



(内部发行)

国外林业标准

胶合板专辑

技术标准出版社

前 言

为了更好地开展林业标准工作,以适应和促进林业事业的发展需要,我們选譯了国外几个国家的有关林业方面标准,編为“国外林业标准”。今后将按专业分輯陸續出版。这一輯为胶合板專輯。

“国外林业标准”对于林产品生产和使用单位标准工作人員、林业系統的科学研究的单位以及林业院校,均有一定参考价值。

限于編者水平,选题不尽合理,甚或有錯,希讀者指正。

中华人民共和国林业部技术司

1965年6月

目 录

苏 联 国 家 标 准 部 分

ГОСТ	3916—55	胶合板	(1)
ГОСТ	8673—58	厚胶合板	(8)
ГОСТ	1853—51	塑化胶合板	(12)
ГОСТ	7249—54	以刨制单板饰面的胶合板	(15)
ГОСТ	102—49	牌号BC-1、БП-1和БПС-1的桦木胶合板	(20)
ГОСТ	8686—58	饰面胶合板	(30)
ГОСТ	2977—51	刨切单板	(34)
ГОСТ	99—57	藏切单板	(39)
ГОСТ	5204—54	细木工板	(43)
ГОСТ	8697—58	木材层积板	(48)
ГОСТ	8698—58	木材层积板试验方法	(54)
ГОСТ	1143—41	航空胶合板物理力学性能试验方法	(55)
ГОСТ	9620—61	合板 试验时试样的选取和一般要求	(58)
ГОСТ	9621—61	合板 测定物理性能的方法	(60)
ГОСТ	9622—61	合板 测定抗拉极限强度和弹性模数的方法	(64)
ГОСТ	9623—61	合板 测定抗压极限强度和弹性模数的方法	(67)
ГОСТ	9624—61	合板 测定纵剪极限强度的方法	(70)
ГОСТ	9625—61	合板 测定静曲极限强度和弹性模数的方法	(73)
ГОСТ	9626—61	合板 测定冲击韧性的方法	(75)
ГОСТ	9627—61	合板 测定硬度的方法	(76)
ГОСТ	9628—61	合板 测定耐油性和耐热性的方法	(78)
ГОСТ	2707—44	航空胶合板用苯酚胶膜	(80)
ГОСТ	7017—54	胶合板管子与套管	(84)
ГОСТ	6195—52	纺织机打梭板用胶合坯料	(97)
ГОСТ	2647—51	蓄电池木隔板	(100)

美 国 标 准 部 分

C S	45—60	美国花旗松胶合板	(103)
ASTM	D 805—52	美国单板、胶合板和其他合板的试验方法	(118)

英 国 标 准 部 分

B. S. 1455 : 1963	英国闊叶树材普通胶合板.....	(137)
B. S. 6 V 3	英国航空胶合板.....	(151)

日 本 标 准 部 分

IIS W 1101—1963	航空胶合板.....	(171)
JAS	合 板.....	(178)
	出口胶合板.....	(186)

西 德 标 准 部 分

G. L.—1953	西德劳依德航空胶合板.....	(205)
------------	-----------------	-------

胶 合 板

ГОСТ 3916—55

一、种类与尺寸

1. 胶合板系由木材纤维方向相互垂直的三层或三层以上的单板胶合而成。

用偶数层的单板时，中间二层的纹理方向必须平行。

胶合板的外层称为表板，内层称为中板。

2. 胶合板生产：

(1) 根据其耐水性能，分为下列牌号：

ΦСΦ——用酚醛胶合的高级耐水胶合板。

ΦK和ΦБА——用混合胶或血粉-干酪素胶合的中等耐水胶合板。

ΦВ——用蛋白胶胶合的不耐水胶合板。

(2) 根据表板表面加工的方式，可分为一面或两面鲍光与不鲍光的胶合板。

3. 胶合板的主要尺寸见下表 1：

单位：mm

表 1

长 度 (或宽度)	允 许 误 差	宽 度 (或长度)	允 许 误 差
1830	±5.0	1220	±4.0
1525	±5.0	1525	±5.0
1525	±5.0	1220	±4.0
1525	±5.0	725	±3.5
1220	±4.0	725	±3.5

