前　言

本标准是首次公之于众的浸渍纸层压木质地板(商品名称:强化木地板)国家标准。本标准是在参考欧洲同类产品终审草案 prEN 13329(1998 年 8 月),并经过多年来大量实物检测和社会调查基础上制定的。本标准中规定的产品尺寸偏差、外观质量和主要理化性能指标采用 prEN 13329 标准中规定的指标。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板标准化技术委员会归口。

本标准由中国林科院木材所和四川林科院共同负责起草。协助起草单位:上海汇丽地板制品有限公司、四川升达林产有限公司、乐山吉象人造林制品有限公司、上海市建筑科学研究院、上海木材工业研究所。

本标准主要起草人:王维新、吕斌、郭先仲、周梅剑、唐召群、向中华、李啸、全维健、楼明刚、邵惠增。

中华人民共和国国家标准

GB/T 18102—2000

浸渍纸层压木质地板

Laminate floor covering

1 范围

本标准规定了浸渍纸层压木质地板的分类、技术要求、检验方法和检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于浸渍纸层压木质地板。

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为本标准的条文。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/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 15102—1994 浸渍胶膜纸饰面人造板

GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

3 定义

本标准采用以下定义。

3.1 浸渍纸层压木质地板 laminate floor covering

以一层或多层专用纸浸渍热固性氨基树脂，铺装在刨花板、中密度纤维板、高密度纤维板等人造板基材表面，背面加平衡层，正面加耐磨层，经热压而成的地板。

3.1.1 表层

表层可选用下述两种材料：

——热固性树脂装饰层压板；

——浸渍胶膜纸。

3.1.2 基材

浸渍纸层压木质地板的芯层材料通常是刨花板、中密度纤维板或高密度纤维板。

3.1.3 底层

底层材料通常采用热固性树脂装饰层压板、浸渍胶膜纸或单板，起平衡和稳定产品尺寸的作用。

3.2 干、湿花 frosting and water mark

见 GB/T 15102—1994 中 3.7。

3.3 污斑 spots, dirt and similar surface defects

见 GB/T 15102—1994 中 3.9。

3.4 光泽不均 gloss difference

见 GB/T 15102—1994 中 3.11。

3.5 纸张撕裂 tearing of impregnated paper

国家质量技术监督局 2000-05-19 批准　　2000-08-01 实施

见 GB/T 15102--1994 中 3.13。

3.6 局部缺纸 bare substrate spots due to defective surface covering

见 GB/T 15102—1994 中 3.14。

3.7 透底 pervious spots of impregnated paper

见 GB/T 15102--1994 中 3.15。

3.8 崩边 dents

见 GB/T 15102—1994 中 3.16。

3.9 龟裂 cracks

见 GB/T 15102—1994 中 3.17。

3.10 鼓泡 blisters

见 GB/T 15102--1994 中 3.18。

3.11 鼓包 inclusions

见 GB/T 15102--1994 中 3.19。

3.12 分层 delamination

见 GB/T 15102—1994 中 3.20。

3.13 表面耐磨 abrasion resistance

浸渍纸层压木质地板抗磨损能力指标,以将其磨损至装饰花纹出现破损点的转数表示。

3.14 表面净尺寸 size of the surface layer

不包括榫舌的浸渍纸层压地板面层的长和宽。

4 分类

4.1 按地板基材分:

a) 以刨花板为基材的浸渍纸层压木质地板;

b) 以中密度纤维板为基材的浸渍纸层压木质地板;

c) 以高密度纤维板为基材的浸渍纸层压木质地板。

4.2 按装饰层分:

a) 单层浸渍纸层压木质地板;

b) 多层浸渍纸层压木质地板;

c) 热固性树脂装饰层压板层压木质地板。

4.3 按表面图案分:

a) 浮雕浸渍纸层压木质地板;

b) 光面浸渍纸层压木质地板。

4.4 按用途分:

a) 公共场所用浸渍纸层压木质地板(耐磨转数≥9 000 转);

b) 家庭用浸渍纸层压木质地板 (耐磨转数≥6 000 转)。

4.5 按甲醛释放量分:

a) A 类浸渍纸层压木质地板 (甲醛释放量:≤9 mg/100 g);

b) B 类浸渍纸层压木质地板 (甲醛释放量:>9～40 mg/100 g)。

5 技术要求

5.1 分等

根据产品的外观质量、理化性能分为优等品、一等品和合格品。

5.2 外观质量

各等级外观质量要求见表1。

表1　浸渍纸层压木质地板各等级外观质量要求

缺陷名称	正面			背面
	优等品	一等品	合格品	
干、湿花	不允许		总面积不超过板面的3%	允许
表面划痕	不允许			不允许露出基材
表面压痕	不允许			
透底	不允许			
光泽不均	不允许		总面积不超过板面的3%	允许
污斑	不允许	≤3 mm²，允许1个/块	≤10 mm²，允许1个/块	允许
鼓泡	不允许			≤10 mm²，允许1个/块
鼓包	不允许			≤10 mm²，允许1个/块
纸张撕裂	不允许			≤100 mm，允许1处/块
局部缺纸	不允许			≤20 mm²，允许1处/块
崩边	不允许			允许
表面龟裂	不允许			不允许
分层	不允许			不允许
榫舌及边角缺损	不允许			不允许

5.3　规格尺寸及偏差

5.3.1　浸渍纸层压木质地板的幅面尺寸应符合表2规定。

表2　浸渍纸层压木质地板幅面尺寸　　mm

宽度	长度								
182		1 200	—	—	—	—	—	—	—
185	1 180	—	—	—	—	—	—	—	—
190	—	1 200	—	—	—	—	—	—	—
191	—	—	—	1 210	—	—	—	—	—
192	—	—	1 208	—	—	—	1 290	—	—
194	—	—	—	—	—	—	—	1 380	—
195	—	—	—	—	1 280	1 285	—	—	—
200	—	1 200	—	—	—	—	—	—	—
225	—	—	—	—	—	—	—	—	1 820

