

塑料制品卷
(下册)

中国
轻工业
标准
汇编

中国标准出版社



中国轻工业标准汇编

塑料制品卷 (下册)

中国轻工业联合会综合业务部 编

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编. 塑料制品卷. 下册/中国轻工业联合会综合业务部编. —北京: 中国标准出版社, 2006

ISBN 7-5066-4125-9

I. 中… II. 中… III. ①轻工业—标准—汇编—中国②塑料制品—标准—汇编—中国 IV. TS-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2006) 第 044285 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.bzcbbs.com

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 43.75 字数 1 182 千字

2006 年 7 月第一版 2006 年 7 月第一次印刷

*

定价 178.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

前 言

中国轻工业标准汇编按行业分类立卷,分别由造纸卷(上册、下册)、制盐与制糖卷、自行车卷、缝纫机卷、钟表卷、日用玻璃与玻璃仪器卷、日用陶瓷卷、眼镜卷、灯具卷、洗涤用品卷、香精与香料卷、化妆品卷、油墨卷、日用杂品与日用制品卷、毛皮与制革卷、制鞋卷、工艺美术品卷、地毯卷、玩具卷、日用五金卷、工具五金卷、建筑五金卷、文教用品卷、体育用品卷、乐器卷、家具卷、衡器卷、感光材料卷、塑料制品卷(上册、中册、下册)、轻工机械卷常用基础标准分册、食品机械分册、塑料机械分册、毛皮制革机械分册、制鞋机械分册、服装机械分册、日用陶瓷机械分册、家具机械分册、造纸机械基础标准与通用技术条件分册、造纸机械产品质量分册、日用与日化机械分册三十卷,四十三册组成。

近年来随着塑料加工企业的发展壮大,塑料产品的产量也在逐年递增,为进一步提高其产品质量,由中国轻工业联合会及塑料行业的研究与生产企业根据行业实际,及时把先进、成熟的科技成果转化为标准,使塑料生产的各个环节按标准进行生产,并不断强化标准在生产中的作用。为进一步解决生产企业、研究机构等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,特出版此书。

《中国轻工业标准汇编 塑料制品卷》分为上、中、下三册,共收集国家标准和行业标准 282 项。上册收集管材和管件标准 75 项,中册收集塑料薄膜、泡沫塑料、包装和编织制品标准 118 项,下册收录板材和片材和型材、卷材和革制品、塑料鞋、土工合成材料以及其他类标准 89 项。

本册收集了截至 2006 年 4 月底以前发布的有关板材和片材和型材、卷材和革制品、塑料鞋、土工合成材料以及其他类标准 89 项,其中国家标准 44 项,行业标准 45 项。

本汇编收集的标准属性已在本目录上标明,年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准和行业标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本书可供塑料行业标准化管理部门、生产企业、研究单位、质检机构使用。