允许生产符合现在胶合板工厂安装的专用压力机的热压板大小的其他尺寸的胶合板。窄板条可制成尺寸为150mm胶合板，并按25mm递增。

注：胶合板的长度按表板的木材纤维方向测定。

4. 胶合板的厚度应为：1.5；2；2.5；3；4；5；6；8；9；10和12mm。白杨和赤杨胶合板的最小厚度规定为1.5mm，而其他树种为3mm。

5. 不鲍光胶合板与规定厚度间的允许误差为：

胶合板厚度为1.5；2和2.5mm..... ±0.2mm

注：①本标准是苏联造纸与木材加工工业部提出，经苏联部长会议标准、量具与计器委员会于1955年4月16日批准，实施日期是1956年3月1日。

②本标准代替ГОСТ3916—47、ГОСТ6062—51、ГОСТ1518—49、ГОСТ5206—50。

胶合板厚度为 3 mm..... ± 0.3 mm
 胶合板厚度为 4； 5 和 6 mm..... ± 0.4 mm
 胶合板厚度为 8； 9 和 10mm..... $\pm 0.4-0.5$ mm
 胶合板厚度为 12mm..... ± 0.6 mm

胶合板刨光时，其厚度的减小应考虑允许误差，一面不得超过 0.2mm，两面不超过 0.4mm。

二、技 术 要 求

6. 根据表板的质量胶合板可制成下列等级：A，A₁，AB，AB₁，B，BB，C。

7. 各等级胶合板所用的表板应按表 2 选配。

表 2

胶 合 板 的 表 板	胶 合 板 等 级						
	A	A ₁	AB	AB ₁	A	BB	C
	单 板 等 级						
面 板	A	A	AB	AB	B	BB	C
背 板	AB	B	B	BB	BB	C	C

注：按订货单位的要求，允许用另外选择的背板制造胶合板。

8. 胶合板应用下列树种制造：白桦、赤杨、水曲柳、榆、橡、山毛榉、椴木、白杨、松、云杉、红松与冷杉。

对称配置的单板层（沿胶合板厚度方向）同一树种的厚度应该相同。

胶合板的表板应该采用同一树种。

9. 牌号ΦBA与ΦB的胶合板的绝对含水率，不应超过15%，而牌号ΦCΦ与ΦK胶合板不应超过12%。

10. 各等级胶合板的表板不得有表 3 内规定以外的木材缺陷。

表 3

木材缺陷名称 (按 ГОСТ 2140—43)	表 板 等 级				
	A	AB	B	BB	C
	缺 陷 允 许 限 度				
1. 节子 (1) 硬活节	不计算的节子尺寸不得超过 5 mm 5 mm 10 mm 20 mm 计算的节子尺寸不得超过 10 mm 20 mm 50 mm 60 mm 每 m ² 的材面上个数不得超过 5 个 10 个 10 个 20 个				允许