5.3.2　浸渍纸层压木质地板的厚度为6，7，8(8.1，8.2，8.3)，9 mm。

5.3.3　浸渍纸层压木质地板的榫舌宽度应≥3 mm。

5.3.4　经供需双方协议可以生产其他规格的浸渍纸层压木质地板。

5.3.5　浸渍纸层压木质地板的尺寸偏差应符合表3规定。

表 3　浸渍纸层压木质地板尺寸偏差

项　　目	要　　求
厚度偏差	公称厚度 t_n 与平均厚度 t_a 之差绝对值≤0.5 mm； 厚度最大值 t_{max} 与最小值 t_{min} 之差≤0.5 mm
面层净长偏差	公称长度 l_n≤1 500 mm 时，l_n 与每个测量值 l_m 之差绝对值≤1.0 mm 公称长度 l_n>1 500 mm 时，l_n 与每个测量值 l_m 之差绝对值≤2.0 mm
面层净宽偏差	公称宽度 w_n 与平均宽度 w_a 之差绝对值≤0.1 mm 宽度最大值 w_{max} 与最小值 w_{min} 之差≤0.2 mm
直角度	q_{max}≤0.2 mm
边缘不直度	s_{max}≤0.3 mm/m
翘曲度	宽度方向凸翘曲度 f_w≤0.20%；宽度方向凹翘曲度 f_w≤0.15% 长度方向凸翘曲度 f_l≤1.00%；长度方向凹翘曲度 f_l≤0.50%
拼装离缝	拼装离缝平均值 o_a≤0.15 mm 拼装离缝最大值 o_{max}≤0.20 mm
拼装高度差	拼装高度差平均值 h_a≤0.10 mm 拼装高度差最大值 h_{max}≤0.15 mm

5.4　理化性能

浸渍纸层压木质地板的理化性能应符合表 4 规定。

表 4　浸渍纸层压木质地板理化性能表

检验项目	单　　位	优等品	一等品	合格品
静曲强度	MPa	≥40.0		≥30.0
内结合强度	MPa	≥1.0		
含水率	%	3.0～10.0		
密度	g/cm^3	≥0.80		
吸水厚度膨胀率	%	≤2.5	≤4.5	≤10.0
表面胶合强度	MPa	≥1.0		
表面耐冷热循环	—	无龟裂、无鼓泡		
表面耐划痕	—	≥3.5 N 表面无整圈连续划痕	≥3.0 N 表面无整圈连续划痕	≥2.0 N 表面无整圈连续划痕
尺寸稳定性	mm	≤0.5		
表面耐磨	转	家庭用：≥6 000		
		公共场所用：≥9 000		
表面耐香烟灼烧	—	无黑斑、裂纹和鼓泡		
表面耐干热	—	无龟裂、无鼓泡		
表面耐污染腐蚀	—	无污染、无腐蚀		
表面耐龟裂	—	0 级	1 级	
表面耐水蒸气	—	无突起、变色和龟裂		
抗冲击	mm	≤9	≤12	
甲醛释放量	mg/100 g	A 类：≤9		
		B 类：>9～40		

6 检验和检验方法

6.1 规格尺寸检验

6.1.1 量具

6.1.1.1 钢卷尺，精度为 1.0 mm。

6.1.1.2 钢板尺，精度为 0.5 mm。

6.1.1.3 千分尺，精度为 0.01 mm。

6.1.1.4 塞尺，精度为 0.01 mm。

6.1.1.5 直角尺，精度为 0.02 mm/300 mm。

6.1.1.6 游标卡尺，精度为 0.02 mm。

6.1.2 检验方法和结果表示

6.1.2.1 长度(l)

地板的长度尺寸是指地板面层的净长度，长度 l 在地板宽度方向两边且距地板边 20 mm 处用钢卷尺测量，精确至 1.0 mm，见图 1。

单位：mm

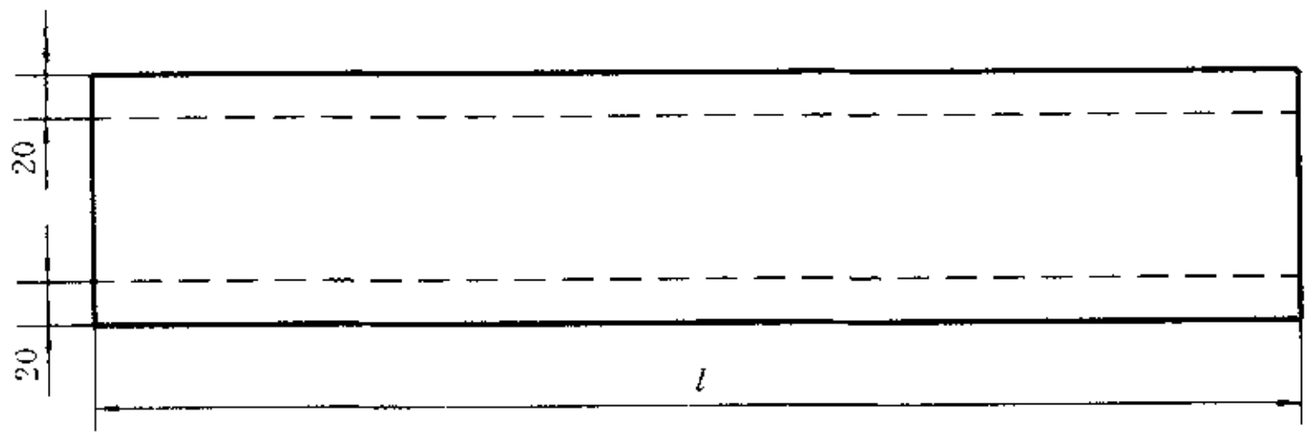


图 1 长度(l)测量图

6.1.2.2 宽度(w)

