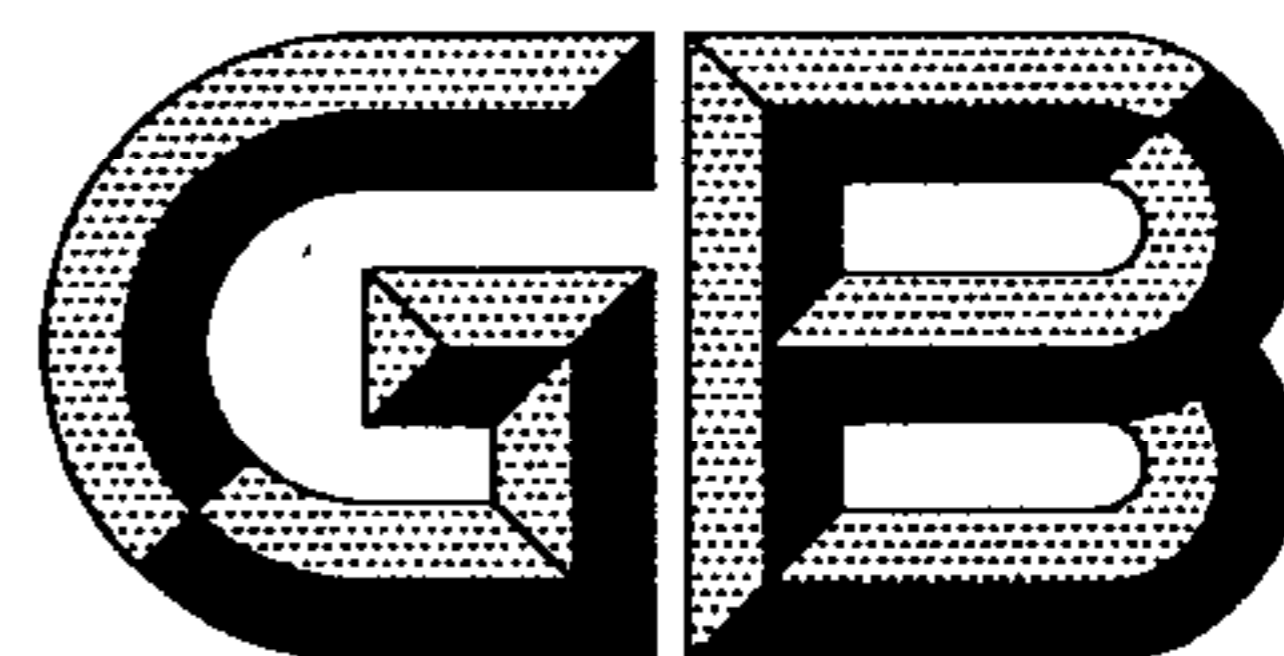


ICS 97.140
Y 81



中华人民共和国国家标准

GB/T 26848—2011

家具用天然石板

Natural slate for furniture

2011-07-29 发布

2011-12-15 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

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。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准起草单位：广东省东莞市质量技术监督标准与编码所、上海市质量监督检验技术研究院、广东省质量监督石材产品检验站、国家家具产品质量监督检验中心(广东)、云南省产品质量监督检验研究院、佛山市顺德区质量技术监督标准与编码所、环球石材(东莞)有限公司、东莞市东成石材有限公司。

本标准主要起草人：宛霞、李向真、罗岳泰、罗菊芬、黄乃航、谷历文、罗锐球、游飞飙、黄伟、欧阳丹、赵宏洁、尹达明、李毅、陈新颖。

家具用天然石板

1 范围

本标准规定了家具用天然石板的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于家具用天然大理石石板、天然花岗石石板(以下简称石板)。其他材质的家具用天然石板可参照采用。

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 1182 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注

GB/T 1800.1 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第1部分:公差、偏差和配合的基础

GB/T 1801 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T 2828.1—2003 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 6566 建筑材料放射性核素限量

