



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 2876—2017

人造板定制衣柜技术规范

Specification for customized wood-based panel wardrobe

2017-06-05 发布

2017-09-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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。

本标准由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)提出并归口。

本标准起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、国家人造板与木竹制品质量监督检验中心、索菲亚家居股份有限公司、临沂汇丰木业有限公司、深圳拓奇智造家居新材料股份有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、河南永威安防股份有限公司、广东耀东华家具板材有限公司、北京瑞嘉欧亚木业有限公司、江苏德鲁尼木业有限公司、浙江帝龙新材料股份有限公司、佛山市天元汇邦装饰材料有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、中山市欧派克五金制品有限公司、北京金日家居用品有限公司、中原木业有限公司、北美枫情木家居(江苏)商贸有限公司、益阳市产商品质量监督检验研究院、志邦橱柜股份有限公司。

本标准主要起草人：吕斌、黄安民、张玉萍、张挺、杨俊魁、米涛、黄锐、李正木、沈金祥、任太平、曾敏华、郑佳前、韩勇、姜飞雄、张赞、唐远明、许姜德、许超、葛伟斌、周清华、赵亮军、孙志勇、王瑞、杨忠、林秋兰。

人造板定制衣柜技术规范

1 范围

本标准规定了人造板定制衣柜的术语和定义、产品分类、技术要求和检验与验收方法。
本标准适用于人造板定制衣柜的制作、安装和验收。

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 191 包装储运图示标志
GB/T 3324 木家具通用技术条件
GB/T 4893.1—2005 家具表面耐冷液测定法
GB/T 4893.2—2005 家具表面耐湿热测定法
GB/T 4893.3—2005 家具表面耐干热测定法
GB/T 4893.4—2013 家具表面漆膜理化性能试验 第4部分:附着力交叉切割测定法
GB/T 4893.7—2013 家具表面漆膜理化性能试验 第7部分:耐冷热温差测定法
GB/T 4893.8—2013 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分:耐磨性测定法
GB/T 4897 刨花板
GB/T 9846 普通胶合板
GB/T 11718 中密度纤维板
GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面人造板
GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
GB/T 26695 家具用钢化玻璃板
LY/T 1279—2008 聚氯乙烯薄膜饰面人造板
QB/T 2443 钢卷尺
QB/T 3914 家具工业常用名词术语
QB/T 4463 家具用封边条技术要求