地板的宽度尺寸是指地板面层的净宽度，宽度 w 在地板长度方向两边且距地板边 20 mm 以及地板长中心处用游标卡尺测量，精确至 0.02 mm，见图 2。

单位：mm

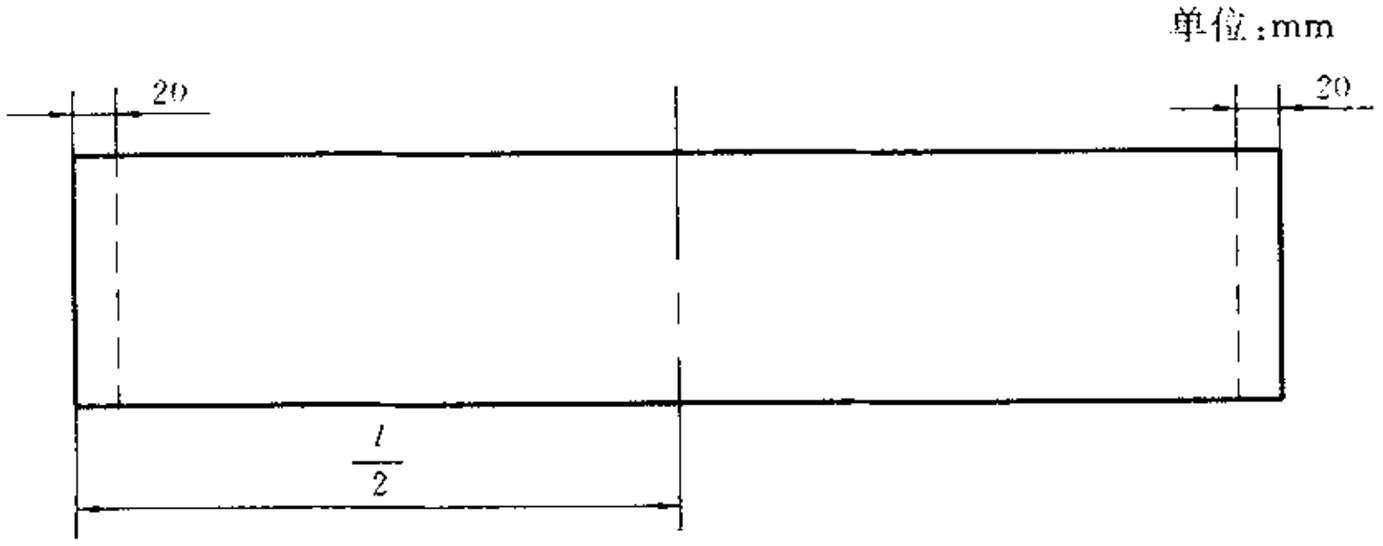


图 2 宽度(w)测量图

6.1.2.3 厚度(t)

厚度 t 在地板的四角及地板长边中点且距地板边部 20 mm 处用千分尺测量，精确至 0.01 mm，见图 3。

单位：mm

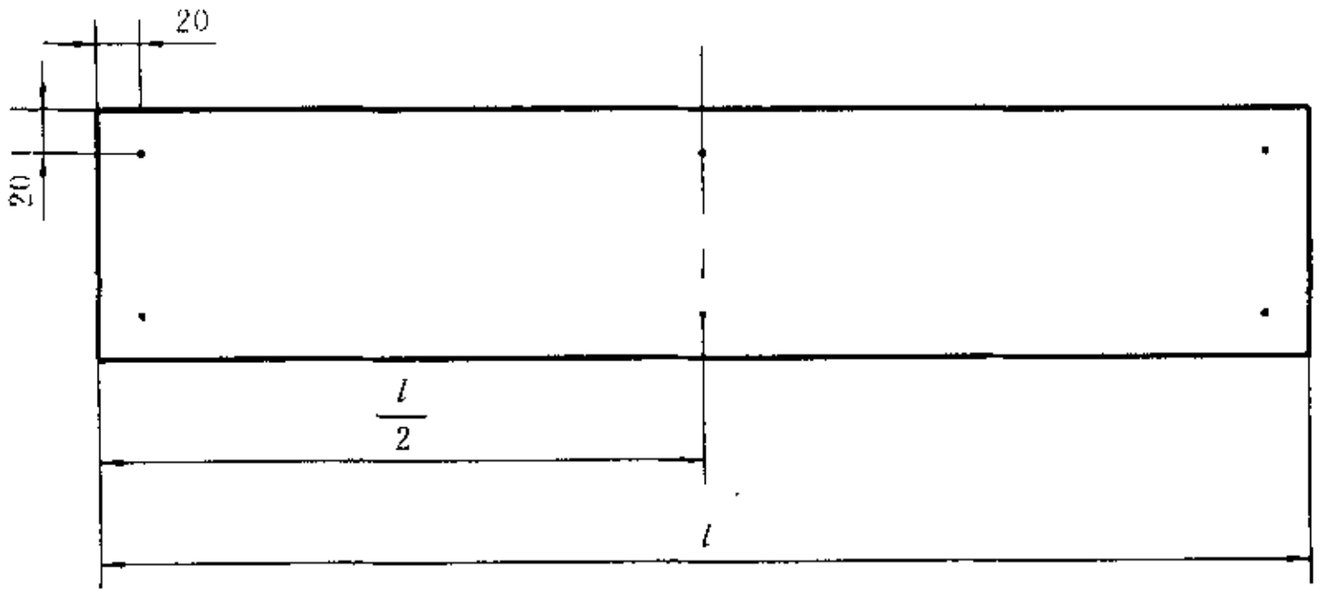


图 3　厚度(t)测量图

6.1.2.4　直角度(q)