續表 3

木材缺陷名称 (按 ГОСТ 2140—43)	表 板 等 級				
	A	A B	B	B B	C
	缺 陷 允 許 限 度				
(2) 半死硬节	不允許有	在允許硬活节的总数中, 节子尺寸不得超过 10mm 20mm 25mm 每m ² 的材面上, 个数不得超过 5个 10个 20个包括不 超过40mm 的节子5个			
(3) 死节脱落 节	不允許有	在允許硬活节的总数中, 节子直径不得超过 5mm 10mm 10mm 70mm 每m ² 的材面上个数不得超过 5个 5个 10个 10个节子尺寸 小于20mm的 不計算			
2. 变色(伪心材、 杂色斑、青皮、 化学变色、湿 霉)	不允許有	不破坏木材完整的条状斑点, 不得超过 板面面积的, 10% 25% 50%			允許
3. 裂縫 (1) 閉合裂縫 (寬 度在 0.2mm 以內)	不允許有	允許兩端長 100mm或 一端長200 mm以內, 在1m板寬 內又不得超 過3條	允 許		
(2) 离开裂縫 (寬 度超过 0.2 mm)	不允許有	不允許有	允許长度不得超过 100mm 300mm 600mm 寬度不得超过 2mm 5mm 15mm 每m ² 材面上个数不得超过 2个 2个 5个		
4. 虫孔	不允許有	允許尺寸不得超过 5mm 10mm 10mm 每m ² 材面上个数不得超过 5个 5个 10个			允許

續表 3

木材缺陷名称 (按 ГОСТ 2140—43)	表 板 等 級				
	A	A B	B	B B	C
	缺 陷 允 許 限 度				
5. 黑色夹皮	不允許有	在硬活节的总数內, 其长度不得超过 10 mm 100 mm 150 mm 每m ² 的材面上的个数不得超过 5 个			允許
6. 油眼	不允許有	不允許有	在硬活节的总数內, 其长度不得超过 25 mm 50 mm 100 mm 每m ² 的材面上个数不得超过 3 个 3 个 5 个		
7. 斜紋、渦紋、 节痕髓斑、浅 色、夹皮、乱 紋、眼节、树 脂	允 許 有				

注: ①局部連生的硬活节、穿眼节与夹皮可以帶有棕色小条纹, 而各种节子可以帶有径裂(指节子中帶有心裂)。

②节子按平均直径測定(由最大与最小直径求得)。

③本标准中未說明的木材缺陷均不允許有。

11. A B 与 A B₁ 級胶合板的表板, 由脫落节所形成的虫眼孔的尺寸超过 5 mm, 与 B 及 B B 級的尺寸超过 10mm, 应该选用纖維方向与木材顏色相似的单板补成整块。

填补单板总数不得超过硬活节所允許的个数。

表板上补块最大的尺寸不得超过: A B 級—40mm, B 級—60mm, B B 級—80mm。

12. 离开裂縫超过按 10 条 3 (2) 所允許的尺寸, 应该用同纖維方向同顏色的胶合单板加以填补。

13. A B 与 A B₁ 級胶合板的底板, 以及 B, B B 和 C 級胶合板的面板允許由单板条拼成, 而 B B 与 C 級胶合板的表板的长同样可由单板拼接而成。

在 A B 与 A B₁ 級胶合板的底板与 B, B B 級胶合板的面板里的单板条, 应该按质量、顏色与木材纖維方向順拼。

B 級胶合板的底应順拼側面胶接而成, 而 B B 級胶合板的底板与 C 級胶合板的表板, 允許側面不用胶接, 其离縫不超过 5 mm。

各等級胶合板的中板, 可由单板条順长度方向与寬面拼成, 并且 A, A₁, A B, A B₁ 和 B 級胶合板內, 其中板条应在側面胶接, 长度相同, B B 与 C 級胶合板側面可不用胶接。