3 术语和定义

GB/T 3324 和 QB/T 3914 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

人造板定制衣柜 customized wood-based panel wardrobe

主要部件(装饰件、配件除外)采用人造板木质材料,按照定制方的需求,经测量、设计、制作、安装和验收工序制成的衣柜。

3.2

上柜 upper parts of wardrobe

安装在下柜与顶封板之间的柜体。

3.3

下柜 lower parts of wardrobe

在定制衣柜整体柜中位于下方的柜体,包括基础柜、挂衣柜、转角柜、弧形柜等。

3.4

搁板 shelf

分隔柜内空间的水平板件,又称层板。

3.5

推拉构件 sliding component

能推进拉出的部件,如抽屉、推拉裤架、推拉衣架等。

3.6

弧形柜 arc cabinet

带有弧形的柜体。

3.7

脚线 skirting board

安装在底部固定搁板前后的板件,和底部固定搁板长度一致。

3.8

脚线加固条 board for reinforcing skirting board

安装在底部固定搁板左右两边,与脚线连接,并与侧板连接固定的板件。

3.9

转角柜 corner cabinet

在转角处的柜体。

3.10

趟门 sliding door

一种定制衣柜的柜门,其门扇在平行门框的平面内沿水平方向移动启闭的门。又称推拉门。

3.11

垫板 backing board

趟门下导轨下面的板件。

3.12

趟门上下轨 guide rails for sliding door

趟门活动的轨道,由上轨、下轨组成。

3.13

防撞条 buffer tape

粘在趟门左右两边起到缓冲作用的胶条。

3.14

防尘条 dust-proof tape

粘在前趟门两边竖框的背面,在趟门关闭时封闭与后趟门之间的缝隙,起密封防尘作用。

3.15

侧封板 side sealing board

为掩饰梁或其他建筑部件设计的板件,宽度一般大于 40 mm。

3.16

封口板 **sealing board**

用于不见光处收口,一般正面宽度小于 40 mm。

3.17

掩门 **side-hung door**

一种定制衣柜的柜门,其转动轴位于门侧边,门扇向门框平面外旋转开启的门。又称平开门。

3.18

顶封板 **top sealing board**

柜子顶部的封板,一般是为掩饰石膏线或天花板的不平整部位而设计。

3.19

基础柜 **cabinet for drawer, pants hanger, coats hanger and baskets**

可配置抽屉、裤架、推拉衣架、拉篮等功能件的下柜。

3.20

挂衣柜 **cabinet for coats hanger**

高度、深度与基础柜相同,宽度按定制方要求制作的下柜体,主要功能为悬挂衣物。

3.21

软质覆面材料 **flexible overlaid materials**

可卷曲且柔软性较强、厚度较薄的片状覆面材料,如聚氯乙烯薄膜(PVC)、皮革、人造革(合成革)、纺织物、金属箔等。

3.22

硬质覆面材料 **rigid overlaid materials**

刚度大于或等于 0.1 N/m、厚度不大于 3 mm 的各种片状覆面材料,如天然木单板、重组装饰单板、饰面用浸渍胶膜纸、金属薄板等。

4 产品分类

4.1 按主体基材分类:

- a) 刨花板定制衣柜;
- b) 纤维板定制衣柜;
- c) 胶合板定制衣柜;
- d) 其他人造板定制衣柜。

4.2 按产品表面的饰面材料分类:

- a) 浸渍胶膜纸饰面人造板定制衣柜;
- b) 木器涂料饰面人造板定制衣柜;
- c) 聚氯乙烯薄膜(PVC)饰面人造板定制衣柜;
- d) 其他饰面人造板定制衣柜。