直角尺的一边紧靠地板的长边，用塞尺测量直角尺另一边与地板端头的最大距离 q_{max}，精确至 0.01 mm，见图 4。

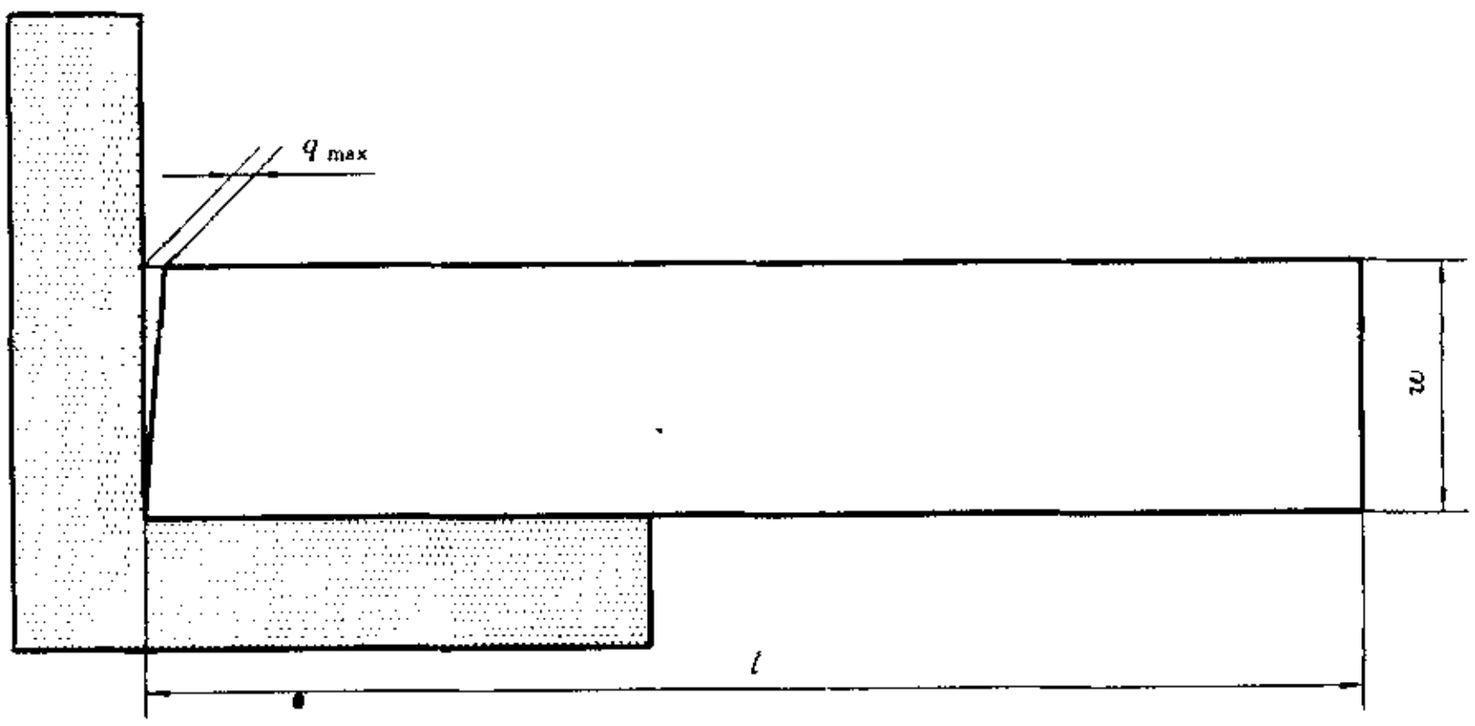


图 4　直角度(q)测量图

6.1.2.5　边缘不直度(s)

沿地板长度方向，用 1 m 长钢板尺紧靠地板相邻的两角，用塞尺测板边与钢板尺之间最大弦高 s_{max}，精确至 0.01 mm，见图 5。

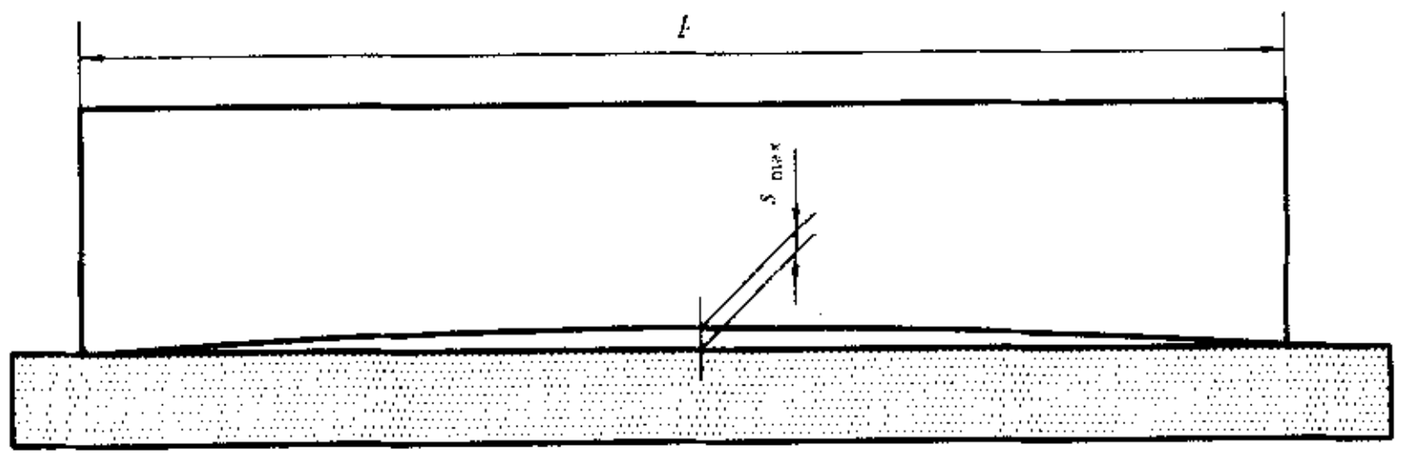


图 5　边缘不直度(s)测量图

6.1.2.6　翘曲度(f)