编 者

2006 年 4 月

目 录

五、板材、片材和型材

GB/T 4454—1996	硬质聚氯乙烯层压板材	3
GB 5663—1985	药用聚氯乙烯(PVC)硬片	11
GB/T 7134—1996	浇铸型工业有机玻璃板材、棒材和管材	16
GB/T 8814—2004	门、窗用未增塑聚氯乙烯(PVC-U)型材	25
GB/T 8814—2004	《门、窗用未增塑聚氯乙烯(PVC-U)型材》第1号修改单	41
GB/T 10009—1988	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)塑料挤出板材	42
GB/T 11793.1—1989	PVC塑料窗建筑物理性能分级	49
GB/T 11793.2—1989	PVC塑料窗力学性能、耐候性技术条件	51
GB/T 11793.3—1989	PVC塑料窗力学性能、耐候性试验方法	54
GB/T 13520—1992	硬质聚氯乙烯挤出板材	61
GB/T 14154—1993	塑料门 垂直荷载试验方法	69
GB/T 14155—1993	塑料门 软重物体撞击试验方法	71
GB/T 16719—1996	双向拉伸聚苯乙烯(BOPS)片材	75
GB/T 17748—1999	铝塑复合板	81
GB 18173.1—2000	高分子防水材料 第一部分 片材	95
GB 18173.1—2000	《高分子防水材料 第一部分 片材》第1号修改单	108
GB 18173.2—2000	高分子防水材料 第二部分 止水带	109
QB/T 1129—1991	塑料门扇 硬物撞击试验方法	114
QB/T 1258—1991	铅酸蓄电池用聚氯乙烯微孔隔板	116
QB/T 1651—1992	聚乙烯塑料中空板	125
QB/T 1869—1993	高抗冲聚苯乙烯挤出板材	129
QB/T 2029—1994	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯/聚氯乙烯(ABS/PVC)片材	133
QB/T 2133—1995	室内装饰用硬聚氯乙烯(PVC-U)挤出型材	138
QB/T 2471—2000	聚丙烯(PP)挤出片材	142
QB/T 2490—2000	聚乙烯(PE)挤出板材	147
QB/T 2670—2004	降解塑料片材定义、分类、标志和降解性能要求	152
QB/T 2671—2004	生物分解塑料片材定义、标志和生物分解性能要求	161
QB/T 2672—2004	可堆肥塑料片材定义、标志和可堆肥性能要求	168
QB/T 3625—1999	聚四氟乙烯板材(原 ZB G33 002—1985)	175
QB/T 3626—1999	聚四氟乙烯棒材(原 ZB G33 003—1985)	186
QB/T 3809—1999	硬聚氯乙烯(PVC)内门(原 GB 10804—1989)	191
JG/T 116—1999	聚碳酸酯(PC)中空板	198
JG/T 140—2005	未增塑聚氯乙烯(PVC-U)塑料窗	205
JG/T 176—2005	塑料门窗及型材功能结构尺寸	231
JG/T 180—2005	未增塑聚氯乙烯(PVC-U)塑料门	241

六、卷材和革制品

GB/T 8948—1994	聚氯乙烯人造革	269
----------------	---------	-----

GB/T 8949—1995	聚氨酯干法人造革	279
GB/T 11982.1—2005	聚氯乙烯卷材地板 第1部分:带基材的聚氯乙烯卷材地板	287
GB/T 11982.2—1996	聚氯乙烯卷材地板 第2部分:有基材有背涂层聚氯乙烯卷材地板	295
GB 12952—2003	聚氯乙烯防水卷材	303
GB 12953—2003	氯化聚乙烯防水卷材	317
GB 18586—2001	室内装饰装修材料 聚氯乙烯卷材地板中有害物质限量	333
GB 18967—2003	改性沥青聚乙烯胎防水卷材	339
QB/T 1230—1991	聚氯乙烯尼龙布基人造革	350
QB/T 1256—1991	聚氯乙烯无纺布基地板革	354
QB/T 1646—1992	聚氨酯合成革	360
QB/T 1647—1992	无基材聚氯乙烯塑料卷材地板	368

七、塑料鞋

GB/T 3807—1994	聚氯乙烯微孔塑料拖鞋	375
QB/T 1124—1991	聚氯乙烯塑料鞋底	383
QB/T 1652—1992	聚氯乙烯夹芯发泡组装凉鞋	387
QB/T 1653—1992	聚氯乙烯塑料凉鞋、拖鞋	392

八、土工合成材料

GB/T 17642—1998	土工合成材料 非织造复合土工膜	399
GB/T 17643—1998	土工合成材料 聚乙烯土工膜	407
GB/T 17643—1998	《土工合成材料 聚乙烯土工膜》第1号修改单	412
GB/T 17688—1999	土工合成材料 聚氯乙烯土工膜	413
GB/T 17689—1999	土工合成材料 塑料土工格栅	424
GB/T 17690—1999	土工合成材料 塑料扁丝编织土工布	430
GB/T 18744—2002	土工合成材料 塑料三维土工网垫	435

