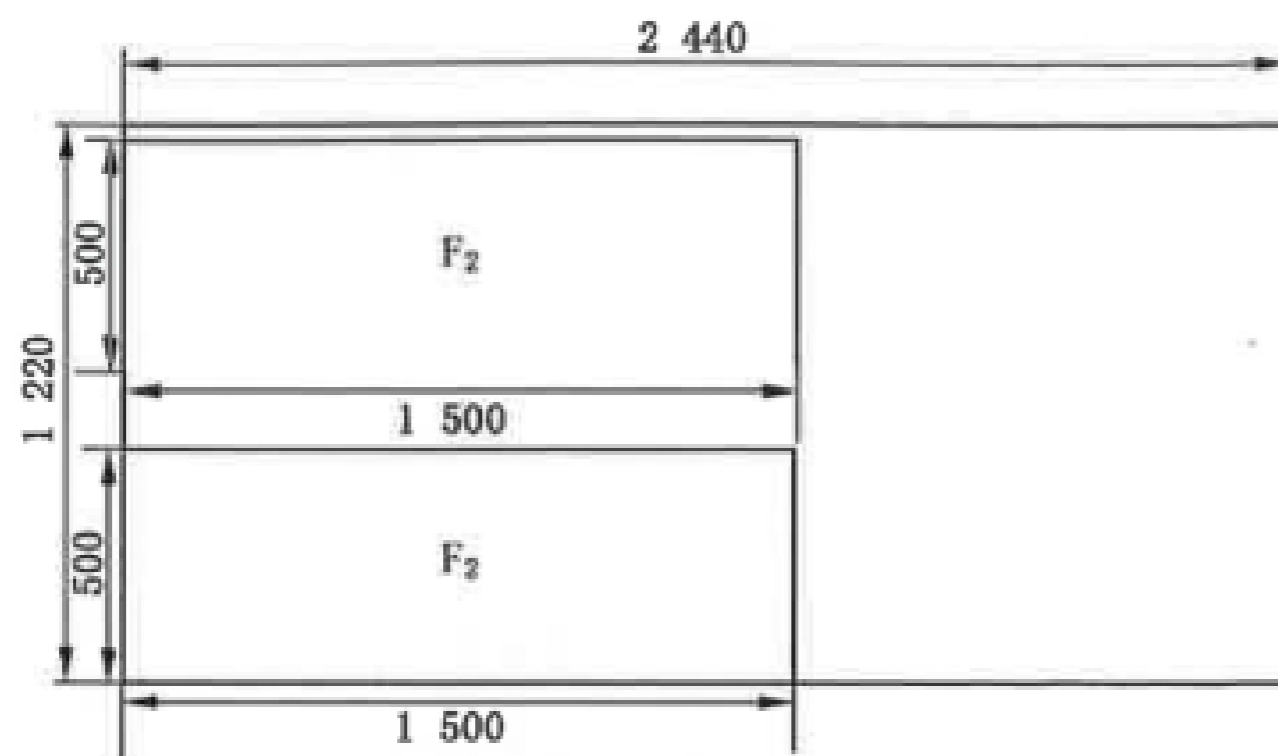


图 1 理化性能及燃烧性能试样制作示意图



e) 从第五张板上进行燃烧性能
试样制作的示意图

标引序号说明：

F₁~F₂——单体燃烧试样编号；

F₃ ——可燃性试样编号；

M、N ——理化性能试样编号。

图 1 理化性能及燃烧性能试样制作示意图（续）

6.3.2.2 理化性能试件制备

试件的尺寸、数量及编号按照表 5 的要求。

表 5 理化性能试件的尺寸、数量及编号

性能	试件尺寸 长/mm×宽/mm	试件数量/块					试件 编号	备注
		三层	五层	七层	九层	十一层		
胶合强度	100×25	12	12	18	24	36	①	试件数超过 12 块时， 在适当位置制取试件； 难燃普通胶合板用
含水率	100×25	3					②	难燃普通胶合板用
	100×100	3					③	难燃装饰单板贴面 胶合板用
静曲强度 弹性模量	长 20t+50,但不小于 150,宽 50	纵横各 6					④	t 指试件基本厚度； 难燃普通胶合板用
浸渍剥离	75×75	6					⑤	难燃装饰单板贴面 胶合板用
表面胶合 强度	50×50	6					⑥	难燃装饰单板贴面 胶合板用
表面耐冷热 循环性能	150×150	3					⑦	难燃装饰单板贴面 胶合板用
耐光色牢度	随设备而定	1					任意 位置	难燃装饰单板贴面 胶合板用
甲醛释放量	按 GB 18580—2017 的规定进行							