5 技术要求

5.1 测量要求

5.1.1 测量工具

钢卷尺,符合 QB/T 2443 的规定,且定期进行校准。

5.1.2 房间的主要尺寸确定

5.1.2.1 通常应测量拟安装衣柜房间的长度、宽度和高度,测量数值精确至 1 mm。

5.1.2.2 分别水平测量房间长度和宽度方向两端点和中点间的距离,必要时测量房间两对角线的长度,在任一对角线两端点和中点处垂直测量房间的高度。

5.1.2.3 若为毛坯房,应根据装修方案预留出相应的装修余量,扣除装修余量后的尺寸为房间最大尺寸。

5.1.2.4 若为顶部不带装饰线条的衣柜时,测量值的最大值为房间的最大尺寸。

5.1.2.5 若为顶部带装饰线条的衣柜时,测量值的最小值为房间的最大尺寸。

5.1.3 影响衣柜结构设计的尺寸测量

5.1.3.1 应测量拟安装衣柜房间内的梁、柱、门、踢脚线、电源开关、壁挂空调等影响衣柜结构设计的建筑部件或墙面装饰部件的位置和尺寸,测量数值精确至 1 mm。

5.1.3.2 梁的尺寸测量,应测量梁在房间的位置以及梁的厚度、宽度和梁到地面的高度。

5.1.3.3 柱的尺寸测量,应测量柱在房间的位置以及柱的宽度和厚度。

5.1.3.4 踢脚线的尺寸测量,应测量踢脚线的厚度及其上端面到地面的距离。

5.1.3.5 房门的尺寸测量,应测量房门门套线的宽度、厚度以及门扇的启闭方向和宽度。

5.1.3.6 电源开关的尺寸测量,应分别测量电源开关底部和顶部到地面的距离,以及电源开关的厚度。

5.1.3.7 壁挂空调机的尺寸测量,应测量空调机的长度、宽度和高度,空调管的定位尺寸及直径,空调机及空调管到地面的距离,空调机与墙体间的距离。

5.1.4 影响衣柜搬运及安装的尺寸测量

5.1.4.1 通常应测量电梯、楼梯、门洞口、窗台、灯具等影响衣柜搬运和安装的建筑或装饰部件的尺寸,精确至 1 cm。

5.1.4.2 门洞口的尺寸测量,应测量电梯和室内门洞口的宽度和高度。

5.1.4.3 楼梯的尺寸测量,应测量楼梯的宽度和梯阶与天花板间的最小高度。

5.1.4.4 若衣柜设计和安装与窗位置及尺寸有关时,应测量窗的高度、宽度以及窗台的高度和宽度。

5.1.4.5 灯具位置测量,应测量灯具与地面间的垂直距离,灯具与柜体之间的水平距离。

5.2 设计及确认要求

5.2.1 人造板定制衣柜的典型结构示意图,参见附录 A。

5.2.2 衣柜的设计和材料选择应根据定制方的要求进行。

5.2.3 所有能推拉或可移动的部件以及由铰链连接的部件,应无相互干涉。

5.2.4 衣柜组件的规格尺寸及相互组合原则应符合表 1 的规定。

表 1 人造板定制衣柜组件的通用尺寸

组件名称	设计要求
基础柜	柜内空间净宽尺寸推荐使用 328 mm、400 mm、480 mm、550 mm、600 mm 和 650 mm 系列尺寸;折叠衣物放置空间深度 ≥ 450 mm
转角柜	开口宽度 ≥ 500 mm
圆弧柜	高度 $\leq 1\,400$ mm 时,柜体可以独立摆放;高度 $> 1\,400$ mm 时,柜体需与相邻柜体连接

表 1 (续)

组件名称	设计要求
挂衣柜	宽度 $\leq 1\,000\text{ mm}$;深度 $\geq 530\text{ mm}$ (设计为宽度方向挂衣时不受此限);搁板宽度 $> 650\text{ mm}$ 时,搁板厚度应 $\geq 18\text{ mm}$
推拉构件	设计宽度应符合基础柜空间的净宽度,推荐使用 328 mm 、 480 mm 、 650 mm 的宽度尺寸
试衣镜	推荐使用规格为宽度 380 mm 、高度 980 mm 、玻璃厚度 5 mm 的试衣镜;推荐安装高度为试衣镜顶部到地面距离 $1\,780\text{ mm}$
推拉门	门宽 $\leq 1\,200\text{ mm}$,门高 $\leq 2\,700\text{ mm}$,每扇门至少应配置2个底轮和2个顶轮
掩门	门宽 $\leq 550\text{ mm}$;门高(H) $\leq 2\,100\text{ mm}$,当 $400\text{ mm} \leq H < 900\text{ mm}$ 时配置2个门铰, $900\text{ mm} \leq H < 1\,500\text{ mm}$ 时配置3个门铰, $1\,500\text{ mm} \leq H \leq 2\,100\text{ mm}$ 时配置4个门铰