GB/T 9966.1 天然饰面石材试验方法 第1部分:干燥、水饱和、冻融循环后压缩强度试验方法

GB/T 9966.2 天然饰面石材试验方法 第2部分:干燥、水饱和弯曲强度试验方法

GB/T 9966.3 天然饰面石材试验方法 第3部分:体积密度、真密度、真气孔率、吸水率试验方法

GB/T 13890 天然石材术语

GB/T 13891 建筑饰面材料镜向光泽度测定方法

GB/T 17670 天然石材统一编号

3 术语和定义

GB/T 1182 和 GB/T 13890 界定的术语和定义适用于本文件。

4 产品分类

4.1 分类

4.1.1 按材料分为天然大理石石板 and 天然花岗石石板。

4.1.2 按形状分为普型石板(PX)、圆弧石板(HM)和异型石板(YX)。

4.1.3 按表面加工程度分镜面石板(JM)、细面石板(YG)和粗面石板(CM)。

4.2 等级

4.2.1 普型石板按规格尺寸允许偏差、平面度允许公差、角度允许公差和外观要求分为优等品(A)、一

等品(B)和合格品(C)。

4.2.2 圆弧石板按规格尺寸允许偏差、直线度允许公差、线轮廓度允许公差、角度允许公差和外观要求分为优等品(A)、一等品(B)和合格品(C)。

4.3 命名与标记

4.3.1 命名:GB/T 17670 规定的石材名称+石板。

4.3.2 标记:按 GB/T 17670 规定的编号、类别、规格尺寸、等级、本标准号顺序标记。

示例:

用云南河口雪花白大理石(M5306)加工的普型(PX)、镜面(JM)、规格尺寸为 900 mm×900 mm×20 mm、优等品(A)石板命名与标记应按如下表示:

命名:河口雪花白石板

标记:M5306 PX JM 900×900×20 A GB/T 26848—2011

5 要求

5.1 尺寸偏差

5.1.1 普型石板尺寸偏差

5.1.1.1 嵌入式普型石板尺寸偏差

应符合表 1 的规定。

表 1

单位为毫米

项 目		细面和镜面石板			粗面石板		
		优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
长度、宽度		0 -0.5	0 -0.8	0 -1.0	0 -0.5	0 -0.8	0 -1.0
厚度	≤10	±0.5	±0.5	±0.8	—	—	—
	>10	±0.8	±0.8	±1.0	±1.0	±1.5	±2.0

5.1.1.2 非嵌入式普型石板尺寸偏差

应符合表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

项 目		花 岗 石						大 理 石		
		细面和镜面石板			粗面石板			优等品	一等品	合格品
		优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品			
长度、宽度		0 -1.0		0 -1.5	0 -1.0		0 -1.5	0 -1.0		0 -1.5
厚度	≤10	±0.5	±1.0	+1.0 -1.5	—			±0.5	±0.8	±1.0
	>10	±1.0	±1.5	±2.0	+1.0 -2.0	±0.5	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0