按图 2a)、图 2b)分别制取难燃普通胶合板和难燃装饰单板贴面胶合板试件。若取试件处有外观缺陷时,可适当错开试件的制取位置。试件不准许焦边,边棱应平直,相邻两边为直角。试件开槽要确保测试受载时,一半试件芯板的旋切裂隙受拉伸,而另一半试件芯板的旋切裂隙受压缩,即应按胶合板的正(面板)、反(背板)方面锯至数量相等的试件,试件的总数量应包括每个组的胶层,而且测试最中间胶层的试件数量不少于试件总数的三分之一。厚度大于 25 mm 的难燃胶合板,按上述试件锯割原则,在适当位置制取试件。

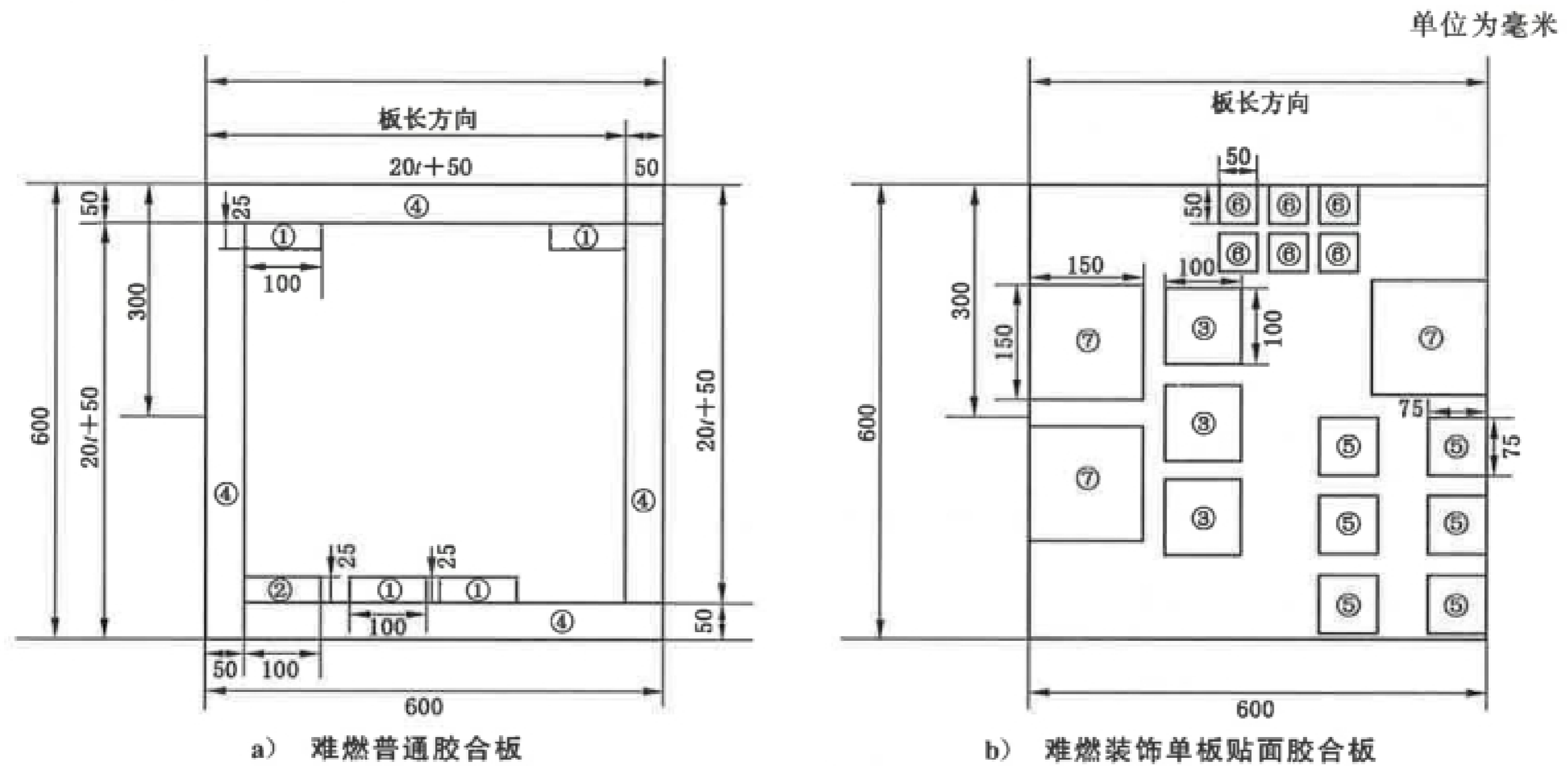


图 2 难燃胶合板理化性能试件制作示意图

6.3.2.3 燃烧性能试件制备

燃烧性能试验包括单体燃烧试验、可燃性试验和烟气毒性试验,上述试验试件制备如下。

- a) 单体燃烧试验试件按照 GB/T 20284—2006 中第 5 章的规定制取,允许拼接。根据图 1 制取试件。
- b) 可燃性试验试件按照 GB/T 8626—2007 中第 5 章的规定制取。根据图 1b)、图 1c)制取试件。
- c) 烟气毒性试验按照 GB/T 20285—2006 中的规定制取。

6.4 理化性能试验

6.4.1 含水率测定

按 GB/T 17657—2022 中 4.3 的规定进行。

6.4.2 胶合强度测定

按 GB/T 17657—2022 中 4.17 的规定进行。

凡表板厚度(胶压前的单板厚度)大于 1 mm 的难燃普通胶合板采用 A 型试件尺寸;表板厚度在 1 mm(含 1 mm)以下的难燃普通胶合板采用 B 型试件尺寸。难燃装饰单板贴面胶合板基材采用 A 型试件尺寸。

I 类难燃普通胶合板按 GB/T 17657—2022 中 4.17.4.2c)的规定进行预处理。

II 类难燃普通胶合板按 GB/T 17657—2022 中 4.17.4.2b)的规定进行预处理。

III 类难燃普通胶合板按 GB/T 17657—2022 中 4.17.4.2c)的规定进行预处理。

6.4.3 表面胶合强度测定

难燃装饰单板贴面胶合板的表面胶合强度按 GB/T 17657—2022 中 4.16 的规定进行。试件不用平衡处理。

6.4.4 浸渍剥离性能