九、其他

GB/T 7190.1—1997	玻璃纤维增强塑料冷却塔 第1部分:中小型玻璃纤维增强塑料冷却塔	443
GB/T 7190.1—1997	《玻璃纤维增强塑料冷却塔 第1部分:中小型玻璃纤维增强塑料冷却塔》 第1号修改单	465
GB/T 7190.2—1997	玻璃纤维增强塑料冷却塔 第2部分:大型玻璃纤维增强塑料冷却塔	466
GB/T 8807—1988	塑料镜面光泽试验方法	485
GB/T 8815—2002	电线电缆用软聚氯乙烯塑料	490
GB/T 12002—1989	塑料门窗用密封条	498
GB/T 13525—1992	塑料拉伸冲击性能试验方法	506
GB/T 14153—1993	硬质塑料落锤冲击试验方法 通则	511
GB/T 14833—1993	塑胶跑道	517
GB/T 15047—1994	塑料扭转刚性试验方法	525
GB 15065—1994	电线电缆用黑色聚乙烯塑料	530
GB 18006.1—1999	一次性可降解餐饮具通用技术条件	542
GB/T 18006.2—1999	一次性可降解餐饮具降解性能试验方法	553
GB/T 19811—2005	在定义堆肥化中试条件下塑料材料崩解程度的测定	571
QB/T 1126—1991	聚烯烃填充母料	582

QB/T 1130—1991	塑料直角撕裂性能试验方法	587
QB/T 1434—1992	塑料挤出拉伸网	589
QB/T 1614—2000	难燃绝缘聚氯乙烯电线槽及配件	593
QB/T 1648—1992	聚乙烯着色母料	603
QB/T 1870—1993	塑料菜板	607
QB/T 1999—1994	密胺塑料餐具	610
QB/T 2356—1998	高密度聚乙烯单丝	613
QB/T 2462.1—1999	电线电缆用辐照交联聚烯烃塑料 额定电压 0~10kV 聚乙烯绝缘料	618
QB 2495—2000	聚氯乙烯塑料生产防尘防毒技术规程	623
QB/T 2517—2001	一次性塑料滴灌带	628
QB/T 2568—2002	硬聚氯乙烯(PVC-U)塑料管道系统用溶剂型胶粘剂	633
QB/T 2591—2003	抗菌塑料 抗菌性能试验方法和抗菌效果	642
QB/T 3628—1999	螺纹密封用聚四氟乙烯生料带(原 ZB G33 005—1989)	653
QB/T 3633—1999	硬聚氯乙烯(PVC)楼梯扶手(原 ZB Y28 001—1985)	657
QB/T 3634—1999	酚醛胶布轴瓦(原 ZB Y28 002—1985)	665
QB/T 3635—1999	硬聚氯乙烯(PVC-U)踢脚板(原 ZB Y28 006—1988)	670
QB/T 3636—1999	低发泡聚氯乙烯(PVC)挂镜线(原 ZB Y28 007—1988)	673
QB/T 3637—1999	不饱和聚酯树脂钮扣(原 ZB Y28 009—1985)	676
QB/T 3805—1999	聚氯乙烯壁纸(原 GB 8945—1988)	682

注：本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T, QB 或 QB/T), 年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的, 现尚未修订, 故正文部分仍保留原样; 读者在使用这些标准时, 其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

五、板材、片材和型材

前 言

本标准是非等效采用日本工业标准 JIS K6745—1995《硬质聚氯乙烯板》标准而制定的。

本标准的产品分类、外观要求、公称尺寸的允许偏差和性能等主要指标采用了 JIS 标准。

本标准与原 GB 4454—84 标准的主要差异在于本标准按产品用途分为工业用和普通用两大类,并对产品进行分等分级,产品的尺寸公差改为极限偏差,厚度极限偏差用百分比考核,使其系列化。在性能方面把维卡软化点试验改为热变形温度试验,增加了燃烧性能试验和 10%氯化钠、水二种腐蚀介质。取消了弯曲强度试验,扩大了聚氯乙烯板材的使用范围。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 4454—84。

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:常州市勤业塑料厂、上海双花塑料有限公司、广州塑料制品三厂。

本标准主要起草人:吴训茂、华之明、俞美玲、劳慕贞。

STANDARDS PRESS



硬质聚氯乙烯层压板材

代替 GB 4454—84

Rigid polyvinyl chloride laminated plates

1 范围

本标准规定了硬质聚氯乙烯层压板材(以下简称板材)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以聚氯乙烯树脂为主要原料,加入稳定剂和其他助剂,经压延成薄片,再经层压制得的板材。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 1033—86 塑料密度和相对密度试验方法
- GB 1039—92 塑料力学性能试验方法 总则
- GB 1040—92 塑料拉伸性能试验方法
- GB 1043—93 硬质塑料简支梁冲击试验方法
- GB 1634—79 塑料弯曲负载热变形温度试验方法
- GB 2408—80 塑料燃烧性能试验方法 水平燃烧法
- GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 2918—82 塑料试样状态调节和试验的标准环境