5.1.2 圆弧石板尺寸偏差

圆弧石板部位名称见图 1。

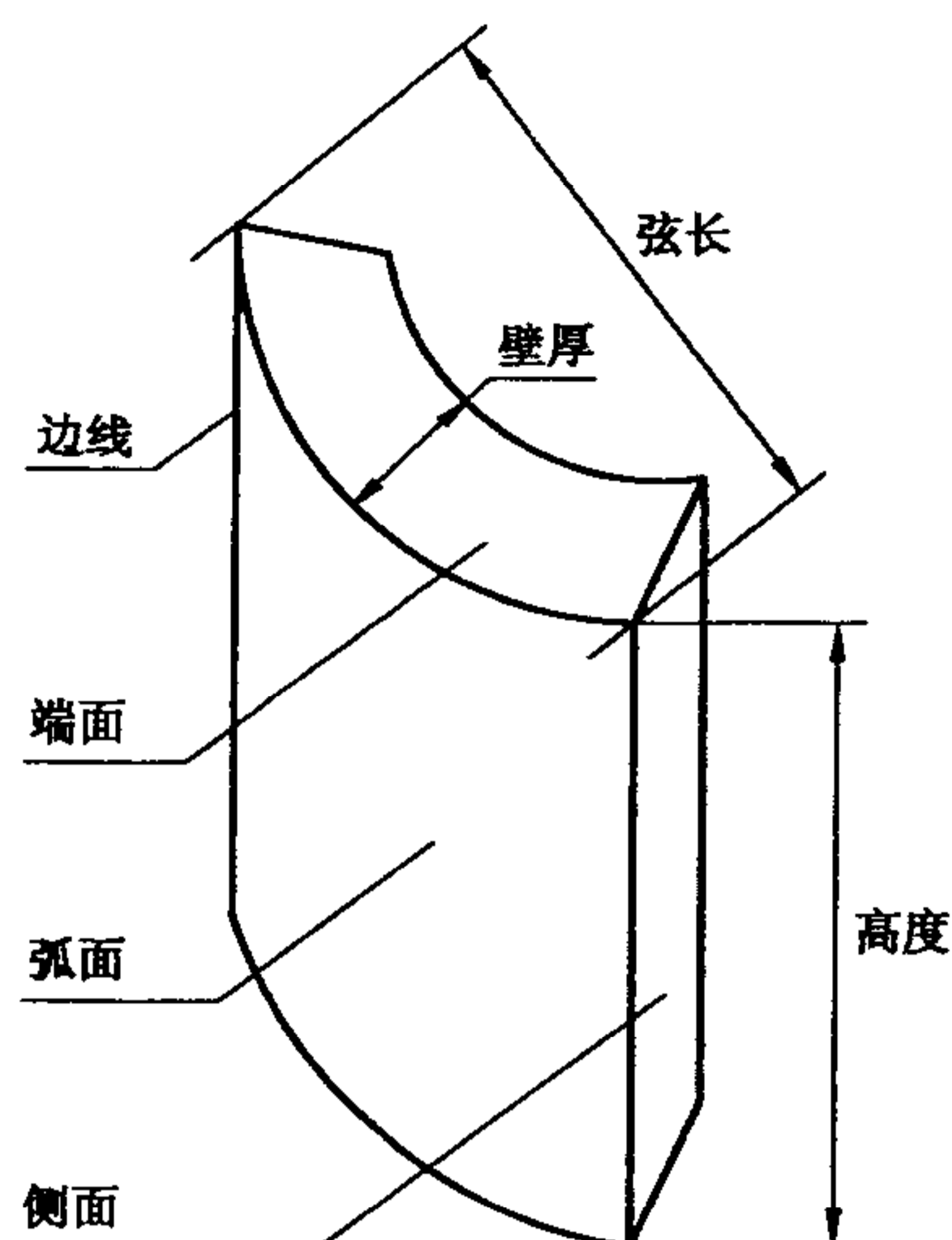


图 1 圆弧石板部位名称

5.1.2.1 嵌入式圆弧石板尺寸偏差

嵌入式圆弧石板尺寸偏差应符合表 3 的规定。

表 3

单位为毫米

项 目	细面和镜面石板			粗面石板		
	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
弦长	0 -1.0	0 -1.0	0 -1.5	0 -1.5	0 -2.0	0 -2.0
高度	0 -1.0	0 -1.0	0 -1.5	0 -1.0	0 -1.0	0 -1.5

5.1.2.2 非嵌入式圆弧石板尺寸偏差

非嵌入式圆弧石板尺寸偏差应符合表 4 的规定。

表 4

单位为毫米

项目	花 岗 石						大 理 石		
	细面和镜面石板			粗面石板			优等品	一等品	合格品
	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品			
弦长	0 -1.0		0 -1.5	0 -1.5	0 -2.0	0 -2.0	0 -1.0		0 -1.5
高度				0 -1.0	0 -1.0	0 -1.5			0 -1.0