14. A, A₁, A B, A B₁ 与 B 級三层胶合板的中板及多层胶合板直接作表板的单板, 不允許有寬度超过 5 mm 的脱开的夹皮与裂紋。由脫落节形成的孔洞与虫孔尺寸如

超过10mm, 应该进行修补。

15. 胶合板应锯成直角, 锯边倾斜在每 m^2 上不得超过 3 mm, 锯边应光洁。

16. 按 GOCT 7016—54 规定, 未经鲍光的胶合板的表板表面光洁度, 应不低于 6 级, 鲍光者应不低于 7 级。

17. 不同等级胶合板的表板不允许有表 4 规定以外的加工缺陷。

表 4

加 工 缺 陷 名 称	表 板 等 级				
	A	A B	B	B B	C
	缺 陷 允 许 限 度				
(1)由板缺口 引起的凹陷	不 允 许 有		允许长度不得超过 100 mm 200 mm		允许有
(2)缺稜(挫 边)	不 允 许 有			允许面宽度不超过 5 mm 10 mm	
(3)由垫板擦 伤引起的压痕	不 允 许 有		允 许 有		
(4)透胶	不 允 许 有		不得超过板面的 1/10 1/4 1/3		
(5)叠层	不 允 许 有				不贯通的叠 层不超过板 长的10mm
(6)翘曲	厚度 5 mm 以下的胶合板不计算, 而厚度为 6 mm 及 6 mm 以上的胶合板, 规定在 1 m 长的对角线上不得超过 1.5cm				
(7)钩伤裂痕	不允許有	允許尺寸到 5 mm, 每 m ² 板面上不得超 过 5 个	允 许 有		
(8)其他加工 缺陷	不 允 许 有				

18. 胶合板必须牢固地胶合, 不起泡, 压弯时, 不得开胶。胶合板断裂强度, 应符合表 5 要求。

表 5

文件附录号数	胶合板的名称	胶合板沿胶层的断裂强度不低于 (kg/cm ²)				
		高級耐水性 (牌号ΦCΦ)	中 等 耐 水 性			不耐水性 (牌号ΦБ)
			用混合胶 (牌号ΦK)	用血粉酪素胶 (牌号 ΦBA)		
				在水里煮沸 1小时后	在水里浸放 24小时后	
(1)	白桦	12	12	12	5	12
(2)	赤楊、山毛櫸、 椴木、水曲柳、 榆、橡、冷杉、 松木、云杉与紅 松	10	10	10	4	10
(3)	白楊	—	—	6	3	6

19. 胶合板是根据訂貨单位所要求的尺寸、等級、牌号、品种、表板的木材纖維方向与加工方式进行生产供应。

三、驗收規則与試驗方法

20. 胶合板应由生产工厂的技术检查科鑑定。生产工厂应保証胶合板符合标准要求。

21. 用外观检查、測定与試驗物理力学性能的方式进行胶合板的质量与尺寸的鑑定。

22. 訂貨单位有权进行逐张或抽样試驗，检查胶合板是否符合本标准。每一批中选择3%以下胶合板，但不少于20张。

23. 每批胶合板的尺寸由双方協議決定。

24. 如在抽样胶合板中的等級与所标明的号印不符，但不低于下一等級，允許数目不得超过5%。但每一試样物理力学性能符合指标規定，則該批胶合板应予驗收。但需按胶合板的实际等級計算。

注：抽样鑑定与試驗的結果即代表整批胶合板。

25. 如抽查鑑定的抽样胶合板，不合等級的张数超过5%，或有一試样的物理力学性能不合規定指标，可以双倍张数进行重复检查与鑑定。如重复檢驗后，发现不合本标准要求张数超过5%，或仍有一試样不符合物理力学性能的规定指标，則該批胶合板作不合格論。

26. 胶合板厚度测量是在胶合板每边中間邊緣进行。

胶合板的厚度采用四次測量得的算术平均值。

27. 計算胶合板是以m³或m²为单位。单张胶合板的材积其精确度計算到0.00001m³。而成批胶合板材积的精确度計算到0.01m³。单张胶合板的面积，其精确度計算到0.01m²，而成批的胶合板面积其精确度計算到0.5m²。計算每张胶合板的材积及面积时，尺寸允許誤差不得計算在內。