3 分类

按产品用途,板材分为工业用——A类和普通用——B类两类。

A类主要用作化工耐腐蚀结构材料等,也可用于其他工业用材料。

B类主要用作台面、装饰材料等民用产品,但不宜作食品容器材料。

4 技术要求

4.1 规格

板材尺寸的极限偏差应符合表1要求。

表 1

项 目	公称尺寸 mm	极限偏差 %	极限偏差 mm
厚 度 d	$2 \leq d < 20$	± 10	
	$20 \leq d \leq 50$	± 7	
宽 度 b	$b \geq 700$		+15 0
长 度 l	$l \geq 1\ 600$		+15 0

4.2 外观

外观应符合表 2 要求。

表 2

项 目	要 求		
	优等品	一等品	合格品
色 差	无	不明显	轻微
斑 点	不允许	不明显	轻微
凹 凸	无	不明显	轻微
板 边	四边应成直线,四角应成直角,板边偏离真正直角边的距离在距角顶 1 m 处不得超过 8 mm	四边应成直线,四角应成直角,板边偏离真正直角边的距离在距角顶 1 m 处不得超过 10 mm	
边 陷	板材边缘不得有深度大于 3 mm 的缺口	板材边缘不得有深度大于 5 mm 的缺口	
不平整	不允许		
裂 纹	不允许		
气 泡	不允许		
杂质和黑点	无明显杂质及分散不良的辅料		

4.3 性能

性能应符合表 3 要求。

表 3

项 目	指 标	
	A 类	B 类
相对密度	1.38~1.60	
拉伸强度(纵、横),MPa	≥ 49.0	≥ 45.0
冲击强度(缺口,平面、侧面),kJ/m ²	≥ 3.2	≥ 3.0
热变形温度,℃	≥ 73.0	≥ 65.0
加热尺寸变化率(纵、横),%	± 3.0	
整体性	无裂缝	
燃烧性能	I	

表 3(完)

项 目		指 标	
		A 类	B 类
腐蚀度, g/m ²	40%氢氧化钠溶液	±1.0	—
	40%硝酸溶液	±1.0	
	30%硫酸溶液	±1.0	
	35%盐酸溶液	±2.0	
	10%氯化钠溶液	±1.5	
	水	±1.5	

注

1 厚度大于 20 mm 的板材,不考核加热尺寸变化率。

2 用户提出要求时考核燃烧性能。

5 试验方法

5.1 规格

5.1.1 厚度极限偏差

用精度为 0.02 mm 的游标卡尺在板材四边处测量, 每边至少测量一个点。取其最大值和最小值计算极限偏差。

5.1.2 长度、宽度极限偏差

用精度为 1 mm 的钢卷尺测量, 在长度方向和宽度方向分别测量三处。分别取其最大和最小值计算极限偏差。

5.2 外观

在自然光线下目测。

用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量板材边缘缺口深度。

用直角尺和精度为 1 mm 的钢卷尺测量板边偏离真正直角边的距离。

5.3 性能

5.3.1 试样制备

试样制备方法、试样数量、试样外观要求应符合 GB 1039—92 的规定。

5.3.2 试样的状态调节及试验的标准环境

试样的状态调节及试验的标准环境应符合 GB 2918—82 的规定。试验温度为 $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$, 相对湿度为 45%~55%, 状态调节时间不少于 24 h, 并在此条件下进行试验。

5.3.3 相对密度

按 GB 1033—86 中 4.1 条的 A 法浸渍法进行。

5.3.4 拉伸强度

按 GB 1040—92 规定进行。试样采用 I 型, 厚度为 $(10 \pm 0.05)\text{mm}$, 若厚度大于 10 mm 时, 应双面加工至 10 mm。试验速度为 $(10 \pm 2)\text{mm/min}$, 结果分别以纵、横向各五个试样的算术平均值表示。