5.1.3 异型石板尺寸偏差

由供需双方协商确定。

5.2 平面度公差

5.2.1 普型石板平面度允许公差

5.2.1.1 嵌入式普型石板平面度允许公差

应符合表 5 的规定。

表 5

单位为毫米

石板长度(L)	优等品	一等品	合格品
$L \leq 700$	0.20	0.35	0.50
$700 < L \leq 1\ 400$	0.50	0.65	0.80
$L > 1\ 400$	0.70	0.85	1.00

注：特殊情况由供需双方商定。

5.2.1.2 非嵌入式普型石板平面度允许公差

应符合表 6 的规定。

表 6

单位为毫米

石板长度(L)	花 岗 石						大 理 石		
	细面和镜面石板			粗面石板			优等品	一等品	合格品
	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品			
$L \leq 700$	0.20	0.35	0.50	0.60	0.80	1.00	0.2	0.3	0.5
$700 < L \leq 1\ 400$	0.50	0.65	0.80	1.20	1.50	1.80	0.5	0.6	0.8
$L > 1\ 400$	0.70	0.85	1.00	1.50	1.80	2.00	0.7	0.8	1.0

5.2.2 圆弧石板直线度与线轮廓度允许公差

应符合表 7 的规定。

表 7

单位为毫米

项 目		优等品	一等品	合格品
直线度 (按石板高度)	石板长度 ≤ 700	0.6	0.8	1.0
	石板长度 > 700	0.8	1.0	1.2
线轮廓度		0.8	1.0	1.2

5.2.3 异型石板线轮廓度允许公差

由供需双方协商确定。

5.3 角度公差

5.3.1 普型石板角度允许公差

应符合表 8 的规定。

表 8

单位为毫米

石板长度(L)	优等品	一等品	合格品
$L \leq 700$	0.3	0.4	0.5
$L > 700$	0.4	0.5	0.7

5.3.2 圆弧石板端面角度允许公差

圆弧石板端面角度允许公差:优等品为 0.4 mm,一等品为 0.6 mm,合格品为 0.8 mm。

5.3.3 普型石板拼缝板材正面与侧面的夹角

普型石板拼缝石板正面与侧面的夹角不应大于 90° 。

5.3.4 圆弧石板侧面角 α

圆弧石板侧面角 α 应不小于 90° 。

5.3.5 异型石板角度公差

由供需双方协商确定。

5.4 外观质量

5.4.1 同一块石板的色调应基本调和,花纹应基本一致。

5.4.2 石板正面的外观缺陷应符合表 9 的规定。

表 9

缺陷名称	规定内容	优等品	一等品	合格品
缺棱	长度 ≥ 2 mm,宽度 ≥ 1 mm(长度 < 2 mm,宽度 < 1 mm 不计)	外露面不允许		
缺角	沿板边长长度 ≥ 2 mm,宽度 ≥ 2 mm(长度 < 2 mm,宽度 < 2 mm 不计)	外露面不允许		
色斑	面积 ≤ 15 mm $\times 20$ mm,每块板允许个数(面积小于 10 mm $\times 10$ mm 不计)	0	1	2
色线	长度不超过两端顺延至板边总长度的 1/10,每块板允许条数(长度 < 30 mm 不计)	0	1	2
裂纹	长度 > 20 mm(长度 ≤ 20 mm 不计)	不允许		

5.5 镜向光泽度

5.5.1 花岗石镜面石板的镜向光泽度应不低于 80 光泽单位或按供需双方协商确定。

5.5.2 大理石镜面石板的镜向光泽度应不低于 70 光泽单位或按供需双方协商确定。

5.6 物理性能

石板的物理性能技术指标应符合表 10 的规定。

表 10

项 目		大 理 石	花 岗 石
体积密度 g/cm ³	≥	2.30	2.56
吸水率 %	≤	0.50	0.40
干燥压缩强度 MPa	≥	50.0	100.0
干燥	弯曲强度 MPa	7.0	8.0
水饱和			

