

胶合板 术语定义

中华人民共和国国家标准

胶合板 术语定义

Plywood-Classification

1 主题内容与适用范围本标准规定了胶合板主要术语的定义。本标准适用于由 GB9846.1 分类的各种胶合板。

2 引用标准 GB 9846.1 胶合板分类

3 成分和制备

3.1 单板 veneer 山旋切、半圆旋切、刨切或锯制方法生产的薄片状木材。

3.2 松面 losse side 在旋切或刨切过程中, 单板与刀接触的一面, 此面因受反向伸张而常瓶子产生旋切或刨切裂隙。

3.3 层胶合板中的每一层

3.3.1 表层 outer ply 指胶合板的表层单板。

3.3.1.1 面板 face 胶全板外观质量较好的那个表板。

3.3.1.2 背面 back 相对于面板的另一侧表板。

3.3.2 中心层 central ply 胶合板的中心层, 其它各层对称配置在它的两侧。

3.3.3 芯板 cross band, lateral ply 纹理方向与表板纹理垂直的内层单位。

3.3.4 长中板 centres, longitudinal ply 纹理方向与表板纹理平行的内层单板。

3.3.5 板芯 core 夹芯胶板或复合胶合板的中心层。通常其厚度大于其它各层。

3.4 拼接 joint 同一层中相邻单板条的连接。

3.4.1 纵拼 edge joint 两片齐边单板沿纵边拼接, 拼缝与单板纹理方向相同。

3. 4. 2 端拼 end joint 两片齐边单板沿极端拼接, 拼缝与单板纹理方向垂直。

3. 4. 3 斜接 scarf joint 两片单板沿斜面板端或斜面板边拼接。

3. 4. 4 指接 finger joint 两片单板端部加工成指型榫在平面上互相交错拼接。

3. 5 胶粘剂 glue, adhesive 用于两个表面互相胶合的物质。

3. 5. 1 胶合 bond 用胶粘剂粘按。

3. 5. 2 胶层 glue line 胶合两个相邻表面的胶粘剂薄层。

4 木纹

4. 1 木纹 grain 木材中纤维排列方向所形成的纹理。

4. 1. 1 直纹 straight grain 木纹通直并平行于或接近平行于单板两个主方向(长向或宽向)中的一个

4. 1. 2 斜纹 angle grain 木纹与单板板边不垂直。

4. 1. 3 不规则纹 irregular grain 木纹因木材异常结构而下直。

5 各种胶合板

5. 1 胶合板 plywood 一组单板通常按相邻层木纹方向互相垂直组坯胶合而成的板材, 通常其表板和内层板对称地配置在中心层或板芯的两侧。

5. 1. 1 顺纹胶合板 long grained plywood 表板木纹平行或接近平行于板子长边的胶合板。

5. 1. 2 横纹胶合板 cross grained plywood 表板木纹平行或接近平行于板子短边的胶合板。

5. 1. 3 普通胶合板 plywood for general use 适应广泛用途的胶合板。5. 1. 4 特种胶合板 special plywood 能满足专门用途的胶合板。