5.3.5 冲击强度

按 GB 1043—93 规定进行。采用缺口试样, 结果分别以平面和侧面各五个试样的算术平均值表示。

5.3.6 热变形温度

按 GB 1634—79 规定进行。试样厚度取板材原厚, 板材厚度超过 13 mm 时, 单面加工至不大于 13 mm。试样最大弯曲正应力为 18.5 N。

5.3.7 加热尺寸变化率

5.3.7.1 试验设备

电热鼓风干燥箱:温度波动度不大于 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

游标卡尺:精度为 0.02 mm。

瓷板:表面平滑。

5.3.7.2 试样及其制备

在板材长度方向(纵向)边缘处取 120 mm $\times$ 120 mm 正方形试样三个,分别标明纵、横向。在试样上划出如图 1 所示的纵向标线 AB 和横向标线 CD。

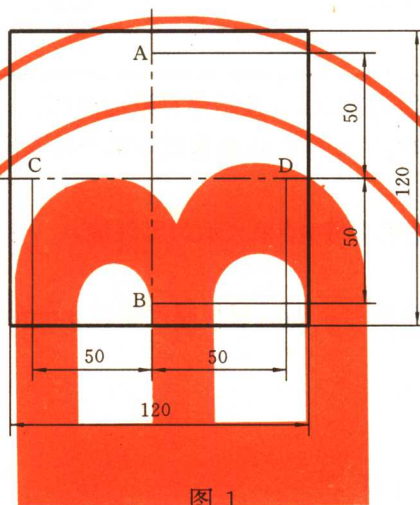


图 1

5.3.7.3 试验步骤

用游标卡尺测量 AB 和 CD 的初始尺寸,精确到 0.5 mm,然后将试样平放于温度为 $(140\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的电热鼓风干燥箱内的瓷板上,在此温度和鼓风条件下加热,加热时间按式(1)计算,但不得少于 15 min。

加热后,将试样连同瓷板取出,在室温下冷却 2 h 以上,用游标卡尺测量加热后 AB 和 CD 的尺寸,精确到 0.5 mm。

$$t = 3d \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中: t —— 加热时间, min;

d —— 试样厚度, mm。

5.3.7.4 结果的计算和表示

加热尺寸变化率按式(2)计算,结果分别以纵、横向的算术平均值表示,精确到 0.1%。

$$\epsilon_L = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中: ϵ_L —— 加热尺寸变化率, %;

L_0 —— 加热前 AB 或 CD 的初始尺寸, mm;

L —— 加热后 AB 或 CD 的尺寸, mm。

5.3.8 整体性

5.3.8.1 试验设备

恒温油浴:温度波动度不大于 $\pm 2^{\circ}\text{C}$,传热介质用液体石蜡。

金属试样架:可自制。

5.3.8.2 试样及其制备

在板材四边的任意位置取 50 mm $\times$ 25 mm $\times$ 原厚的试样二个,试样表面应光滑、平整,无加工损伤等缺陷。

5.3.8.3 试验步骤

a) 将试样连同金属试样架一起放入达到表 4 规定浸泡温度的恒温油浴内,试样不得与其他试样及浴槽壁相接触。

表 4

名 称		要 求	
		A 类	B 类
浸泡温度,℃	厚度≤10 mm	180±2	150±2
	厚度>10 mm	162±2	
浸泡时间,min		5	

b) 当油浴温度重新升到规定浸泡温度时,开始计算浸泡时间。

c) 达到表 4 规定的浸泡时间时,将试样连同金属试样架一起取出,立即观察试样断面有无裂缝。

5.3.8.4 结果表示

若二个试样的断面都没有观察到裂缝,结果表示为无裂缝。

5.3.9 燃烧性能

按 GB 2408 进行测定。试样厚度为 3 mm,板材厚度超过 3 mm 时,应单面加工成 3 mm。

5.3.10 腐蚀度

5.3.10.1 试样制备

天平:精度为 0.1 mg。

恒温水浴:温度波动度不大于 $\pm 2^\circ\text{C}$ 。

广口瓶或烧杯。

游标卡尺:精度为 0.02 mm。

干燥器。

5.3.10.2 试样和腐蚀液及其制备

取六组试样,每组三个,每个试样尺寸为 50 mm $\times$ 25 mm $\times$ 原厚,加工面应光滑。

配制下列六种试验液:

a) (40 ± 1)%氢氧化钠溶液;

