



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 40426.1—2021

---

## 塑料制品 装饰性实体面材 第 1 部分：分类和规范

Plastics—Decorative solid surfacing materials—  
Part 1: Classification and specifications

(ISO 19712-1:2008, MOD)

2021-08-20 发布

2022-03-01 实施

---

国家市场监督管理总局 发布  
国家标准化管理委员会

## 目 次

前言 .....	III
引言 .....	IV
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 分类 .....	2
5 要求 .....	2
6 试验方法 .....	5
7 检验规则 .....	6
8 标志、包装、贮存和运输 .....	7
附录 A (资料性) 本文件与 ISO 19712-1:2008 相比的结构变化情况 .....	9
附录 B (资料性) 本文件与 ISO 19712-1:2008 的技术性差异及其原因 .....	10
附录 C (资料性) 室内用实体面材的卫生、健康和信息安全信息 .....	11
参考文献 .....	12

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 40426《塑料制品 装饰性实体面材》的第 1 部分。GB/T 40426 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：分类和规范；
- 第 2 部分：性能的测定 板型实体面材；
- 第 3 部分：性能的测定 非板型实体面材。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 19712-1:2008《塑料制品 装饰性实体面材 第 1 部分：分类和规范》。

本文件与 ISO 19712-1:2008 相比在结构上有较多调整，附录 A 中列出了本文件与 ISO 19712-1:2008 章条编号的对照一览表。

本文件与 ISO 19712-1:2008 相比存在技术性差异。相关差异已编入正文中并在它们所涉及的条款的页边空白处用垂直单线(|)标识。在附录 B 中给出了这些技术性差异及其原因的一览表。

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专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本文件起草单位：中国石油化工股份有限公司北京化工研究院、山东客乐思新材料科技有限公司、广东富盛新材料股份有限公司、广东必图新材料科技股份有限公司、威盛亚(上海)有限公司、山东盛富莱实业有限公司、国化建(北京)测试认证科技有限公司、国家化学建筑材料测试中心(材料测试部)、北京工商大学。

本文件主要起草人：朱天戈、丁金海、武鹏、雷志晖、龚学锋、张建林、赵青、杨化浩、王涛、许博、赵彦霞、李永泉。

## 引 言

本文件旨在供装饰性实体面材的制造商、组装、施工方和设计单位使用。

所提出的测试方法及其性能要求与产品用途密切相关。安装方法和工艺可能对产品的使用性能产生影响。

性能要求包括但不限于颜色和光洁度、尺寸、外观质量、耐干热性、耐湿热性、抗落球冲击性、抗污性、耐光色牢度、耐香烟灼烧性、耐冷热水循环、荷载测试及其他重要性能。

GB/T 40426 由三个部分构成：

- 第 1 部分：分类和规范。目的在于规定装饰性实体面材的性能要求
- 第 2 部分：性能的测定 板型实体面材。目的在于规定板型实体面材的测试方法
- 第 3 部分：性能的测定 非板型实体面材。目的在于规定非板型实体面材的测试方法。

# 塑料制品 装饰性实体面材

## 第1部分：分类和规范

### 1 范围

本文件规定了实体面材的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则以及包装、标志、运输和贮存。

本文件适用于板型实体面材和非板型实体面材,其他具有类似用途的产品也可参照执行。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 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 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级

GB/T 40426.2—2021 塑料制品 装饰性实体面材 第2部分:性能的测定 板型实体面材(ISO 19712-2:2007,MOD)

GB/T 40426.3—2021 塑料制品 装饰性实体面材 第3部分:性能的测定 非板型实体面材(ISO 19712-3:2007,MOD)

JC/T 908—2013 人造石

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**实体面材 solid surfacing material;SSM**

由聚合物材料、填料和颜料组成,经浇注或压制等工艺成型的板型产品或非板型产品。

注1:实体面材由同种材料制成。

注2:人造大理石面材表面具有可修复性。

注3:实体面材可实现无缝拼接。

#### 3.2

**人造大理石面材 artificial marble stone surfacing material**

以聚甲基丙烯酸甲酯(PMMA)或不饱和聚酯树脂(UPR)为基体,主要以氢氧化铝为填料,加入颜料及其他辅助剂,经浇铸成型或真空模塑或模压成型等的实体面材。

#### 3.3

**人造石英石面材 artificial quartz stone surfacing material**

以天然石英石(砂、粉)、硅砂、尾矿渣等无机材料(其主要成分为二氧化硅)为主要原材料,以高分子聚合物为粘合材料制成的实体面材。