难燃装饰单板贴面胶合板的浸渍剥离性能测定按 GB/T 17657—2022 中 4.19 的规定进行,按产品所属类别分别对试件进行 I 类、II 类、III 类浸渍剥离试验。

6.4.5 静曲强度和弹性模量

难燃普通胶合板的静曲强度和弹性模量性能测定按 GB/T 17657—2022 中 4.7 的规定进行,试件需要平衡处理。

6.4.6 表面耐冷热循环性能测定

难燃装饰单板贴面胶合板的表面耐冷热循环性能测定按 GB/T 17657—2022 中 4.41 的规定进行,但干燥温度为 $(80 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。试件厚度不大于 8 mm 时,将试件固定在金属架上进行试验;试件厚度大于 8 mm 时,试件不用固定在金属架上,直接进行试验。

6.4.7 耐光色牢度性能测定

难燃装饰单板贴面胶合板的耐光色牢度性能测定按 GB/T 17657—2022 中 4.31 的规定进行。供需双方根据 GB/T 15104—2021 附录 A 商定色牢度等级,当该等级蓝色羊毛标样的暴晒和未暴晒部分的色差达到灰色样卡 4 级,暴晒终止。例如供需双方商定的色牢度等级为 3 级,当 3 级蓝色羊毛标样的变色达到灰色样卡 4 级,即终止暴晒。然后按照附录 A 评定耐光色牢度等级。

6.4.8 甲醛释放量测定

按照 GB/T 17657—2022 中 4.60 的规定进行。

6.4.9 燃烧性能

6.4.9.1 燃烧增长速率指数 FIGRA

按照 GB/T 20284—2006 中的规定进行。

6.4.9.2 火焰横向蔓延长度

按照 GB/T 20284—2006 中 8.3.3 的规定进行。

6.4.9.3 600 s 的总放热量 THR_{600}

按照 GB/T 20284—2006 中的规定进行。

6.4.9.4 60 s 内焰尖高度 F_s

按照 GB/T 8626—2007 中第 7 章的规定进行。

6.4.9.5 产烟特性

按照 GB/T 20284—2006 中的规定进行。

6.4.9.6 烟气毒性

按照 GB/T 20285—2006 中第 5 章的规定进行。

6.4.9.7 燃烧滴落物/微粒

按照 GB/T 20284—2006 中 8.3.4 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 出厂检验