四、号印、包装、运输与保存

28. 在每张胶合板的背面上，应标有工厂生产牌号。

29. 在每一包胶合板上，应标明号印，内容有：制造厂名、胶合板的尺寸、牌号、品种、等级与表板表面的加工方式。每一包的张数与本标准的号数，号印应清晰可辨。

30. 用金属带或用铁丝包装胶合板时，商标应贴在木条上。而用绳索包装时，应贴在封面或在一张胶合板的表面上。

31. 胶合板应按其品种、尺寸、等级、表板表面的加工方式与牌号分别进行包装。每包胶合板的重量不应超过80公斤。

为防止A，A₁与AB级胶合板弄脏起见，必须在捆的上下用胶合板、单板或板条、木格做成的包皮加以遮盖。

等级胶合板的面板应面向捆的内部。

32. 胶合板的包装应用金属丝或铁丝捆綁，并用木条加固，或在两头不放木板，以绳索捆綁。

33. 每批生产的胶合板，应附有证明其质量合格与符合本标准要求证明书，证明书内应载明：

- (1) 部或主管机关的名称；
- (2) 制造厂的名称与其所在地；
- (3) 胶合板的牌号、树种与表板加工方式；
- (4) 胶合板的尺寸与等级；
- (5) 该批胶合板的数量；
- (6) 本标准的号数。

34. 胶合板应利用干燥的运输工具（有篷的铁路货车、汽车等）运输，运输设备内应有防雨防潮设备。

35. 胶合板应保存在干燥而密闭的室内，勿使损坏。

厚 胶 合 板

ГОСТ. 8673—58

一、种 类 和 尺 寸

1. 厚胶合板系由几层藏制单板經酚醛、脲醛和脲素三聚氰胺等树脂胶合而成。

2. 厚胶合板的种类分列如下：

ПФ-А—这类胶合板两邻层的木材纖維方向系相互垂直。目前生产的胶合板有不贴面或贴面两种。后者系根据 ГОСТ2977-51 的规定，用鉋制的单板贴面（单面或双面贴面）。

ПФ-Б—这类胶合板系每 5 层纖維方向平行的单板与一层垂直方向单板相交错。纖維方向平行的边层单板許可少于 5 层，但每边单板数量應該相同。

ПФ-В—这类胶合板除中层为垂直方向外，其余各层的纖維方向均相互平行。

根据表板表面加工的方式，胶合板有单面或双面磨光和不磨光两种。

3. 胶合板的基本尺寸应符合表 1 的规定。

单位，mm

表 1

胶 合 板 种 类	厚 度	长 度 (沿表板纖維方向)	宽 度 (与表板纖維垂直方向)
ПФ-А	15±1.5	1525±5.0	1525±5.0 1220±4.0
	20±1.5	1220±4.0	
	25±1.5	750±3.5	
	30±1.5	600±3.5	
	45±2.0		
ПФ-Б	35±1.5	1525±5.0	1525±5.0 1220±4.0
	40±2.0		
	45±2.0		
ПФ-В	8±1.0	2200±6.0 1830±5.0 1525±5.0 1220±4.0	1525±5.0 1220±4.0
	12±1.0		
	15±1.5		
	22±1.5		
	26±1.5		
	30±1.5		