5.2.5 设计方应和定制方确认设计方案。

5.3 制作要求

5.3.1 原辅材料要求

人造板定制衣柜用原辅材料的质量要求,应符合表2的规定。

表 2 人造板定制衣柜用原辅材料的质量要求

材料名称		质量要求	
人造板	浸渍胶膜纸饰面人造板	甲醛释放量符合 GB 18580 的要求	其他性能应符合 GB/T 15102 的要求
	聚氯乙烯薄膜饰面人造板		其他性能应符合 LY/T 1279—2008 的要求
	中密度纤维板		其他性能应符合 GB/T 11718 中干燥状态下使用的家具型中密度纤维板的要求
	刨花板		其他性能应符合 GB/T 4897 中干燥状态下使用的家具型刨花板的要求
	普通胶合板		其他性能应符合 GB/T 9846 中Ⅱ类胶合板的要求
	其他人造板		其他性能符合相关标准的要求
木材		含水率应为8%至产品使用所在地区年平均木材平衡含水率 $\pm 1\%$	
玻璃		无框衣柜门用钢化玻璃应符合 GB/T 26695 的要求;无框衣柜门如使用其他玻璃,则其公称厚度应不小于 5 mm ;有框衣柜门用玻璃,不受此限制	
封边条		符合 QB/T 4463—2013 的要求	
五金配件		衣柜五金配件的理化性能应符合相关标准要求。耐盐雾腐蚀性能试验后,表面应无膨胀、鼓泡、剥落、生锈、变色和失光等缺陷	
其他材料		皮革等其他材料应符合相关标准的要求	

5.3.2 部件加工质量要求

5.3.2.1 部件的外观质量要求

人造板定制衣柜部件的外观质量,应符合表3的规定。

表 3 人造板定制衣柜部件的外观质量要求

检验项目		要求
板面质量	硬质覆面部件	浸渍胶膜纸饰面人造板部件,外表应无干花、湿花、污斑、划痕、压痕、透底、孔隙和鼓泡,光泽应均匀,应无明显的色差
		其他硬质覆面部件,外表应无明显划痕、压痕和色差
	软质覆面部件	聚氯乙烯薄膜饰面部件,外表应色泽均匀,无明显的污染、鼓包、皱纹等缺陷
		包覆的面料拼接对称图案应完整;同一部位绒面材料的绒毛方向应一致;不应有明显色差
		包覆面料不应有划痕、色污、油污
		软面包覆表面应饱满、松紧均匀,不应有明显皱折;对称工艺性皱折应均匀、层次分明
		软面嵌线应圆滑挺直,圆角处对称,无明显浮线、明显跳针或外露线头
		外露泡钉排列应整齐,间距基本相等,不应有泡钉明显敲扁或脱漆
	木器涂料饰面部件	外表应无褪色、掉色现象,同色部件的色泽应相似,涂层应平整光滑、清晰,无明显粒子,不应有皱皮、发粘或漏漆现象,应无明显加工痕迹、划痕、雾光、鼓泡、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣等缺陷
其他外观质量	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	
	板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角	
	板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致	
	封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	
	贴面应严密、平整,不应有明显透胶	

5.3.2.2 部件的尺寸偏差要求

人造板定制衣柜部件的尺寸偏差要求,应符合表 4 的规定。

表 4 人造板定制衣柜部件的尺寸偏差要求

单位为毫米

检验项目			要求
正视面部件的平整度(表面为非平面的板件除外)			≤ 0.2
正视面部件的翘曲度	对角线长度 $\geq 1\ 400$		≤ 3.0
	$700 \leq$ 对角线长度 $< 1\ 400$		≤ 2.0
	对角线长度 < 700		≤ 1.0
框架部件的邻边垂直度	两对角线长度差		≤ 2.0
	两对边长度差	对边长度 $\geq 1\ 000$	≤ 2.0
		对边长度 $< 1\ 000$	≤ 1.0

