

## 胶合板 普通胶合板尺寸和公差技术条件

胶合板 普通胶合板尺寸和公差技术条件 Plywood-Specification for dimensions and tolerances of plywood for general use GB 9846.3-88

本标准参照采用国际标准 ISO1097-1975 《胶合板-尺寸的测量》。

1 主题内容与适用范围 本标准规定了由 GB9846.2 定义的普通胶合板的尺寸和公差的技术条件,以及测量胶合板厚度、长度、宽度和其它尺寸特征的方法。本标准适用于整张普通胶合板。本标准不适用于通过斜接,指接或其它端接拼成的胶合板。

2 引用标准 GB 9846.1 胶合板分类 GB 9846.2 胶合板 术语和定义 GB 9846.4 胶合板 普通胶合板通用技术条件 GB 9846.6 胶合板 普通胶合板检验规则 GB 9846.11 胶合板 含水率的测定

### 3 厚度

3.1 胶合板的厚度为 2, 3, 3.5, 4, 5, 5.5, 6, ……mm。自 6mm 起,按 1mm 递增。

3.2 厚度自 4mm 以下为薄胶合板。

3.3 3.5, 4mm 厚的胶合板为常用规格。其它厚度的胶合板应经供需双方协议后生产。

### 4 幅面尺寸

4.1 胶合板的幅面尺寸按表 1 规定。表 1 胶合板的幅面尺寸 mm 宽度长度  
9151220183021352440 915915122018302135- 1220-1220183021352440

4.2 如经供需双方协议,胶合板的幅面尺寸可不受表 1 的限制。

### 5 尺寸公差的特征

5.1 按胶合板不同的公称厚度,板的平均厚度和公称厚度之间的偏差,以及每张板内厚度的测量的最大差值应符合表 2 和表 3 的规定。板的平均厚度应精确至 0.1mm。表 2 阔叶材胶合板的厚度公差 mm 公称厚度平均厚度与公称厚度间允许偏差每张板内厚度的最大允差 砂(刮)光两面砂(刮)光不砂(刮)光砂(刮)光两面砂(刮)光不砂(刮)光 2, 3 ±0.2+0.2 -0.4+0.4 -0.20.30.30.5 2.5, 4 ±0.3+0.3 -0.5+0.5 -0.30.50.50.7 5~不足 ±0.4+0.4 -0.6+0.6 -0.40.70.70.9 8~不足 12 ±0.6+0.6 -0.8+0.8 -0.6 不超过正负偏差绝对值之和不超过正负偏差绝对值之和不超过正负偏差绝对值之和 12~不足 16 ±0.8+0.8 -1.0+1.0 -0.8 16~不足 20 ±1.0+1.0 -1.2+1.2 -1.0 自 20 以上 ±1.5+1.5 -1.7+1.7 -1.5 表 3 针叶树材胶全板的厚度公差 mm 公称厚度平均

厚度与公称厚度间允许偏差每张板内厚度的最大允差 砂(刮)光两面砂(刮)光不砂(刮)光砂(刮)光两面砂(刮)光不砂(刮)光 3, 3.5±0.3+0.3 -0.5+0.5  
-0.30.50.50.7 4~不足 8±0.4+0.4 -0.6+0.6 -0.40.70.70.9 8~不足  
12±0.6+0.6 -0.8+0.8 -0.6 不超过正负偏差绝对值这各不超过正负偏差绝对值  
之和不超过正负偏差绝对值之和 12~不足 16±0.8+0.8 -1.0+1.0 -0.8 16~不  
足 20±1.0+1.0 -1.2+1.2 -1.0 自 20 以上±1.5+1.5 -1.7+1.7 -1.5

5.2 对于符合表 1 规定幅面尺寸的胶全板, 其长度和宽度公差为+5mm, 负偏差不许有。注: 对一些特殊要求的板, 经协议其公差可不受本规定限制。

5.3 胶合板两对角线长度之差不得超过表 4 规定。

5.4 公称厚度自 6mm 以上的胶合板的翘曲度: 特等板不得超过 0.5%, 一、二等板不得超过 1%, 三等板不得超过 2%。表 4 两对角线长度允差 mm 胶合板公称长度两对角线长度之差 ≤12203 >1200~18304 >1830~21355 >21356

6 测量方法 胶合板尺寸、翘曲度的测量方法见附录 A(补充件)。附录 A 胶合板尺寸, 翘曲度的测量方法 (补充件)

A1 取样 作为成品的批量检测, 应按 GB9846. 6 的规定抽取。

A2 测量时的含水率 测量应在含水率符合 GB9846. 4 要求的胶合板上进行。

A3 仪器 A3.1 厚度测量 游标卡尺, 分度的读数精度为 0.05mm。A3.2 长度、宽度和对角线测量 一种适宜的具有 1mm 读数精度的钢卷尺。A3.3 翘曲度的测量 一种具有适当长度的金属直尺或线绳, 以及一种适宜的具有 0.5mm 读数精度的测量仪器。

A4 程序 A4.1 厚度 在板子四边的每一边中部、距板边不小于 10mm 处测量, 精确到 0.1mm, 测量时应将测量仪器缓慢地、不施加过分压力地与板子接触。取上述 4 次到量值的算术平均值作为测量该张板的平均厚度。A4.2 长度和宽度 在平行于所测板边并距板边 100mm 处测量, 精确至 1mm。每张板测量长度和宽度各 2 次。取上述相同纹理方向上的两个测量值的平均值分别作为板的长度和宽度。A4.3 对角线 沿板子两个对角线方向测量, 精确至 1mm。两个对角线方向测量之差为板的对角线长反差。A4.4 翘曲度 将胶合板凹西向上并在无任何外力作用下放置在水平台面上, 分别沿两对角线方向置金属直尺或绷紧线绳于板面, 用测量仪器测量板面与直尺或线绳间的最大偏差(即对角线最大弦高), 精确至 1mm。用下式计算翘曲度, 精确至 0.1%。翘曲度=对角线最大弦高(mm)/对角线长度(mm)×100(%) 注: 对角线长度为 A4.3 的测量值。

A5 结果表示 所有测量结果及计算结果均应记录。表示方法。厚度, 精确至 0.1mm; 长度, 精确至 1mm; 宽度, 精确至 1mm; 对角线长度差, 精确 1mm; 翘曲度, 精确至 0.1%。

A6 测试报告 测试报告应包括以下内容： 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. 取样方法； c. 测量时胶合板的含水率； d. 按 A5 要求的测量结果。 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，上海市轻工业局木材行业管理处、长春胶合板厂、松江胶合板厂、光华木材厂、赣州木材厂、三明胶合板厂、黑龙江省林产工业研究所、上海木材工业研究所参加起草。 本标准主要起草人：曹忠荣、李业录、何启兰、杨惠荣、徐剑秋、王继周，关键、林国梁、赵淑慧、杨虹。