注：①本标准是俄罗斯苏维埃社会主义共和国造纸与木材加工工业部提出，經苏联部长會議标准、

量具与計器委员会于1958年1月11日批准，实施日期1958年4月1日。

②本标准代替ГОСТ 6142—52和ГОСТ 1357—41（試驗方法部分除外）。

允許生产其他尺寸的胶合板，但必須与胶合板工厂現有胶压机压板的尺寸相符合。根据胶合板再剪切的規定，允許生产150mm的小尺寸胶合板，并按25mm递增。

单张胶合板的厚度允許誤差为：

厚度不超过15mm—1.5mm

厚度在15~25mm之間—2.0mm

厚度超过25mm—3.0mm

如果胶合板的厚度保持在名义尺寸范围内，其中包括規定公差，則允許单张胶合板的厚度具有上述誤差。

在磨光胶合板时，其实际减少厚度（包括最大負公差厚度），单面不应超过0.2mm，两面不应超过0.4mm。

二、技 术 要 求

4. 根据胶合板的种类和表板的质量，胶合板的等級应符合表2的規定：

表 2

胶合板 种 类	胶合板 表 板	胶 合 板 的 等 级										
		无 贴 面						贴 面				
		单 面				双 面		单 面		双 面		
		A B	A B ₁	B	B B	A B	B	B B	1	2	1	2
表 板 等 级												
ΠΦ—A	正 面	A B	A B	B	B B	A B	B	B B	1	2	1	2
	背 面	B	B B	B B	C	A B	B	B B	B	B B	1	2
ΠΦ—B	正 面	—	—	—	—	—	B	B B	—	—	—	—
	背 面	—	—	—	—	—	B	B B	—	—	—	—
ΠΦ—B	正 面	—	—	—	—	—	B	—	—	—	—	—
	背 面	—	—	—	—	—	B	—	—	—	—	—

5. 胶合板的絕對含水率不应大于12%。

6. 无貼面胶合板的外层（表板）采用縱切的樺木单板，而內层除用樺木外，还可采用椴木与松木，或采用性质相同的松木与樺木或与椴木搭配，厚度为1.1~2.2mm。

縱切单板的木材质量，应符合ГОСТ3916—55相应等級的要求，而1和2級貼面胶合板的鉋切单板，应符合ГОСТ2977—51的要求。

用鉋切单板制成的貼面胶合板表板的厚度应为1.0；1.2或1.5mm，它可用材色与紋理相似的单板条密合順拼而成。

7. B、BB和C級胶合板的表板，允許采用縱切单板条制作。用作B和BB級表板的单板条应按材质（如材色）拼配和順紋胶拼。

用鉋切单板制作的表板，以及用B与BB級縱切单板制作的表板的許可离縫：寬度在

0.2mm以下，长度在250mm以下，每米胶合板宽度上之数量不多于2条。

C级表板的单板条，允许不对色选配，并且勿需拼缝，但离缝不得超过2mm。

单板条如用纸胶带拼接，应由供货单位将纸胶带自胶合板表面刨掉。

8. 胶合板各层单板的纤维方向应互相平行，并且单板的树种与厚度也都应相同。

9. 厚度为8mm的ΠΦ—B型胶合板，应由7层单板制成，其中2层为横向排列，5层为纵向。横层单板分置于中间顺层的两边。

10. AB、AB₁、B与BB等胶合板的正面表板，由于树节脱落而出现的孔洞与虫孔，应按纤维方向与孔洞周围的材色，用任意形状的单板块加以填补。

填补的数量是以许可连生硬节总数为计算根据，但在每m²AB与AB₁级胶合板上，应修补的数量不得超过5个。在B与BB级胶合板上，不应超过10个。

填补尺寸最大不应超过ГОСТ3916—55所规定的尺寸。

11. 如离开裂缝超过ГОСТ3916—55规定的允许尺寸，则应按纤维方向和材色，用单板块对裂缝加以拼补，或用涂料填补。但这种涂料在胶合板机械加工时不应脱落，并能保证单板与其胶合。

12. 胶合板应按直角剪切，切边应平直，切边的斜度每直米不得超过3mm。

13. 在个别等级无饰面胶合板的表板上，不允许有超过ГОСТ3916—55所规定的加工缺陷，而在饰面胶合板的表板上，不允许有超过ГОСТ7249—54所规定的加工缺陷。