5.3.2.3 人造板定制衣柜部件其他加工质量要求

人造板定制衣柜部件的其他加工质量,应符合表 5 的规定。特殊要求可由供需双方协定,并在合同中明示。

表 5 人造板定制衣柜部件的其他加工质量要求

检验项目				技术要求
浸渍胶膜纸饰面 部件的表面性能	表面耐冷热循环			无裂纹、鼓泡、变色、起皱等
	表面耐划痕			≥1.5 N 表面无整圈连续划痕
	表面耐磨	磨损值		≤80 mg/100 r
		表面情况	图案纹	磨 100 r 后,应保留 50%以上花纹
			素色	磨 350 r 后,应无露底现象
	表面耐香烟灼烧			达到 4 级以上
	表面耐干热			达到 4 级以上
	表面耐污 染腐蚀	图案纹		达到 5 级
		素色		达到 4 级以上
	表面耐龟裂			达到 4 级以上
表面耐水蒸气			达到 4 级以上	
聚氯乙烯薄膜 饰面部件的 表面性能	表面耐划痕性能			≥1.5 N 表面无整圈划痕
	表面耐冷热循环性能			表面不允许开裂、鼓包、皱折、变色及凹凸纹理
	表面耐干热性能			试件表面不允许有开裂、鼓包、剥离及明显变色和光泽的变化
	表面耐污染			试件表面不允许有残留颜色,不允许有开裂、鼓包、软化及明显变色和光泽的变化
	表面耐磨性能			≥80 r
木器涂料饰面部 件的表面性能	表面耐冷液性			应不低于 3 级
	耐湿热			应不低于 3 级
	耐干热			应不低于 3 级
	附着力			应不低于 3 级
	耐冷热温差			应无鼓泡、裂缝和明显失光
	耐磨性			1 000 r,应不低于 3 级
	耐香烟灼烧			应无黑斑、裂纹和鼓泡现象
表面胶合强度				≥0.60 MPa
耐光色牢度(灰色样卡)				≥4 级

5.3.3 有害物质限量

人造板定制衣柜的有害物质限量,应符合 GB 18584 的规定。

5.4 部件的标志、包装、运输、贮存

5.4.1 部件或部件包装上应有标志,标志内容至少包括部件名称、数量、规格、生产日期、生产厂名、厂址及联系方式、执行标准编号。包装应防止磕碰、划伤、污损和防潮。如包含玻璃等易损部件,还应有相应警示标志。

5.4.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

5.4.3 部件在运输和贮存中应注意防潮、防雨和防晒,注意轻拿轻放,严禁踩踏及重压。

5.5 安装要求

5.5.1 柜体之间结合应紧密、牢固、平整,不松动。

5.5.2 有内进安装要求的搁板、内侧板、脚线,内进偏差 ≤ 1 mm。

5.5.3 各种配件和连接件的安装,应牢固且不应少件、漏钉和透钉;推拉构件应推拉顺畅,无自动回滑、弹起等异常现象。

5.5.4 封板、收口板、脚线及加固条等与相应的柜体、墙面、地面的连接应牢固,结合处应平整、无崩茬和松动。

5.5.5 柜体顶封板与天花板间应保留 3 mm~5 mm 的缝隙。

5.5.6 安装偏差,应符合表 6 的规定。

表 6 安装偏差

检验部位	安装偏差要求
上柜掩门	掩门门扇之间的分缝应均匀一致,且 ≤ 2 mm;掩门与顶封板之间的分缝 ≤ 3 mm
	掩门之间的位差度 ≤ 2 mm
上下侧板	上、下侧板接驳处的正面位差度和上下位差度应 ≤ 0.3 mm
顶线	顶线接驳时,驳口要与柜门平齐;顶线与顶线接驳处正面位差度 ≤ 0.2 mm,上下位差度 ≤ 1 mm
顶封板与见光侧板	顶封板与见光侧板上端平齐,分缝 ≤ 1 mm
收口板	收口板与侧板平齐,与墙体之间的分缝 ≤ 2 mm
封板	封板与墙、梁之间的分缝 ≤ 2 mm,梁位的封板与下柜收口板正面位差度 ≤ 0.5 mm
趟门上下轨	上轨与两侧板间分缝 ≤ 1.5 mm,下轨与两侧板间分缝 ≤ 1.5 mm
趟门与侧板	趟门紧靠柜侧板时,趟门与侧板之间的分缝 ≤ 2 mm
脚线与侧板	脚线两端与侧板之间的分缝 ≤ 1 mm
搁板、侧板与背板	搁板、侧板与背板之间的分缝 ≤ 1 mm
基础柜体连接	基础柜与侧板之间的正面位差度 ≤ 0.5 mm
垫板	垫板与脚线、侧板之间的分缝 ≤ 1.5 mm
格子架、裤架	若为上格子架下裤架时,格子架底表面距其上面搁板的下表面宜为 (120 ± 2) mm,格子架底板下表面与裤架上表面之间的距离宜为 (120 ± 2) mm,裤架底表面距底固层的上表面宜为 (600 ± 2) mm
推拉衣架、拉篮、领带架	推拉衣架、拉篮和领带架的前缘和侧边,应分别相对于搁板和侧板的前边缘缩进 6 mm