将地板凹面向上放置在水平试验台面上，用钢板尺紧靠地板两长边，用塞尺量取最大弦高，精确至 0.1 mm。最大弦高与实测宽度之比即为宽度方向翘曲度 f_w，以百分数表示，精确至 0.01%，测量位置为长边任意对应部位；用细钢丝绳紧靠地板两端边，用塞尺量取最大弦高，精确至 0.1 mm。最大弦高与实测长度之比即为长度方向翘曲度 f_l，以百分数表示，精确至 0.01%，测量位置为端边任意对应部位，见图 6。

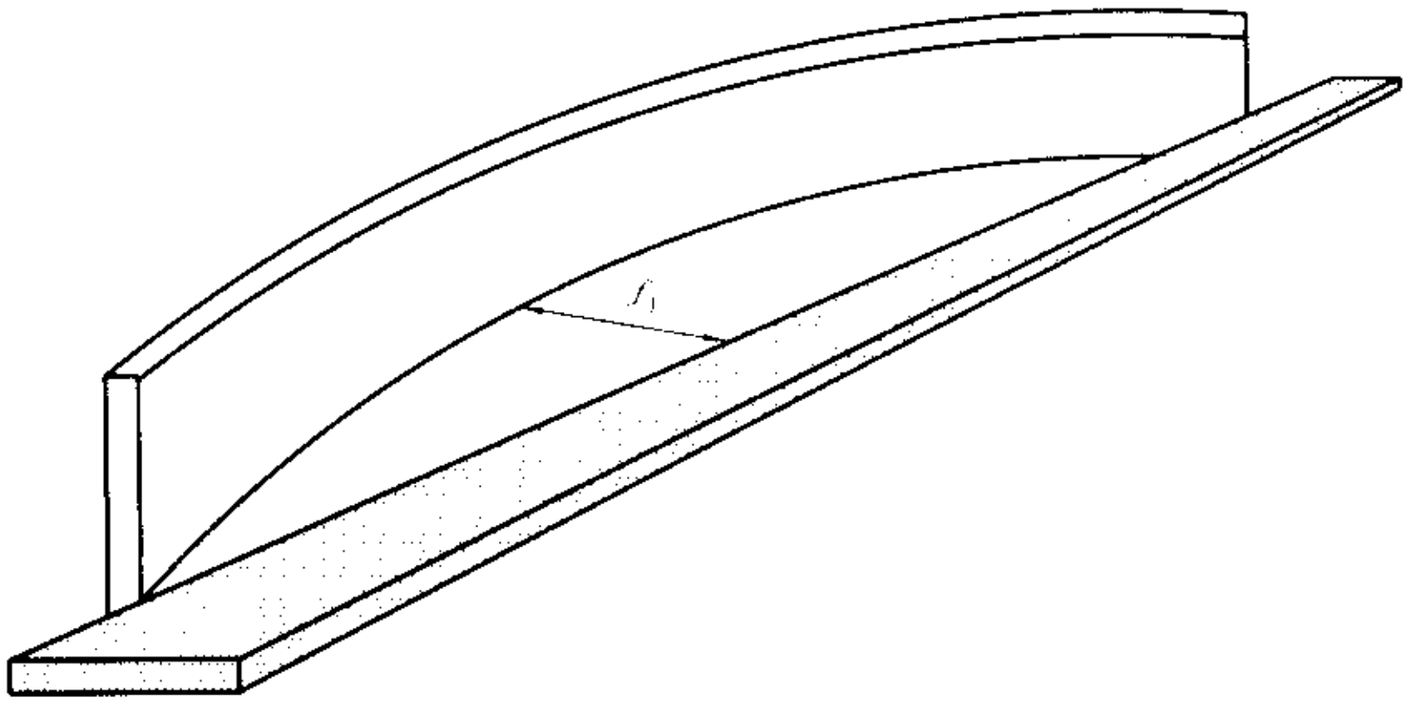


图 6　长度方向翘曲度(f_1)测量图

6.1.2.7　拼装离缝(a)和高度差(h)

将 10 块地板按图 7 所示紧密拼装放置于平整的水平试验台上，用塞尺测量图 7 所示 18 个点的拼装缝隙 a 和高度差 h，精确至 0.01 mm。分别计算平均值，精确至 0.01 mm。