14. 按ГОСТ7016—54的规定，未经磨光的胶合板，其表板表面的光洁度不应低于6级，而磨光的胶合板不低于8级。

15. 在胶合板对角线上，用最大弯曲距所测得的翘曲度每米长板面不得超过：

ΠΦ—A型胶合板的厚度为15与20mm时……………3.0mm

ΠΦ—A型胶合板的厚度为25与30mm时……………2.5mm

ΠΦ—A型胶合板的厚度为45mm时……………2.0mm

ΠΦ—B型胶合板的厚度为35，40与45mm时……………3.0mm

ΠΦ—B型胶合板的厚度为8与12mm时……………5.0mm

ΠΦ—B型胶合板的厚度为15，22，26与30mm时……………3.0mm

16. 胶合板的机械性质应符合表3的规定：

表 3

胶合板种类	胶合板厚度 (mm)	容 重 (g/cm ³)	胶 合 板 的 极 限 强 度 (kg/cm ²)						
			静 力 弯 曲				在水里浸湿24小时后 胶 合 强 度		
			樟木	松木或樟木—松木	椴木	松木—椴木	樟木	松木或樟木—松木	椴木或松木—椴木
			不 小 于						
ΠΦ—A	15, 20, 25	不大于 0.85	750	650	550	550	14	12	10
	30		750	650	450	550			
	45		700	500	450	450			

ПФ—Б	35; 40; 与 45	不大于 0.85	1000	800	700	14	12	10
ПФ—Б	8; 12; 15; 22 与 26; 30	不大于 0.85	1300 1000	900 800	800 700	} 15	12	10

上表所列指标系按ГОСТ8672—58“厚胶合板試驗方法”的規定进行检查。

17. 胶合板系根据訂貨方說明书的要求，按尺寸、等級、种类、树种、表板的木材纖維方向、胶合板的加工方式与飾面胶合板的表板厚度进行生产供应。

18. 胶合板应經生产工厂的技术检查科驗收。生产工厂应保証胶合板符合本标准要求。

19. 胶合板的质量与尺寸系通过外觀检查、测量和物理力学性能試驗等方法加以鑑定。

20. 胶合板的厚度是在其每面的中間进行测量。將四次测量的平均算术值作为胶合板的厚度。

21. 胶合板的翘曲度是用置于該板对角綫上的直尺，在經校正过的水平面上进行测量。

22. 胶合板是以 m^2 和 m^3 为計算单位。单张胶合板材积的測定精度在 $0.001m^3$ 以下，而成批胶合板的材积在 $0.01m^3$ 以下。每张胶合板面积的計算精度在 $0.01m^2$ 以下，而成批胶合板面积在 $0.5m^2$ 以下。

三、号印、运输和保存

23. 在单面胶合板表板的背面和双面胶合板的任意面（靠近角处）上，用不褪色的油漆加盖生产号印，如工厂名称和地址、胶合板的尺寸、种类、等級和本标准的号碼。

24. 每批提交的胶合板应附有质量和与本标准要求相符合的证明文件。

证明文件上載有：

- (1) 生产工厂系統所属机关的名称；
- (2) 生产工厂的名称和所在地；
- (3) 胶合板的种类、树种（胶合板的中板）和表板的加工方式；
- (4) 胶合板的尺寸和等級；
- (5) 成批胶合板的数量；
- (6) 本标准的号碼。

25. 胶合板应采用清洁而干燥的运输工具（如有篷的铁路貨車和汽車等）运输，并且必需注意勿使胶合板受潮和擦損。

双面貼面胶合板，应放置在铁路貨車內用低級胶合板制成的垫板上。

26. 胶合板应按等級、种类和尺寸分别归楞，并保存在干燥而密閉的室內。

塑 化 胶 合 板

ГОСТ 1853—51

本标准适用于由奇数层桦木胶制单板按纤维方向彼此垂直排列以人造树脂复面并胶合的桦木胶合板。

一、技 术 条 件

1. 胶合板制成下列尺寸 (长度与宽度) (mm) :

(7700 × 2000)	4400 × 1500	(3000 × 1200)
(7700 × 1000)	(4050 × 1200)	(2550 × 1500)
5600 × 1200	(3600 × 1500)	(2000 × 1200)
(5000 × 2000)	(3600 × 1200)	(1850 × 1200)
(5000 × 1200)	(3600 × 1000)	(1550 × 1200)
4850 × 1200		

注: ①设计新设备时, 不应考虑括弧内的尺寸;