5.5.7 安装后应清理现场。

5.6 验收要求

安装结束后,安装人员应依据表 7 对人造板定制衣柜进行验收,并经定制方确认。

表 7 验收要求

单位为毫米

检验项目	要求		
主体材料	符合设计方案		
外形尺寸的极限偏差	±5		
部件主要尺寸 (即功能尺寸)	挂衣棍上沿至底板内表面间距离	挂长衣	≥1 400
		挂短衣	≥900
	挂衣棍上沿至顶板内表面间距离		≥40
	挂衣空间深度		≥530
	折叠衣物放置空间深度		≥450
正视面板件的翘曲度	对角线长度≥1 400		≤3.0
	700≤对角线长度<1 400		≤2.0
	对角线长度<700		≤1.0
正视面板件的平整度(表面为非平面的板件除外)			≤0.2
框架的邻边垂直度	两对角线长度差		≤2.0
	长边≥1 000 mm 时,两对边长度差		≤2.0
	长边<1 000 mm 时,两对边长度差		≤1.0
位差度	门与框架、门与门、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的非设计要求的距离偏差(有设计要求时,应减去设计要求的距离)		≤2.0
分缝	除安装偏差要求以外的所有分缝		≤2.0
抽屉下垂度			≤20
抽屉摆动度			≤15

5.7 使用要求

5.7.1 人造板定制衣柜在使用过程中,应保持室内通风、干燥,防止阳光长期曝晒柜体,当室内相对湿度≥85%时应及时除湿,当室内相对湿度≤45%时可适当加湿。

5.7.2 人造板定制衣柜在使用过程中,应防止外力冲击门板,推拉力度适当。

5.7.3 禁止重物及锐器触碰上下轨,避免上下轨变形和影响趟门推拉效果;活动搁板严禁平拉或极端受力不均,避免跌落;取出搁板时,应将相应的五金件一并取出,避免损坏板件。

5.7.4 应保持衣柜的清洁,轨道内不宜有沙粒等异物;清洁时宜用干软布擦拭柜体、柜门和部分五金件,不可使用腐蚀性的清洁剂清洗;避免刮擦衣柜表面。

6 检验与验收方法

6.1 外观质量

在自然光或近似自然光(例如 40 W 荧光灯)下,视距为 700 mm~1 000 mm,由 3 人共同目测检验,以多数相同结论为评定结果。

6.2 尺寸偏差

6.2.1 正视面板件的平整度

采用精确度不小于 0.03 mm 的平整度测定器具,选择不平整程度最严重的 3 个板件,测量其表面上 0 mm~150 mm 长度内与基准线间的距离,以其中最大距离为平整度测定值。

6.2.2 翘曲度

采用精确度不小于 0.1 mm 的翘曲度测定器具,选择翘曲度最严重的板件,将器具放置在板件的对角线上进行测量,以其中最大距离为翘曲度测定值。

6.2.3 邻边垂直度

采用精确度不小于 1 mm 钢直尺或卷尺,测定框架的两对角线、对边长度,其差值即为邻边垂直度测定值。

6.3 其他加工性能

6.3.1 浸渍胶膜纸饰面部件的表面性能

6.3.1.1 表面耐冷热循环性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.37 规定的方法进行。