5. 1. 5 室外用胶合板 exterior plywood 具有耐气候、耐水和耐高湿度的胶合板。

5. 1. 5. 1 1 类胶合板 type 1 plywood 耐气候胶合板, 这类胶合板具有耐久、耐煮沸或蒸汽处理等性能, 能在室外使用。

5. 1. 6 室内用胶合板 interior plywood 不具有长期经受水浸或过高温度的胶粘性能的胶合板。

5. 1. 6. 1 2 类胶合板 type 2 plywood 耐水的胶合板, 这类胶合板能在冷水中浸渍, 或经受短时间热水浸渍, 但不耐煮沸。

5. 1. 6. 2 3 类胶合板 type 3 plywood 耐潮的胶合板, 这类胶合板能耐短期冷水浸渍, 适于室内使用。

5. 1. 6. 3 4 类胶合板 type 4 plywood 不耐潮胶合板, 这类胶合板在室内常态下使用, 具有一定的胶合强度。

5. 1. 7 结构胶合板 structural plywood 具有限定力学性能要求的胶合板。

5. 1. 8 星形组合胶合板 star plywood 单板纹理按星形排列组坯制成的胶合板。

5. 2 夹芯胶合板 core plywood 具有板芯的胶合板。

5. 2. 1 细木工板 blockboard 板芯由木条组成, 木条之间可以胶粘, 也可不胶粘。

5. 2. 2 蜂窝板 callular board 板芯由一种蜂窝结构组成, 板芯的两侧通常至少应有两层木纹互为垂直排列的单板。

5. 3 复合胶合板 composite plywood 板芯(或某些层)由除实体木材或单板之外的材料组成, 板芯的两侧通常至少应有两层木纹互为垂直排列的单板。

5.4 装饰胶合板 decorative plywood 两张表层单板或其中一张为装饰单板。

5. 5 成型胶合板 moulded plywood 在压模中加压成型的非平面状胶合板。

5. 6 斜接胶合板 scarfed plywood 用斜面胶接两张或两张以上的胶合板, 以增加其幅面尺寸。

5. 7 指接胶合板 finger jointed plywood 由两张或两张以上的胶合板, 采用板边指型交错结合方法胶拼, 以加大幅面尺寸的胶合板。

5. 3 板长 length of panel 沿表板木纹方向的尺寸。

5. 9 板宽 width of panel 垂直于板长的尺寸。

5.10 板厚 ihickness of panel 垂直于板面的尺寸。

6 组坯

6. 1 组坯 lay-up 板坯中各层单板按木纹方向和厚度的配置。

6. 1. 1 直交组合 cross-banded plies 相邻两层单板的木纹垂直配置。

6. 1. 2 星状组合 star formation 相邻两层单板的木纹校星形排列配置。

6. 1. 3 平行组合 parallel grain plies 相邻两层单板的木纹以相同方向配置。

7 各种缺陷

7. 1 材质缺陷

7. 1. 1 节子 knots 包在木材中的树枝部分。

7. 1. 1. 1 针节 pin knots 直径不超过 3mm 的健全活节。

7. 1. 1. 2 活节 intergrown knots 由树木的活枝条所形成。节子与周围木材紧密连生或与周围木材连生部分大于其横断面周边长度的 3/4，质地坚硬，构造正常。

7. 1. 1. 3 死节 dead knots 由树木的枯死枝条所形成，节子四周下与周围木材连生，或连生部分仅为其横断面周边长度的 1 / 4 或不到 1/4，质地坚硬或松软，有时脱落形成空洞。

7. 1. 1. 4 半活节 partially intergrown knots 节子四周与周围木材连生部分为其横断面周边长度的 1/4 以上至 3/4，质地坚硬。

7. 1. 1. 5 健全节 sound knots 没有腐朽的节子。

7. 1. 1. 6 不健全节 unsound knots 节子断面上的腐朽部分不超过 1 / 3 的节子。

7. 1. 1. 7 腐朽节 rotten knots 节子横断面上的腐朽部分超过 1 / 3 的节子。

7. 1. 1. 8 节孔 knot holes 因节子脱落而造成的孔洞。

7. 1. 2 异常结构 abnormal structure 因不正常的木材构造所形成的缺陷，如皱纹。波状纹。交错纹、螺旋纹等。

7. 1. 3 树脂囊 resin pocket 木材中呈扁豆状的空腔，其中含有或曾含有树脂类物质。

7. 1. 4 夹皮 inbark bark pocket 因树木生长，全部或部分包在木材中的树皮。

7. 1. 5 树脂漏 (树脂条) resin streak 树木局部受伤后, 树脂大量聚集并透入其周围的木质而形成, 颜色较周围正常木材深。

7. 1. 6 虫孔 worm holes. borer holes 蛀虫或其幼虫在木材中蛀成的孔和虫道。

7. 1. 7 寄生植物痕迹 marks of parasitic plants 由寄生植物或腐主植物穿入木材而形成的成群小沟道。

7. 1. 3 变色 discoloration 凡木材正常颜色发生改变的称为变色, 可分为化学变色和真菌性变色两种。

7. 1. 8. 1 伪心材 false heartwood 健全木材中心部分的颜色不同于正常木材, 常呈暗褐色或红褐色, 通常其密度和硬度也比较大。

7. 1. 8. 2 化学变色 chemical stain 木材成分和某些外来物质之间的化学反应所引起的木材变色。

7. 1. 8. 3 霉层 mould 木材表面霉菌的菌丝和孢子。

7. 1. 8. 4 青变 blue stain 亦称蓝变, 边材颜色变灰, 略带浅蓝或浅绿色。

7. 1. 8. 5 健斑 pith flecks 木材在伐倒之前, 因形成层遭到昆虫侵害而形成的伤愈组织。髓斑组织脆弱。

7. 1. 8. 6 斑条 flecks streaks 系木腐菌侵入木材初期形成, 常可见到褐色。棕褐色或紫红色的色斑。

7. 1. 9 腐朽 decay rot 由于木腐菌的侵入, 使细胞壁物质发生分解, 导致木材松软, 强度和密度下降, 木材组织和颜色也常常发生变化。

7. 1. 9. 1 初腐 incipient decay 木材受真菌生长的侵蚀使其化学成分发生轻微变化 (一般在干燥之前), 呈现出硬度的轻微变化和变色, 从而导致木材性质的变化。