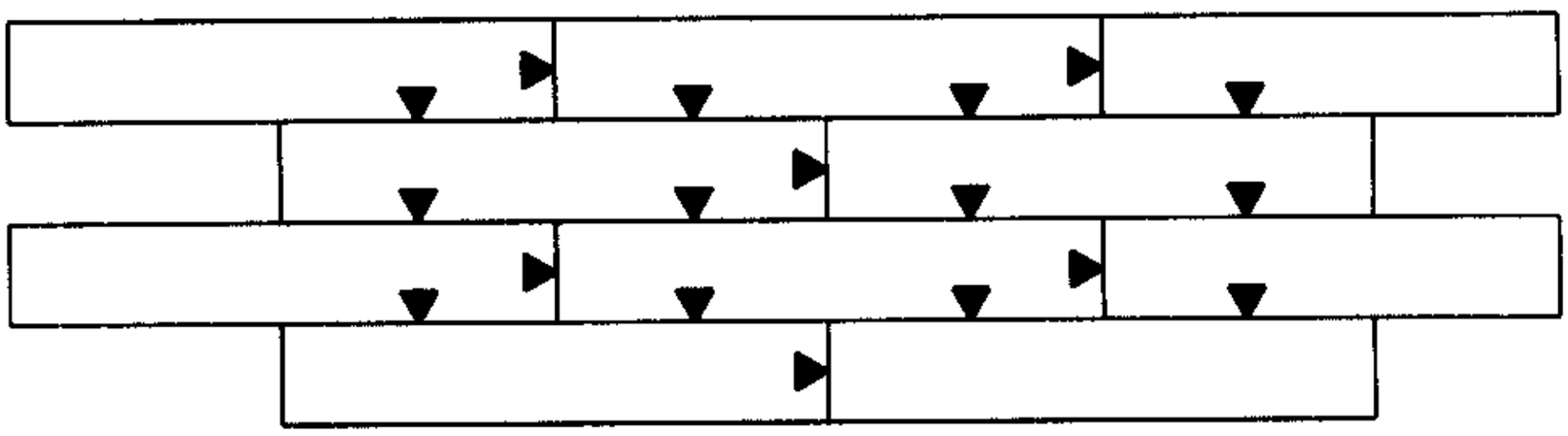


图 7　拼装离缝(a)和高度差(h)测量图

6.2　外观质量检验条件

按 GB/T 15102　1994 中 6.1.1 至 6.1.3。

6.3　理化性能检验方法

6.3.1　试样和试件的制取及尺寸规定

6.3.1.1　样本及试样应在存放 24 h 以上的产品中抽取。

6.3.1.2　在样本中随机抽取三块作为试样。试件制取位置及尺寸规格、数量按图 8 和表 5 要求进行。

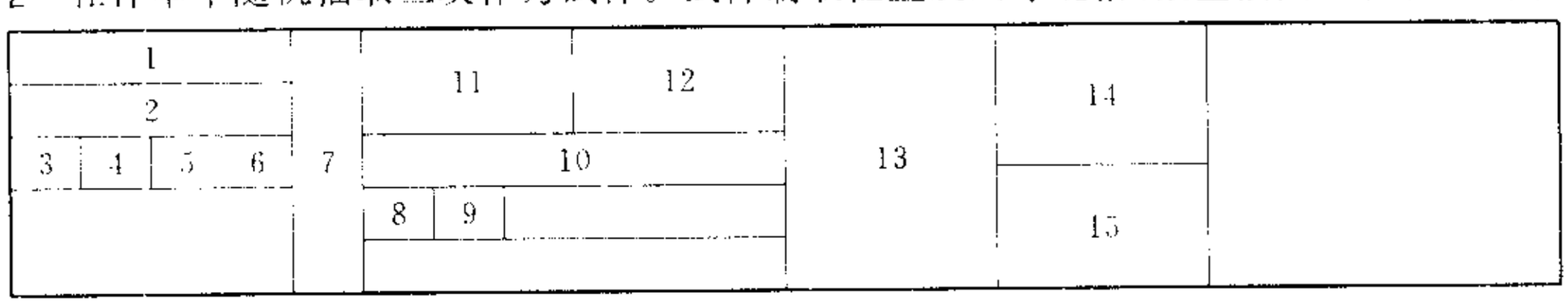


图 8　在试样上制取部分理化性能试件示意图

表 5　浸渍纸层压木质地板理化性能试件

检验项目	试件尺寸 mm	试件数量 块	试件编号	试件分布	备　注
密度	100.0×100.0	3	11	三块试样	
含水率	100.0×100.0	3	12	三块试样	
吸水厚度膨胀率	25.0×25.0	6	8、9	三块试样	
静曲强度	200.0×50.0	6	1、2	三块试样	
内结合强度	50.0×50.0	6	3、5	三块试样	

表 5(完)

检验项目	试件尺寸 mm	试件数量 块	试件编号	试件分布	备　注
表面胶合强度	50.0×50.0	6	4,6	三块试样	
表面耐划痕	100.0×100.0	3	14	三块试样	
表面耐冷热循环	100.0×100.0	3	15	三块试样	
表面耐磨	100.0×100.0	1		任意一块	
表面耐香烟灼烧	100.0×100.0	1		任意一块	
表面耐干热	180.0×180.0	1		任意一块	
表面耐污染腐蚀	50.0×50.0	11		任意一块	
表面耐水蒸气	100.0×100.0	1		任意一块	
表面耐龟裂	180.0×180.0	1		任意一块	
尺寸稳定性	180.0×20.0	6	7,10	三块试样	
抗冲击	300.0×180.0	3	13	三块试样	
甲醛释放量	20.0×20.0	总质量约 330 g		任意一块	
注：试件的边角应平直，无崩边。长、宽允许偏差为±0.5 mm。					

6.3.2　密度检验

6.3.2.1　浸渍纸层压木质地板密度的测定方法按 GB/T 17657—1999 中的 4.2 规定进行，测试三个试件。

6.3.2.2　被测试样的密度为三个试件密度的算术平均值，精确至 0.01 g/cm^3。

6.3.3　含水率检验

6.3.3.1　浸渍纸层压木质地板含水率的测定方法按 GB/T 17657—1999 中的 4.3 规定进行，测试三个试件。

6.3.3.2　被测试样的含水率为三个试件含水率的算术平均值，精确至 0.1%。

6.3.4　吸水厚度膨胀率检验

6.3.4.1　原理

试件的吸水厚度膨胀率是试件吸水后厚度的增长量与吸水前厚度之比。

6.3.4.2　仪器

a）恒温水槽。

b）千分尺，精度 0.01 mm。

6.3.4.3　方法

按 GB/T 17657—1999 中 4.5.4。

6.3.4.4　结果表示

a）每一试件的吸水厚度膨胀率以百分数表示，并按式(1)计算，精确至 0.1%。

$$D = \frac{h_2 - h_1}{h_1} \times 100 \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：D——吸水厚度膨胀率，%；