6.3.1.2 表面耐划痕性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.39 规定的方法进行,载荷为 1.50 N。

6.3.1.3 表面耐磨性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.44 规定的方法进行,花纹图案磨 100 r,素色图案磨 350 r。

6.3.1.4 表面耐香烟灼烧性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.45 规定的方法进行。

6.3.1.5 表面耐干热性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.46 规定的方法进行。

6.3.1.6 表面耐污染腐蚀性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.41 规定的方法进行。污染物为丙酮和黑咖啡。

6.3.1.7 表面耐龟裂性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.36 规定的方法进行。

6.3.1.8 表面耐水蒸气性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.35 规定的方法进行。

6.3.2 聚氯乙烯薄膜饰面部件的表面性能

6.3.2.1 表面耐划痕性能测定

按 LY/T 1279—2008 中 6.3.2.3 的规定进行。

6.3.2.2 表面耐冷热循环性能测定

按 LY/T 1279—2008 中 6.3.2.4 的规定进行。

6.3.2.3 表面耐干热性能测定

按 LY/T 1279—2008 中 6.3.2.6 的规定进行。

6.3.2.4 表面耐污染腐蚀性能测定

按 LY/T 1279—2008 中 6.3.2.7 的规定进行。

6.3.2.5 表面耐磨性能测定

按 LY/T 1279—2008 中 6.3.2.8 的规定进行。

6.3.3 木器涂料饰面部件的表面性能

6.3.3.1 表面耐冷液性

按 GB/T 4893.1—2005 的规定进行。

6.3.3.2 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2005 的规定进行。试验条件为 70 ℃, 20 min。

6.3.3.3 耐干热

按 GB/T 4893.3—2005 的规定进行。试验条件为 70 ℃, 20 min。

6.3.3.4 附着力

按 GB/T 4893.4—2013 的规定进行。

6.3.3.5 耐冷热温差

按 GB/T 4893.7—2013 的规定进行。检测周期为 3 个周期。

6.3.3.6 耐磨性

按 GB/T 4893.8—2013 的规定进行。研磨转数为 1 000 r。

6.3.3.7 表面耐香烟灼烧性能

按 GB/T 17657—2013 中 4.45 的规定进行。

6.3.3.8 表面胶合强度

按 GB/T 17657—2013 中 4.15 的规定进行, 样品不进行平衡处理。

6.3.4 耐光色牢度

按 GB/T 15102 的规定进行。

6.4 有害物质

按 GB 18584 的规定进行。

6.5 安装偏差

6.5.1 分缝

采用塞尺测定。测定前应将抽屉或门来回启闭 3 次,使抽屉或门处于关闭位置,然后测量分缝两端内侧 5 mm 处的分缝值,取其最大值作为分缝的评定值。

6.5.2 位差度

采用精确度不小于 0.1 mm 的位差度测定器具。应选择测试的相邻表面间距离最大部位进行测定,在该相邻表面中任选一表面为测量基准表面,将器具的基面安放在测量基准面上,器具的测量面对另一相邻表面进行测量(并沿着该相邻表面再测量一个或以上部位),当测定值同为正(或负)值时,以最大绝对值为位差度测定值;当测定值包括正值和负值时,以最大的绝对值之和为位差度测定值,并以最大测定值为位差度评定值。