②尺寸为7700 × 2000, 7700 × 1000和5000 × 2000mm的胶合板, 按特殊的协议制造, 而且厚度仅为7 mm;

③允许生产小于规定尺寸 (按长和宽) 的胶合板 (不超过10%), 并以每100mm进级。此时, 最小尺寸应为: 长1500mm, 宽700mm。

④胶合板的长度, 按表板纤维方向测量, 宽度按表板纤维垂直方向测量。

2. 胶合板的厚度制成5、7、10、12、14和16mm。

3. 胶合板规定尺寸的允许误差为:

长度.....	±50mm
宽度.....	±20mm
厚度:	
厚5 mm的胶合板.....	±0.5mm
厚7 mm的胶合板.....	±0.8mm
厚10, 12与14mm的胶合板.....	±0.9mm
厚16mm的胶合板.....	+1.5 -1.0

注: 厚7 mm的胶合板, 长度的允许误差为+100与-20mm。

注: ①本标准是苏联森林和造纸工业部提出, 经苏联部长会议标准化管理局于1951年3月3日批准, 实施日期1951年6月1日。

②本标准代替ГОСТ1853—46。

4. 塑化胶合板由符合现行的 ГОСТ3916—47 “胶合板”要求的桦木单板制成，而且其表板应符合 B 级，而中板符合 B B 级。

5. 制造胶合板用的单板的厚度不得超过 1.5mm。

6. 表板应由整块单板沿宽度制成。

注：①宽度为 2000mm 的表板，可由几块单板拼接制成。

②胶合板各层单板的拼接缝不许在同一垂直面上。

7. 中板可以用整块单板，也可以用单板条沿宽度方向拼接而成的单板制成。板条的宽度不应小于 400mm。

8. 在中板上允许沿宽度有 5 mm 以下的搭接与 2 mm 以下的离缝。宽度为 2000mm 的胶合板，允许沿长度斜缝拼接单板。

9. 根据所用的树脂种类，胶合板可分为下列几种：

(1) БФС胶合板，表板用醇溶性树脂涂刷或浸渍，而中板用该树脂涂刷；

注：厚 7 mm 的胶合板只生产 БФС 牌号。

(2) БФВ-1 胶合板，表板用醇溶性树脂浸渍或涂刷，中板用水溶性树脂涂刷；

(3) БФВ-2 胶合板，表板用水溶性树脂涂刷或浸渍，而中板用该树脂涂刷。

注：经双方协议，允许生产一面或两面表板未经树脂浸渍或涂刷过的胶合板。

10. 没有垫板时，允许用浸渍过的纸复盖胶合板表面。

11. 胶合板应锯成直角，并要求平直而光滑。

12. 胶合板上不许有会引起边缘加厚的鼓包、分层、以及未压紧等缺陷。

13. 胶合板表面应平滑。表板上不允许有未经树脂浸渍或涂刷的部分。

14. 在胶合板表面上，允许有擦伤、内陷、凸痕以及深度不超过 1 mm 的垫板与压板的压痕。

注：允许有由于表板局部粘于垫板上而使表板的部分表面剥落（个别木质纤维撕掉）的缺陷。

15. 胶合板的绝对含水率不应超过 $8 \pm 2\%$ 。

16. 胶合板的力学性能应符合下表的各项要求：

塑化胶合板的厚度 (mm)	极限强度不低于 (kg/cm ²)		
	顺表板纤维的抗 张强度	垂直纤维方向的 静曲强度	煮沸 1 小时后与纤维 成 45° 方向的抗剪强度
5 ~ 7	800	650	20
10 ~ 12	—	700	20
14 ~ 16	—	800	20

二、验收规则

17. 生产厂的技术检查科，负责检查胶合板是否合乎本标准的各项要求。

18. 验收时，检查与测量胶合板的外表。

19. 测量长度与宽度时，应精确到 5 mm，测量厚度时应精确到 0.1 mm。