5.7 放射性要求

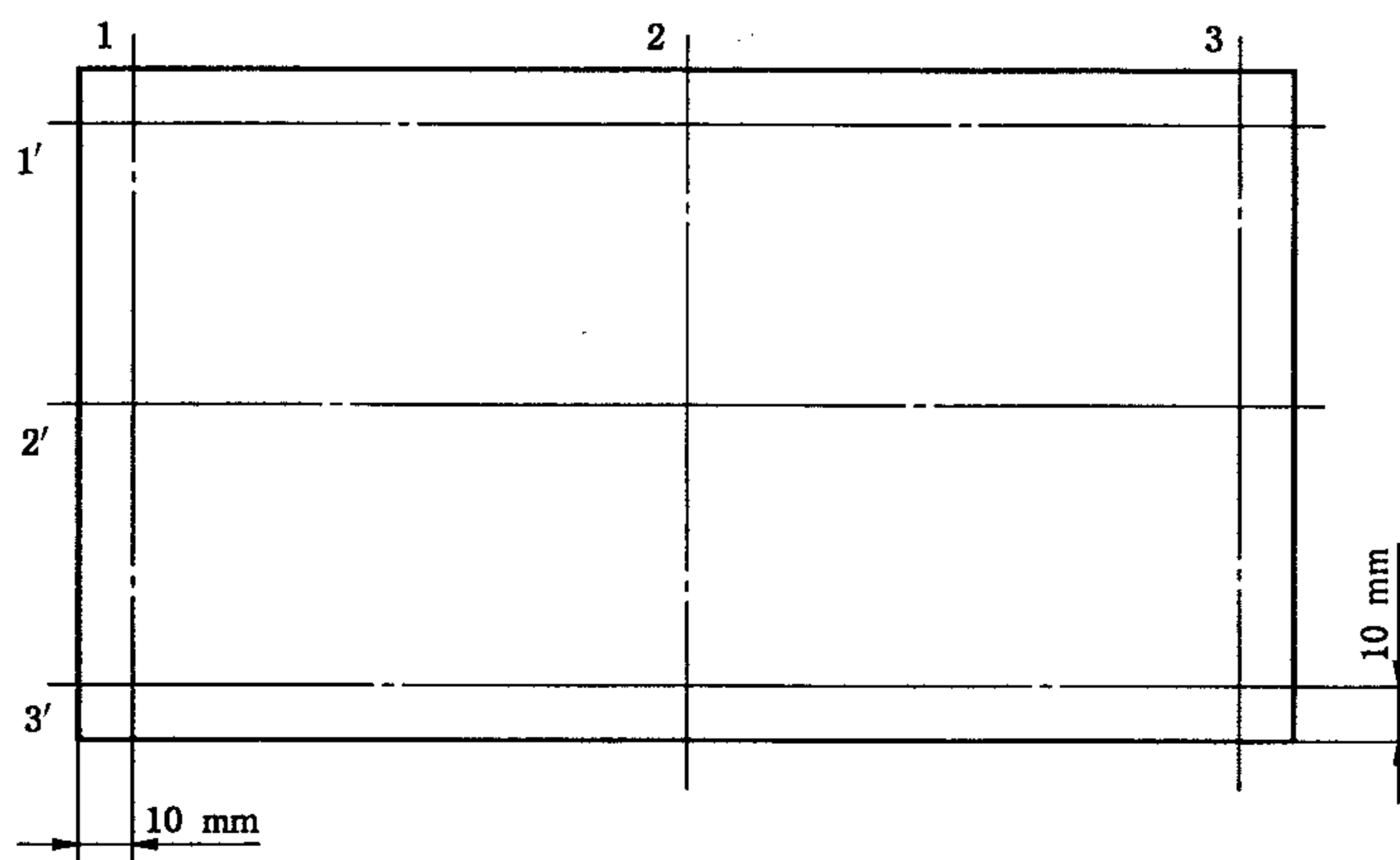
家具用天然石板使用的石材放射性应符合 GB 6566 中 A 类的规定。

6 试验方法

6.1 规格尺寸

6.1.1 普型石板规格尺寸

用游标卡尺或能满足测量精度要求的量器具测量石板的长度、宽度、厚度。长度、宽度分别在石板的三个部位测量(见图 2);厚度测量 4 条边的中点部位(见图 3)。分别用偏差的最大值和最小值表示长度、宽度、厚度的尺寸偏差。测量值精确到 0.1 mm。