h_1——浸水前试件厚度，mm；

h_2——浸水后试件厚度，mm。

b）计算六个试件的吸水厚度膨胀率的算术平均值，精确至 0.1%。

c) 找出六个试件中吸水厚度膨胀率的最大值。

6.3.5 静曲强度检验

6.3.5.1 浸渍纸层压木质地板静曲强度的测定方法按 GB/T 17657—1999 中的 5.9 规定进行，跨距为 150 mm，测试六个试件。

6.3.5.2 被测试样的静曲强度为六个试件静曲强度的算术平均值，精确至 0.1 MPa。

6.3.5.3 找出六个试件中静曲强度的最小值。

6.3.6 内结合强度检验

6.3.6.1 浸渍纸层压木质地板内结合强度的测定方法按 GB/T 17657—1999 中 4.8 规定进行，测试六个试件。

6.3.6.2 被测试样的内结合强度为六个试件内结合强度的算术平均值，精确至 0.01 MPa。

6.3.6.3 找出六个试件中内结合强度的最小值。

6.3.7 表面胶合强度检验

6.3.7.1 浸渍纸层压木质地板表面胶合强度的测定方法按 GB/T 15102—1994 中 6.3.8 规定进行，测试六个试件。

6.3.7.2 被测试样的表面胶合强度为六个试件表面胶合强度的算术平均值，精确至 0.01 MPa。

6.3.7.3 找出六个试件中表面胶合强度的最小值。

6.3.8 表面耐划痕性能检验

6.3.8.1 浸渍纸层压木质地板表面耐划痕性能的测定方法按 GB/T 15102—1994 中 6.3.10 规定进行，测试三个试件。

6.3.8.2 在距试件表面约 40 cm 处从任意角度观察每一试件表面被刻划部位是否有整圈连续划痕。

6.3.9 表面耐冷热循环性能检验

浸渍纸层压木质地板表面耐冷热循环性能的测定方法按 GB/T 15102—1994 中 6.3.9 规定进行，测试三个试件。

6.3.10 尺寸稳定性试验方法

6.3.10.1 原理

尺寸稳定性是检测产品在 23 C时不同湿度条件下处理平衡后的尺寸变化情况。

6.3.10.2 仪器和工具

a) 调温调湿箱，可控温度 23 C ±2 C，相对湿度为(30±3)%和(90±3)%；

b) 游标卡尺，量程 250 mm，精度 0.05 mm。

6.3.10.3 试件按 6.3.1 规定进行制取。

6.3.10.4 试验步骤

a) 在每个试件上画出平行于长度方向的中心线。

b) 将所有试件放入温度为 23 C ±2 C、相对湿度为(30±3)%的调温调湿箱中处理至平衡，测量原中心线长度，精确至 0.02 mm。

c) 再将所有试件放入温度为 23 C ±2 C、相对湿度为(90±2)%的调温调湿箱中处理至平衡，测量原中心线长度，精确至 0.02 mm。

注：相隔 24 h 的二次测量差不超过 0.05 mm 时，可视为平衡。

6.3.10.5 结果计算与表示

a) 每个试件的尺寸变化按式(2)计算，精确至 0.02 mm。

$$\Delta L = L_2 - L_1 \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中：ΔL ——试件的尺寸变化，mm；

L_2 ——试件在相对湿度为 90%条件下平衡后的长度，mm；

L_1 ——试件在相对湿度为 30%条件下平衡后的长度，mm。

b）地板的尺寸变化用六块试件的尺寸变化的算术平均值表示，精确至 0.02 mm。

6.3.11 表面耐磨性能检验

6.3.11.1 原理

测定产品表面装饰层抗摩擦能力。

6.3.11.2 仪器和工具

a）Taber 型或同等的磨耗试验机；

b）刚玉粒度为 180 的 3 号砂布(AP180/3)；

c）研磨轮按 GB/T 15102—1994 附录 A；

d）脱脂纱布。

6.3.11.3 试件按 6.3.1 规定进行制取。

6.3.11.4 试验步骤

a）按 GB/T 15102—1994 附录 A 制作研磨轮，将粘好砂布后的研磨轮在相对湿度为 65%±5%，温度为 20℃±2℃条件下放置 24 h 以上，备用。

