

ICS 79.060.10
B 70



中华人民共和国国家标准

GB/T 13010—2020
代替 GB/T 13010—2006

木材工业用单板

Veneer for wood industry

2020-11-19 发布

2021-06-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 13010—2006《刨切单板》。

本标准与 GB/T 13010—2006《刨切单板》相比,主要技术变化包括:

- 修改了标准适用范围;
- 标准结构发生了较大变化;
- 增加了单板、锯切单板、旋切单板的定义(见 3.1、3.3、3.4);
- 修改了刨切单板的定义,引用 GB/T 18259—2018 规定的定义(见 3.2);
- 增加了单板“按加工方法”“按用途”分类,只保留“按板边加工状况”分类(见第 4 章,2006 年版第 4 章);
- 删除了树种(见 2006 年版的 5.1);
- 修改了刨切单板宽度下限,从 60 mm 起修改为 50 mm 起(见表 1);
- 增加了刨切单板“齐边单板边缘直度”检验项目(见 5.1.1.2、6.2.3);
- 增加了刨切单板“齐边单板直角度”检验项目(见 5.1.1.3、6.2.4);
- 删除了“齐边单板每千毫米板长上的两端边宽度之差”检验项目(见 2006 年版的 6.2.3);
- 增加了锯切单板技术要求(见 5.1.2、表 5);
- 增加了旋切单板技术要求(见 5.1.3、表 6、表 7、表 8);
- 修改了刨切单板含水率范围,由 8%~16%修改为 6%~14%(见 5.2.1,2006 年版的 5.3);
- 修改了特殊情况下外观缺陷的判定,经供需双方商定,活节、刀痕、锯痕等缺陷为特殊装饰需求时,可不作为外观缺陷(见表 5,2006 年版的表 2)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由国家林业和草原局提出。

本标准由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本标准起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、浙江裕华木业有限公司、广西贺州恒达板业股份有限公司、厦门市以和为贵建设工程管理有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、千年舟新材科技集团有限公司、巴洛克木业(中山)有限公司、临沂市泉金木业有限公司。

本标准主要起草人:龙玲、刘如、李晓玲、徐建峰、谢序勤、金月华、陶晟、叶贵和、沈云芳、郝玉东、柴宇博、唐召群、邱竑韞、李晓艳、林德英、王鲁飞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13010—1991、GB/T 13010—2006。

木材工业用单板

1 范围

本标准规定了单板的术语和定义、分类、要求、测量和试验方法、检验规则以及包装、标志、运输和贮存等。

本标准适用于天然木材直接生产的刨切单板、锯切单板和旋切单板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1—2012 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 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语

GB/T 19367 人造板的尺寸测定

3 术语和定义

GB/T 18259—2018 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了GB/T 18259—2018 中的某些术语和定义。

3.1

单板 veneer

由旋切、刨切或锯切方法生产的最大厚度为6 mm的木质薄型材料。

3.2

刨切单板 sliced veneer

利用刨切机从木方上刨切制成的单板。

[来源:GB/T 18259—2018,3.1.36]

3.3

锯切单板 sawn veneer

利用各种锯锯切制成的单板。

[来源:GB/T 18259—2018,3.1.37]

3.4

旋切单板 peeled veneer; rotary-cut veneer

利用旋切机从木段上连续切削制成的单板。

[来源:GB/T 18259—2018,3.1.34]

4 分类

4.1 按加工方法分:

- a) 刨切单板;