7.1.1.1 难燃普通胶合板产品出厂检验包括以下项目：

- a) 外观质量；
- b) 规格尺寸及其偏差；
- c) 物理力学性能：含水率、胶合强度、静曲强度和弹性模量。

7.1.1.2 难燃装饰单板贴面胶合板产品出厂检验包括以下项目：

- a) 外观质量；
- b) 规格尺寸及其偏差；
- c) 物理力学性能：含水率、表面胶合强度。

7.1.2 型式检验

型式检验包括第 5 章规定的全部项目。在正常情况下每年应进行至少 1 次型式检验，有下列情况之一，应进行型式检验：

- a) 当原辅材料及生产工艺发生较大变化时；
- b) 停产三个月以上，恢复生产时；
- c) 新产品投产或转产时；
- d) 国家市场监督管理总局提出型式检验要求时。

7.2 抽样

7.2.1 外观质量检验

采用 GB/T 2828.1—2012 中正常检验二次抽样方案，使用一般检验水平为 II、接收质量限(AQL)为 4.0，按照表 6 的要求。

表 6 外观质量抽样方案

单位为张

批量范围 N	样本量		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	$\sum n$	接收数 Ac_1	拒收数 Re_1	接收数 Ac_2	拒收数 Re_2
51~90	8	16	0	2	1	2
91~150	13	26	0	3	3	4
151~280	20	40	1	3	4	5

表 6 外观质量抽样方案 (续)

单位为张

批量范围 N	样本量		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收数 Ac_1	拒收数 Re_1	接收数 Ac_2	拒收数 Re_2
281~500	32	64	2	5	6	7
501~1 200	50	100	3	6	9	10
1 201~3 200	80	160	5	9	12	13
3 201~10 000	125	250	7	11	18	19
10 001~35 000	200	400	11	16	26	27

7.2.2 规格尺寸检验

采用 GB/T 2828.1—2012 中正常检验二次抽样方案,使用一般检验水平为 I,接收质量限(AQL)为 6.5,按照表 7 的要求。

表 7 规格尺寸及抽样方案

单位为张

批量范围 N	样本量		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收数 Ac_1	拒收数 Re_1	接收数 Ac_2	拒收数 Re_2
51~90	3	6	0	2	1	2
91~150	5	10	0	3	1	2
151~280	8	16	0	3	3	4
281~500	13	26	1	3	4	5
501~1 200	20	40	2	5	6	7
1 201~3 200	32	64	3	6	9	10
3 201~10 000	50	100	5	9	12	13
10 001~35 000	80	160	7	11	18	19

7.2.3 理化性能抽样检验

理化性能检验采用复检抽样方案,见表 8,第一次抽样的样本检验结果如有某项指标不合格时,则按复检样本量抽取样本,对不合格项目进行检验。抽样时应在检验批中随机抽取。

表 8 理化性能抽样方案

单位为张

批量范围 N	初检抽样数 n_1	复查抽样数 n_2
$\leq 1 200$	1	2
1 201~3 200	2	4
3 201~10 000	3	6
$> 10 000$	4	8

7.2.4 燃烧性能抽样检验

燃烧性能检验的抽样方案按照表 9 要求。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,在同批产品中抽取样品对不合格项进行复检,复检全部合格,判为合格;若有一项不合格,判为不合格。

表 9 燃烧性能抽样方案

单位为张

批量范围 N	初检抽样数 n_1	复查抽样数 n_2
$\leq 1\ 200$	5	5
1 201~3 200	5	5
3 201~10 000	10	10
$> 10\ 000$	15	15

7.3 判定规则

7.3.1 外观质量和规格尺寸判定规则

规格尺寸及其偏差和外观质量符合 5.1 和 5.2 的规定的要求时,判定该批样板的外观质量和规格尺寸合格,否则应降等或判定为不合格。

7.3.2 理化性能判定规则

难燃普通胶合板的理化性能分别符合含水率、胶合强度、静曲强度、弹性模量指标值规定的试件数大于或等于有效试件总数的 90% 时判定为合格,小于 70% 则判为不合格。当分别符合含水率、胶合强度指标值要求的试件数大于或等于有效试件总数的 70%,但小于 90% 时,允许对不合格项目重新抽样进行复检,其结果分别符合含水率、胶合强度指标值要求的试件数大于或等于有效试件总数的 90% 时,判其为合格,小于 90% 时则判其为不合格。

难燃装饰单板贴面胶合板试样含水率符合标准规定要求,判定该试样的含水率为合格,否则应进行复检,复检样本的含水率均符合指标值时判为合格;试验中浸渍剥离试验、表面胶合强度和表面耐冷热循环性能符合指标值的试件数量分别大于或等于该项试件总数的 80% 判为合格,小于 80% 时应对不合格项进行复检,复检样本的合格试件数大于或等于复检项试件总数的 80% 时可判为合格。当含水率、浸渍剥离、表面胶合强度和表面耐冷热循环性能检验均合格时,该批产品的含水率、浸渍剥离、表面胶合强度和表面耐冷热循环性能判为合格,否则判为不合格。