b）用脱脂纱布将试件表面擦净，并将其等分为四个象限。

c）将试件装饰面向上安装在磨耗试验机上，并将研磨轮安装在支架上，施加 4.9 N±0.2 N 外力条件下进行磨耗，研磨轮每磨耗 500 转更换一次。

6.3.11.5 结果表示

记录试件在三个象限的装饰花纹都出现破损点时的磨耗转数，精确至 100 转。

6.3.12 表面耐香烟灼烧性能检验

浸渍纸层压木质地板的表面耐香烟灼烧性能按 GB/T 15102—1994 中 6.3.13 规定进行试验。

6.3.13 表面耐干热性能检验

浸渍纸层压木质地板的表面耐干热性能按 GB/T 15102—1994 中 6.3.14 规定进行试验。

6.3.14 表面耐污染腐蚀性能检验

浸渍纸层压木质地板的表面耐污染腐蚀性能按 GB/T 15102—1994 中 6.3.15 规定进行试验。

6.3.15 表面耐水蒸气性能检验

浸渍纸层压木质地板的表面耐水蒸气性能按 GB/T 15102—1994 中 6.3.17 规定进行试验。

6.3.16 表面耐龟裂性能检验

浸渍纸层压木质地板的表面耐龟裂性能按 GB/T 15102—1994 中 6.3.16 规定进行试验。

6.3.17 抗冲击性能检验

6.3.17.1 原理

以球体冲击试件表面，测定产品耐冲击性能。

6.3.17.2 检验仪器及工具

a）钢球，直径为 42.8 mm±0.2 mm，质量约 324.0 g±5.0 g，球面应光滑，无凹伤、锈斑等缺陷。

b）垫层，选用泡沫聚乙烯，幅面为 300 mm×300 mm，厚度 2.5 mm±0.2 mm，面密度 75 g/m^2。

6.3.17.3 步骤

a）将垫层置于水平、光滑地面。

b）将试件装饰面向上，置于垫层上，并将一蓝色复印纸置于试件装饰面上。

c）使钢球从 1.75 m 高度自由落下，冲击试件表面(防止钢球在试件表面反复跳动)，每个试件只做一次试验，钢球落点应在距试件中心点 2.5 mm 范围。

6.3.17.4 结果表示

用游标卡尺测量凹坑的直径，精确至 0.1 mm。

6.3.18 甲醛释放量检验

6.3.18.1 浸渍纸层压木质地板甲醛释放量的测定按 GB/T 17657—1999 中 4.11 规定进行。

6.3.18.2 被测试样的甲醛释放量为两个试件甲醛释放量的算术平均值，精确至 1 mg/100 g。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验包括：

a）外观质量检验；

b）规格尺寸检验；

c）理化性能检验中的甲醛释放量和吸水厚度膨胀率检验。

7.1.2 型式检验包括第 5 章表 1、表 3、表 4 所列的全部检验项目。

7.2 同一班次、同一规格、同一类产品叫做一批。

7.3 抽样方法和判定原则

7.3.1 浸渍纸层压木质地板的产品质量检验应在同批产品中按规定抽取试样，并对所抽取试样逐一检验，试样均按块计数。

7.3.2 规格尺寸检验

7.3.2.1 厚度偏差、面层净长偏差、面层净宽偏差、直角度、边缘不直度和翘曲度采用 GB/T 2828 中的二次抽样方案，检查水平为Ⅰ，合格质量水平为 4.0，详见表 6。

表 6 规格尺寸抽样方案

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数	不合格判定数
～150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151～280	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
281～500	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
501～1 200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1 201～3 200	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7

7.3.2.2 拼装离缝、拼装高度差检验的样本数为十块，该十块样本从检验规格尺寸的同批产品中随机抽取，采用一次抽样方案。

7.3.3 外观质量检验

7.3.3.1 采用 GB/T 2828 中的二次抽样方案，检查水平为Ⅱ，合格质量水平为 4.0，详见表 7。

表 7 外观质量抽样方案

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数	不合格判定数
～150	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
151～280	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
281～500	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7

表 7(完)

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数	不合格判定数
501～1 200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1 201～3 200	第一	80	80	5	9
	第二	80	160	12	13

7.3.3.2 在一块地板上，同时存在多种缺陷时，按影响产品等级最大的缺陷来判别。

7.3.4 理化性能检验

7.3.4.1 理化性能检验的抽样方案见表 8，初检样本检验结果有某项指标不合格时，允许进行复检一次，在同批产品中加倍抽取样品对不合格项进行复检，复检后全部合格，判为合格；若有一项不合格，判为不合格。

表 8 理化性能抽样方案

提交检查批的成品板数量 块	初检抽样数 块	复检抽样数 块
≤1 000	3	6
≥1 001	6	12

7.3.4.2 在初检和复检试样中，任意三块地板组成一组。

7.3.4.3 检验结果的判断

7.3.4.3.1 地板试样的密度、含水率、甲醛释放量的平均值满足标准规定要求，该地板试样的密度、含水率、甲醛释放量判为合格，否则判为不合格。

7.3.4.3.2 地板试样的静曲强度、内结合强度、表面胶合强度的平均值满足标准规定要求，且任一试件的最小值不小于标准规定值的 80%，该地板试样的静曲强度、内结合强度、表面胶合强度判为合格，否则判为不合格。

7.3.4.3.3 地板试样的吸水厚度膨胀率、尺寸稳定性的平均值满足标准规定要求，且任一试件的最大值不大于标准规定值的 120%，该地板试样的吸水厚度膨胀率、尺寸稳定性判为合格，否则判为不合格。

7.3.4.3.4 地板试样的表面耐划痕、抗冲击、表面耐磨、表面耐冷热循环、表面耐香烟灼烧、表面耐干热、表面耐污染腐蚀、表面耐水蒸气、表面耐龟裂的任一试件均达到标准规定要求，该地板试样的上述性能判为合格，否则判为不合格。

7.3.4.3.5 当地板试样所需进行的各项理化性能检验均合格时，该批产品理化性能判为合格，否则判为不合格。

7.4 综合判断

产品外观质量、规格尺寸和理化性能检验结果均应符合相应类别和等级的技术要求，否则应降类、降等或判为不合格产品。

7.5 检验报告

检验报告内容应包括：

a) 被检产品的类别、等级、检验依据的标准、检验类别等全部细节；

b) 检验结果及其结论；

c) 检验过程中出现的各种异常情况以及有必要说明的问题。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标记

产品入库前，应在产品适当的部位标记制造厂名称、产品名称、产品型号、商标、生产日期及产品类别、等级、规格等。

8.1.2 包装标签

包装标签上应有生产厂家名称、地址、出厂日期、产品名称、数量及防潮、防晒等标记。

8.2 包装

产品出厂时应按产品类别、规格、等级分别包装。企业应根据自己产品的特点提供详细的中文安装和使用说明书。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求亦可由供需双方商定。

8.3 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，防止污损，不得受潮、雨淋和曝晒。

贮存时应按类别、规格、等级分别堆放，每堆应有相应的标记。