

ICS 79.060.20
B 70

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1613—2004

挤 压 木 塑 复 合 板 材

Extruded wood-plastic composites

2004-11-03 发布

2004-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准是根据产品使用要求和目前国内外挤压木塑复合板材生产企业的产品质量情况制定的。

本标准由全国人造板标准化技术委员会提出并归口。

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：陈士英、陆熙娴。

本标准首次发布。

本标准由全国人造板标准化技术委员会负责解释。

挤 压 木 塑 复 合 板 材

1 范围

本标准规定了挤压木塑复合板材的定义、分类、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于第3章所定义的挤压木塑复合板材。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1—2003/ISO 2859-1:1999 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 8814—1998 门、窗框用硬聚氯乙烯(PVC)型材

GB/T 9342—1988 塑料洛氏硬度试验方法

GB/T 16422.2—1999 塑料实验室光源暴露试验方法 第2部分:氙弧灯

GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18103—2000 实木复合地板

GB/T 19367.1—2003 人造板 板的厚度、宽度和长度的测定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

挤压木塑复合板材 extruded wood-plastic composites

将塑料和木质粉料按一定比例混合后经热挤压成型的板材。

4 分类

按断面形状分为板材、型材。

5 技术要求

5.1 规格尺寸

板材幅面尺寸根据用户要求生产。

长度偏差为 ± 5 mm。

宽度 < 200 mm,允许偏差 ± 0.5 mm;

宽度 ≥ 200 mm,允许偏差 ± 1.0 mm。

板材厚度根据用户要求生产。板材厚度允许尺寸偏差为 ± 0.3 mm。

5.2 外观

板材表面应平滑,不允许有裂纹、划痕以及由模具缺陷引起的凹凸不平。加热后应无气泡、裂痕和麻点。