7. 1. 10 排钉孔 dog holes 原木装运过程中, 因卡钩和采运工人的工具等所造成的孔洞。

7. 1. 11 裂缝 split, end split 纤维沿木纹方向分离, 通常从一端开始, 延伸通过早板的厚度。

7. 1. 12 裂隙 check 表板纤维短的分离, 通常不从板边开始, 不都是延伸贯穿单板的厚度。

7. 2 加工缺陷

7. 2. 1 离缝 open Joint 同一层内相邻两片单板之间拼接不严密。

7. 2. 1. 1 芯板离缝 core gap 胶合板芯板或板芯中的离缝。

7. 2. 1. 2 长中板离缝 centres gap 胶合板长中板的离缝。

7. 2. 2 叠层 overlap 同一层单板中相邻两片单板（或一张开裂单板的两部分）互相重叠。

7. 2. 3 鼓泡 blister 由于相邻层单板之间胶合失效造成的局部分离。

7. 2. 4 分层 delamination 相邻两层单板因缺胶或胶合不良造成的分离。

7. 2. 5 凹陷 hollow 表板上的局部压陷。

7.2.6 压痕 imprint 表板上的局部凹痕。

7. 2. 7 鼓包 bump hump 呈现在表板上的局部超厚。

7. 2. 8 旋切裂隙 lathe check cutting check 当表板松面朝外配置时可显现的微小裂隙。

7. 2. 9 毛刺沟痕 torn grain 因纤维撕裂使胶合板表面产生粗糙不平。

7. 2. 10 粗糙度 roughness 胶合板表面的不光滑度。

7.2. 11 砂透 sanding through 因表板砂磨过度，局部磨透处露出胶层或下一层单板。

7. 2. 12 透胶 glue penetration 胶粘剂渗透出表板使板面受到污染。

7. 2, 13 内含胶纸带 inclusion of gummed tape 胶合板内部含有胶纸带。

7. 2. 14 内含金属物 metallic inclusions 胶合板内部含有如U形钉之类的金属物。

7. 2, 15 板边缺损 defects at the eddges of the panel 因砂磨，锯割或碰撞所造成的边角缺损。

7.2. 16 翘曲 warping 一般为有规律的变形，波合板的部分或全部表面呈弯曲状。

8 修补

8. 1 修补过的胶合板 repaired plywood 缺陷已用填料或单板补片修补的胶合板。

8. 2 填补 filling 用填料充填孔缝等缺陷。

8. 3 挖补 insert 用好的各种形状的单板片嵌入事先挖去缺陷的部位。

8. 4 补片 patch plug 挖补用的几何形单板片。

8. 5 补条 shim 修补用的窄长形单板片。

9 表面状况（未饰面的）

9. 1 砂光胶合板 sanded plywood 板面经砂光机砂光的胶合板。

9. 2 刮光胶合板 scraped plywood 板面经刮光机刮光的胶合板。

10 进一步加工

10.1 用饰面法加工

10. 1. 1 预饰面胶合板 prefiniskd plywood 制造者已进行专门表面处理，使用时无需再修饰的胶合板。

10. 1. 2 贴面胶合板 overlaid plywood. faced plywood 表面复贴装饰单板、木纹纸、浸渍纸、塑料，树脂胶膜或金属薄片材料的胶合板。

10. 2 处理过的胶合板 treated plywood 制造过程中或制造后用化学药品处理过的胶合板，用以改变材料的物理特性。

10. 2. 1 防腐胶合板 preservative treated plywood 为提高极的耐久性，用杀菌剂或杀虫剂处理的胶合板。

10. 2. 2 阻燃胶合板 flame-retardant plywood 为阻滞火焰的蔓延，用阻燃剂处理的胶合板。

10. 2. 3 树脂处理胶合板 resin treated plywood 经浸渍或其它方法用树脂进行处理的胶合板。

10. 3 直接印刷胶合板 direct print plywood 用仿真木纹或其它花纹直接印刷在胶合板表面上。

10. 4 浮雕胶合板 embossed plywood 在胶合板的表面上压印花色图案。

10. 5 机械加工

10. 5. 1 改形胶合板 transformed plywood 通过机械精加工或胶接，如切割、仿形锯制、嵌接、钻孔、铣削等加工的胶合板。

10. 5. 2 曲形胶合板 curved plywood 经一次或几次弯曲处理的胶合板。

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。