甲醛释放量,按 GB 18580—2017 的判定规则进行。

7.3.3 燃烧性能判定

燃烧性能应符合 5.4 的规定的要求时,判定该批样板的燃烧性能合格,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,在同批产品中抽取样品对不合格项进行复检,复检全部合格,判为合格;若有一项不合格,判定为不合格。

7.4 综合判断

产品外观质量、规格尺寸、理化性能和燃烧性能检验结果均符合相应的技术要求时,判该产品为合格,否则判为不合格。

8 标识、包装、运输和贮存

8.1 标识

产品外包装标识应注明生产厂名称、地址、联系电话、产品名称、型号规格、执行标准编号、难燃等级、甲醛释放量等级、生产日期、批号等。产品标识可加入二维码或条形码等数字码标识。

难燃胶合板的标记顺序为：难燃胶合板标准编号、燃烧性能等级、用途、型号规格，标记方法如图 3 所示。

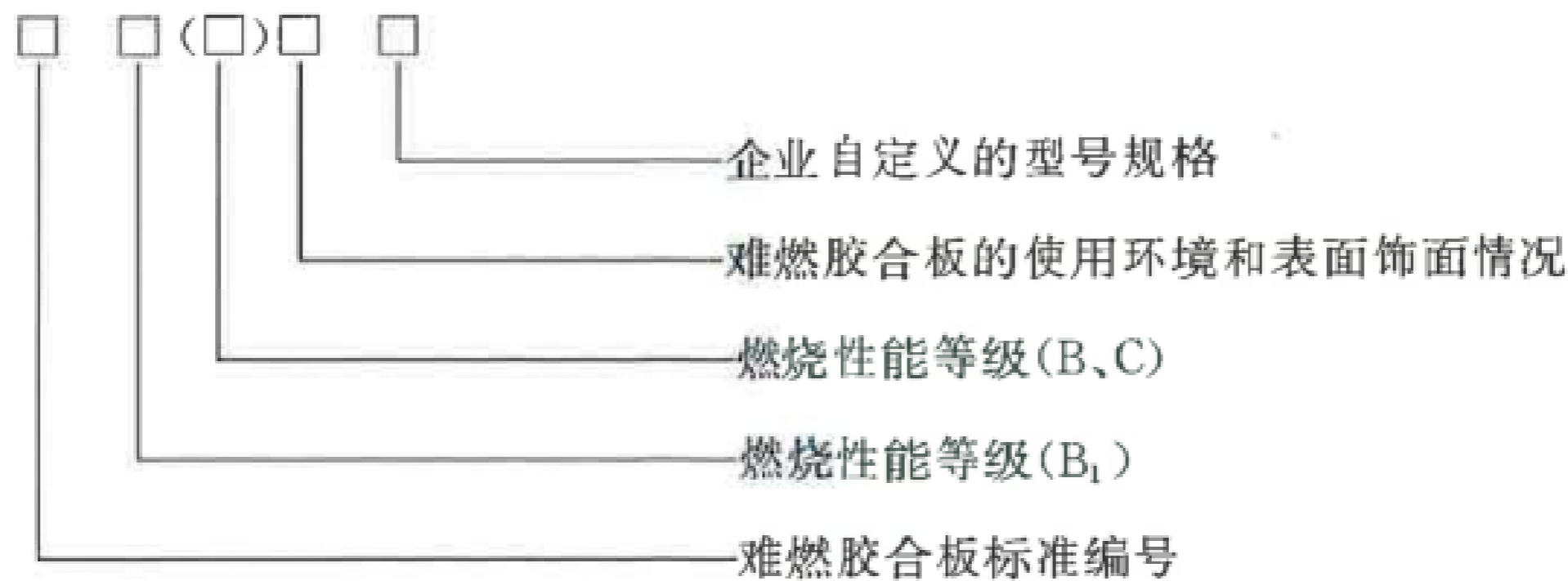


图 3 难燃胶合板的标记

示例：

GB/T 18101—2024 B₁(B)-Ⅲ类 FP-1 220 mm×2 440 mm×10 mm，表示燃烧性能等级达到 B₁(B)级，型号规格为 1 220 mm×2 440 mm×10 mm 的Ⅲ类难燃装饰单板贴面胶合板。

8.2 包装

产品应按不同类型、规格、外观质量等级、燃烧等级分别包装。

8.3 运输和贮存

产品运输应防止雨淋，搬运时避免损坏。产品应平码堆放，存放在通风干燥处，避免雨淋。