b) (40 ± 1)%硝酸溶液;

c) (30 ± 1)%硫酸溶液;

d) (35 ± 1)%盐酸溶液;

e) (10 ± 1)%氯化钠溶液;

f) 水:蒸馏水。

5.3.10.3 试验步骤

a) 将分别装有上述六种腐蚀液的广口瓶或烧杯置于(60 ± 2) $^\circ\text{C}$ 的恒温水浴内;

b) 用游标卡尺测量试样的长、宽、高,并计算其表面积;

c) 将试样用酒精洗净、擦干后,放入干燥器内干燥 2 h;

d) 用天平称量试样的初始质量;

e) 将试样按组放入上述六个广口瓶或烧杯中 5 h,试样表面应全部被浸润;

f) 取出试样,用水冲洗,再用干纱布或滤纸吸干表面水分后,放入干燥器内干燥 2 h;

g) 用天平称量腐蚀后的试样质量。

5.3.10.4 结果的计算和表示

腐蚀度按式(3)计算:

$$W = \frac{m - m_0}{A} \dots\dots\dots (3)$$

式中: W —— 腐蚀度, g/m^2 ;

m —— 腐蚀后的试样质量, g ;

m_0 —— 腐蚀前的试样初始质量, g ;

A —— 试样表面积, m^2 。

结果以每组的算术平均值表示, 精确到 $0.1 \text{ g}/\text{m}^2$ 。

6 检验规则

6.1 组批

以同一设备、同一材料、同一配方、同一工艺生产的板材为一批, 每批数量不得超过 50 t , 两周产量不足 50 t 时, 以两周产量为一批。

6.2 抽样

规格、外观按 GB 2828 规定进行, 采用二次正常抽样方案, 一般检查水平 I, 合格质量水平(AQL)

6.5, 见表 5。

性能试样从已抽的样品中任取一块。

表 5

批量范围 N	样 本	样本大小	累计样本大小	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_c
16~25	第一	2	2	0	2
	第二	2	4	1	2
26~50	第一	3	3	0	2
	第二	3	6	1	2
51~90	第一	3	3	0	2
	第二	3	6	1	2
91~150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151~280	第一	8	8	0	3
	第二	8	16	3	4
281~500	第一	13	13	1	3
	第二	13	26	4	5
501~1 200	第一	20	20	2	5
	第二	20	40	6	7
1 201~3 200	第一	32	32	3	6
	第二	32	64	9	10
3 201~10 000	第一	50	50	5	9
	第二	50	100	12	13

6.3 检验

板材以批为单位进行检验, 分为出厂检验和型式检验。

6.3.1 出厂检验项目为规格、外观和整体性试验。

A 类产品除以上项目外还应有加热尺寸变化率和腐蚀度。

6.3.2 型式检验:

型式检验为全部技术要求项目。

有下列情况之一时需进行型式检验。

- a) 正常生产每三个月至少进行一次;
- b) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- c) 正式生产后,如材料、配方、工艺等有较大变化时;
- d) 停产三个月以上,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 上级质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.4 判定规则

6.4.1 合格项的判定

6.4.1.1 规格及外观的判定

规格及外观检验结果按表 5 进行判定。

6.4.1.2 性能的判定

性能的检验结果如有不合格项目,应重新从原批中抽取双倍试样,对不合格项目进行复验,复验结果全部合格,则性能合格。

6.4.2 合格批的判定

规格、外观、性能检验结果全部合格,则判该批合格。

6.4.3 产品等级的判定

按全部检验结果的最低等级判定。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

每块板上应贴有产品合格证,并具有下列标志:

- a) 产品名称;
- b) 厂名及厂址;
- c) 商标;
- d) 板材类别和规格;
- e) 生产日期和批号;
- f) 质量等级;
- g) 执行产品标准编号;
- h) 检验员代号。

7.2 包装

根据用户需要,板材采用草袋或其他材料包装。

7.3 运输

运输过程中不应使板材受到扔摔、表面损伤、冲击、日晒、雨淋。

7.4 贮存

板材应贮存在通风良好的仓库内,远离热源应不小于 1 m。凡是在低于 0℃环境中贮存的板材,使用前应在室温下保持 24 h。

板材贮存期自生产日期起为二年。