6.6 衣柜验收

6.6.1 主体材料

从能观察到主体材料类型的部位目测观察。

6.6.2 产品外形尺寸的极限偏差

采用精确度不小于 1 mm 的钢直尺或卷尺测量衣柜外形尺寸的最大值和最小值,计算测量值与图样尺寸之间的最大差值即为极限偏差。

6.6.3 部件主要尺寸

采用精确度不小于 1 mm 的钢直尺或卷尺测量。

6.6.4 正视面板件的翘曲度

同 6.2.2 的规定。

6.6.5 正视面板件的平整度

同 6.2.1 的规定。

6.6.6 框架的邻边垂直度

同 6.2.3 的规定。

6.6.7 位差度

同 6.5.2。

6.6.8 分缝

同 6.5.1。

6.6.9 抽屉下垂度和摆动度

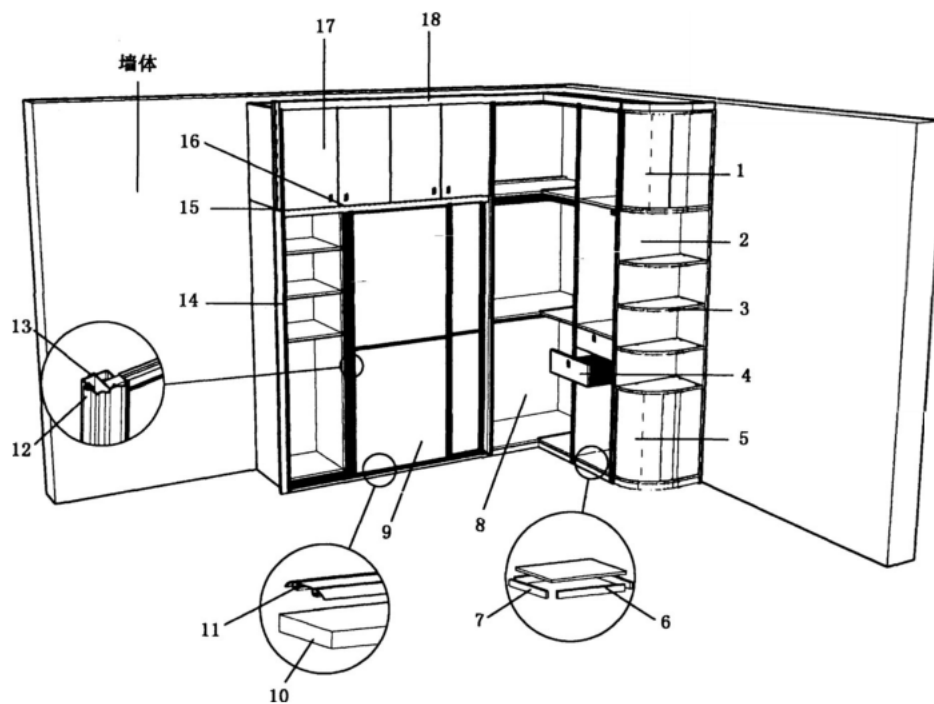
采用精确度不小于 1 mm 的钢直尺或卷尺测定。将钢直尺放置在与抽屉测量部位相邻的水平面和侧面上,将抽屉伸出总长的 $2/3$ 处,测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的值。以测得的最大值作为下垂度和摆动度的测定值。

附录 A

(资料性附录)

人造板定制衣柜典型结构示意图

人造板定制衣柜典型结构,见图 A.1。



说明:

- | | | | | |
|----------|-----------|-----------|-----------|----------|
| 1——上柜; | 5——弧形柜; | 9——趟门; | 13——防尘条; | 17——掩门; |
| 2——下柜; | 6——脚线; | 10——垫板; | 14——侧封板; | 18——顶封板。 |
| 3——搁板; | 7——脚线加固条; | 11——趟门下轨; | 15——封口板; | |
| 4——推拉构件; | 8——转角柜; | 12——防撞条; | 16——趟门上轨; | |

图 A.1 人造板定制衣柜典型结构

中华人民共和国林业
行业标准
人造板定制衣柜技术规范
LY/T 2876—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

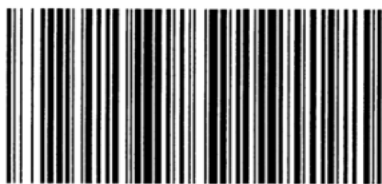
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 30 千字
2017年8月第一版 2017年8月第一次印刷

*

书号: 155066·2-31969 定价 21.00 元



LY/T 2876—2017