

胶合板 含水率

中华人民共和国国家标准

胶合板 含水率的测定

Plywood—Determination of moisture content

1 主要内容与适用范围 本标准规定了由 GB9846.2 定义的胶合板的含水率的测量方法。本标准适用于至少由三层单板组成的胶合板，也适用于其它各种胶合板。

2 引用标准 GB 9846.2 胶合板 术语和定义 GB 9846.8 胶合板 普通胶合板的抽取方法 GB 9846.9 胶合板 试件的锯割

3 仪器

3.1 天平，读数精确为 0.01g。

3.2 空气对流干燥箱，箱内各点温度能保持 $103\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

3.3 干燥器，用干燥剂使干燥器内空气尽可能接近绝干状态。

4 抽样和试件

4.1 按 GB 9846.8 的规定抽取样板。

4.2 按 GB 9846.9 的规定锯割试件。

4.3 试件能代表板的整个横截面，试件上不应含有节子、节孔和缝隙等缺陷，并应清除试件上松散裂片和锯屑。

5 程序

5.1 试件称量应以抽样时的同等状态进行，精确至 0.01g。注：应在抽样后立即锯割试件并进行第一次称量。如不能做到，应采取预防措施，避免从抽样到称量期间内含水率发生变化。

5.2 试件在 $103\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的温度下干燥到恒定质量。应注意勿将干燥箱塞满，当干燥箱中试件接近最后称量状态时，不要再放入新试件。注：当试件前后间隔 2h 的称量结果相差不大于 0.01g 时，即可认为达到恒定质量。

5.3 试件在干燥器中冷却后，迅速按前述精度称量。要防止称量不及时而造成含水率增加超过 0.1%。

6 试验结果的计算和表示

6.1 用绝对含水率表示试件的含水率,按下式计算,精确到0.1%。 $H=(M-H-M_0)/M_0 \times 100$ 式中: H—试件的绝对含水率, %; MH—试件抽样时的质量, g; M₀—试件干燥后的质量, g。

6.2 一张或若干张板的含水率等于全部有关试件含水率的算术平均值,此值应精确到0.1%。

6.3 上述计算数值的修约均按“四舍六入五单进双舍法”的数字修约规则进行。

7 试验记录和试验报告

7.1 试验记录应包括下列内容: a. 胶合板的树种、类别,以及鉴别这种胶合板所需的全部细节; b. 测定的数据和计算结果。

7.2 试验报告应包括下列内容: a. 胶合板的树种、类别,以及鉴别这种胶合板所需的全部细节; b. 测定计算结果; c. 不包括在本标准内的任何操作,以及可能影响测定结果的因素。附加说明: 本标准由中国林业科学研究院木材工业研究所归口。

本标准由中国林业科学研究院木材工业研究所负责起草。本标准主要起草人: 曹忠荣、黄征鸿。