



中华人民共和国国家标准

GB/T 9846.8—2004
代替 GB/T 9846.10—1988

胶 合 板 第 8 部分：试件尺寸的测量

Plywood—Part 8: Determination of dimensions of test pieces

(ISO 9424:1989, Plywood—Determination of dimensions of test pieces, MOD)

2004-06-22 发布

2004-09-15 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 9846《胶合板》分为八个部分：

- 第 1 部分：分类(代替 GB/T 9846.1—1988)；
- 第 2 部分：尺寸公差(代替 GB/T 9846.3—1988)；
- 第 3 部分：普通胶合板通用技术条件(代替 GB/T 9846.4—1988 和 GB/T 13009—1991)；
- 第 4 部分：普通胶合板外观分等技术条件(代替 GB/T 9846.5—1988)；
- 第 5 部分：普通胶合板检验规则(代替 GB/T 9846.6—1988 和 GB/T 9846.8—1988)；
- 第 6 部分：普通胶合板标志、标签和包装(代替 GB/T 9846.7—1988)；
- 第 7 部分：试件的锯制(代替 GB/T 9846.9—1988)；
- 第 8 部分：试件尺寸的测量(代替 GB/T 9846.10—1988)。

本部分为 GB/T 9846《胶合板》的第 8 部分。

本部分修改采用 ISO 9424:1989《人造板——试件尺寸的测量》(1989 年第一版)，并对 GB/T 9846.10—1988《胶合板 试件尺寸的测量》进行修订，对试件的厚度、长度和宽度的测量与 ISO 9424:1989 相同，只是增加 5.1 条，即测量试件剪断面长度和宽度的位置。本部分与 GB/T 9846.10—1988 相比增加试件厚度测量。

本部分自实施之日起，代替 GB/T 9846.10—1988。

自 GB/T 9846—2004 实施之日起，GB/T 9846.2—1988、GB/T 9846.11—1988 和 GB/T 9846.12—1988 即行废止。

本部分由国家林业局提出。

本部分由全国人造板标准化技术委员会归口。

本部分负责起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所。

本部分参加起草单位：上海木材工业研究所、光大木材工业(深圳)有限公司、上海福海(木业)企业有限公司、南海市华光装饰板材有限公司、上海联合木材工业有限公司、国营松江胶合板厂、东莞佳力木业有限公司、上海百霖木业有限公司。

本部分主要起草人：曹忠荣、张莺红、刘永丹、康熹、冯桐昌、关键、李晓秀、彭东华、顾燕。

胶 合 板

第 8 部分:试件尺寸的测量

1 范围

GB/T 9846 的本部分规定了各种胶合板试件的厚度、长度和宽度的测量方法。

本部分适用于各种胶合板。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 9846 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 9846.5—2004 胶合板 第 5 部分:普通胶合板检验规则

GB/T 9846.7—2004 胶合板 第 7 部分:试件的锯制

3 仪器

3.1 厚度测量

测微仪,精度为 0.01 mm。

3.2 长度和宽度测量

游标卡尺,精度为 0.1 mm。

4 试件

4.1 样板的抽取按 GB/T 9846.5—2004 中表 3 的规定进行。

4.2 胶合强度试件的尺寸和锯制按 GB/T 9846.7—2004 中第 4 章的规定进行。

5 程序

5.1 测量点

测量点的数量和位置应符合有关试验方法标准对测量的要求。测量胶合强度试件剪断面的长度在试件两侧中心线处测量;宽度在剪断面两端处测量。

5.2 厚度测量

缓慢地将仪器的测量表面施加于试件,测量厚度精确至 0.01 mm。

5.3 长度和宽度测量

缓慢地不加过压力将游标卡尺的卡钳卡于试件。卡钳与试件平面大约成 45°角(见图 1),测量长度和宽度精确至 0.1 mm。

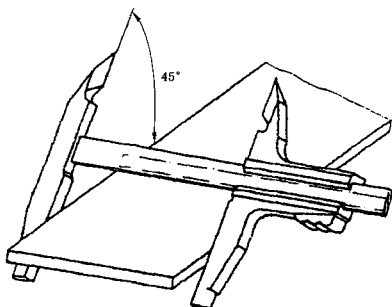


图 1 游标卡及与试件平面的倾斜角

6 结果表示

6.1 厚度

对于每个试件的厚度,计算其测量的算术平均值,精确至 0.01 mm。

6.2 长度和宽度

对于每个试件的长度和宽度,分别计算其算术平均值,精确至 0.1 mm。