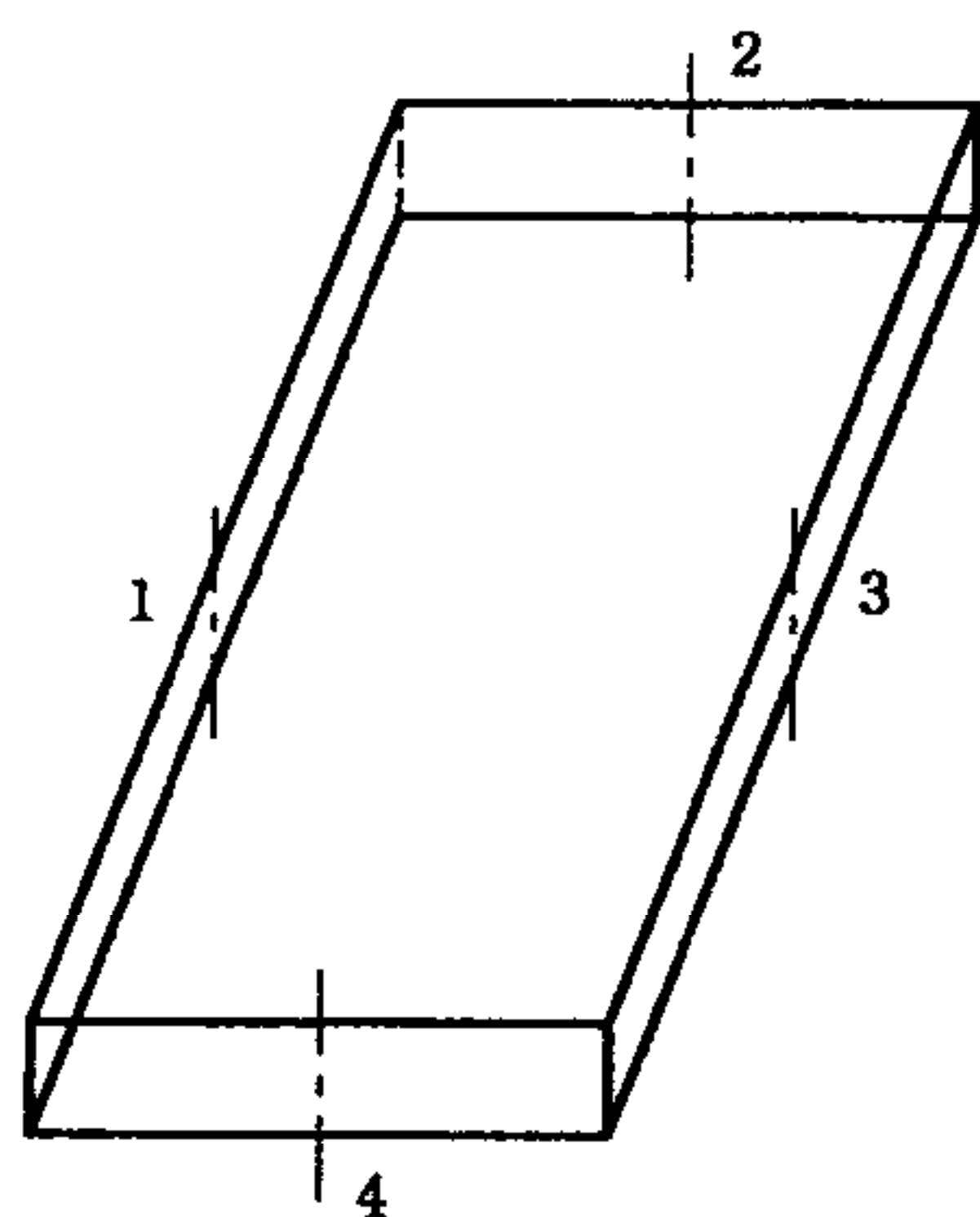


说明:

1,2,3——宽度测量线;

1',2',3'——长度测量线。

图 2 石板规格尺寸测量位置



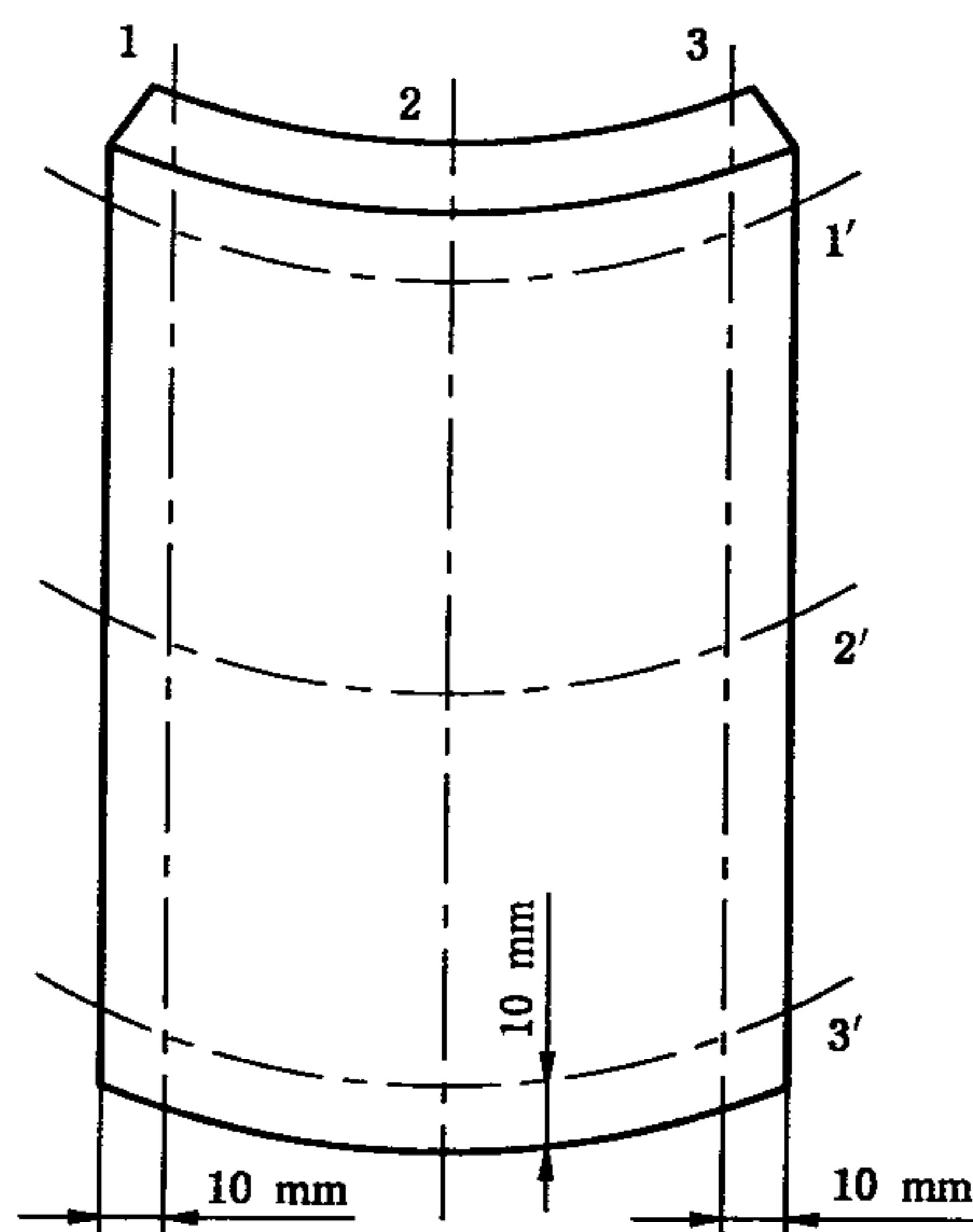
说明:

1,2,3,4——厚度测量线。

图3 石板厚度测量位置

6.1.2 圆弧石板规格尺寸

用游标卡尺或能满足测量精度要求的量器具测量圆弧石板的弦长、高度。在圆弧石板的两端面处测量弦长(见图1);圆弧石板高度测量部位如图4所示。分别用偏差的最大值和最小值表示弦长、高度的尺寸偏差。测量值精确到0.1 mm。



说明:

1,2,3——高度和直线度测量线;

1',2',3'——线轮廓度测量线。

图4 圆弧石板测量位置

6.2 平面度

6.2.1 普型石板平面度

将平面度公差为0.1 mm的1 000 mm钢平尺分别贴放在距板边10 mm处和被检平面的两条对角线上,用塞尺测量尺面与板面的间隙。当被检面周边和对角线长度大于1 000 mm时,用长度为

1 000 mm 的钢平尺沿周边和对角线分段检测,重叠位置不小于钢平尺长度的三分之一。

以最大间隙的测量值表示石板的平面度公差。测量值精确到 0.1 mm。

6.2.2 圆弧石板直线度与线轮廓度

6.2.2.1 圆弧石板直线度

将平面度公差为 0.1 mm 的 1 000 mm 钢平尺沿圆弧石板母线方向贴放在被检弧面上,用塞尺测量尺面与板面的间隙,测量位置如图 4 所示。当被检圆弧石板高度大于 1 000 mm 时,用 1 000 mm 的平尺沿被检测母线分段测量。

以最大间隙的测量值表示圆弧石板的直线度公差。测量值精确到 0.1 mm。

6.2.2.2 圆弧石板线轮廓度

按 GB/T 1800.1 和 GB/T 1801 的规定,采用尺寸精度为 JS7(js7)的圆弧靠模贴靠被检弧面,用塞尺测量靠模与圆弧面之间的间隙,测量位置如图 4 所示。

以最大间隙的测量值表示圆弧石板的线轮廓度公差。测量值精确到 0.1 mm。

6.3 角度

6.3.1 普型石板角度

用内角垂直度公差为 0.13 mm,内角边长为 500 mm×400 mm 的 90°的钢角尺检测。将角尺短边紧靠石板的短边,长边贴靠石板的长边,用塞尺测量石板长边与角尺长边之间的最大间隙。当石板的长边小于或等于 500 mm 时,测量石板的任一对对角;当石板的长边大于 500 mm 时,测量石板的四个角。

以最大间隙的测量值表示石板的角度公差。测量值精确到 0.1 mm。

6.3.2 圆弧石板端面角度

用内角垂直度公差为 0.13 mm,内角边长为 500 mm×400 mm 的 90°的钢角尺检测。将角尺短边紧靠圆弧石板端面,用角尺长边贴靠圆弧石板的边线,用塞尺测量圆弧石板边线与角尺长边之间的最大间隙。用上述方法测量圆弧石板的四个角。

以最大间隙的测量值表示圆弧石板的端面角度公差。测量值精确到 0.1 mm。

6.3.3 普型石板拼缝板材正面与侧面的夹角

用内角垂直度公差为 0.13 mm,内角边长为 500 mm×400 mm 的 90°的钢角尺检测。将角尺短边紧靠装饰面,用角尺长边贴靠侧面,观测间隙的位置确定夹角的大小。

6.3.4 圆弧石板侧面角

将圆弧靠模贴靠圆弧石板装饰面并使其上的径向刻度线延长线与圆弧石板边线相交,将小平尺沿径向刻度线置于圆弧靠模上,测量圆弧石板侧面与小平尺间的夹角(见图 5)。

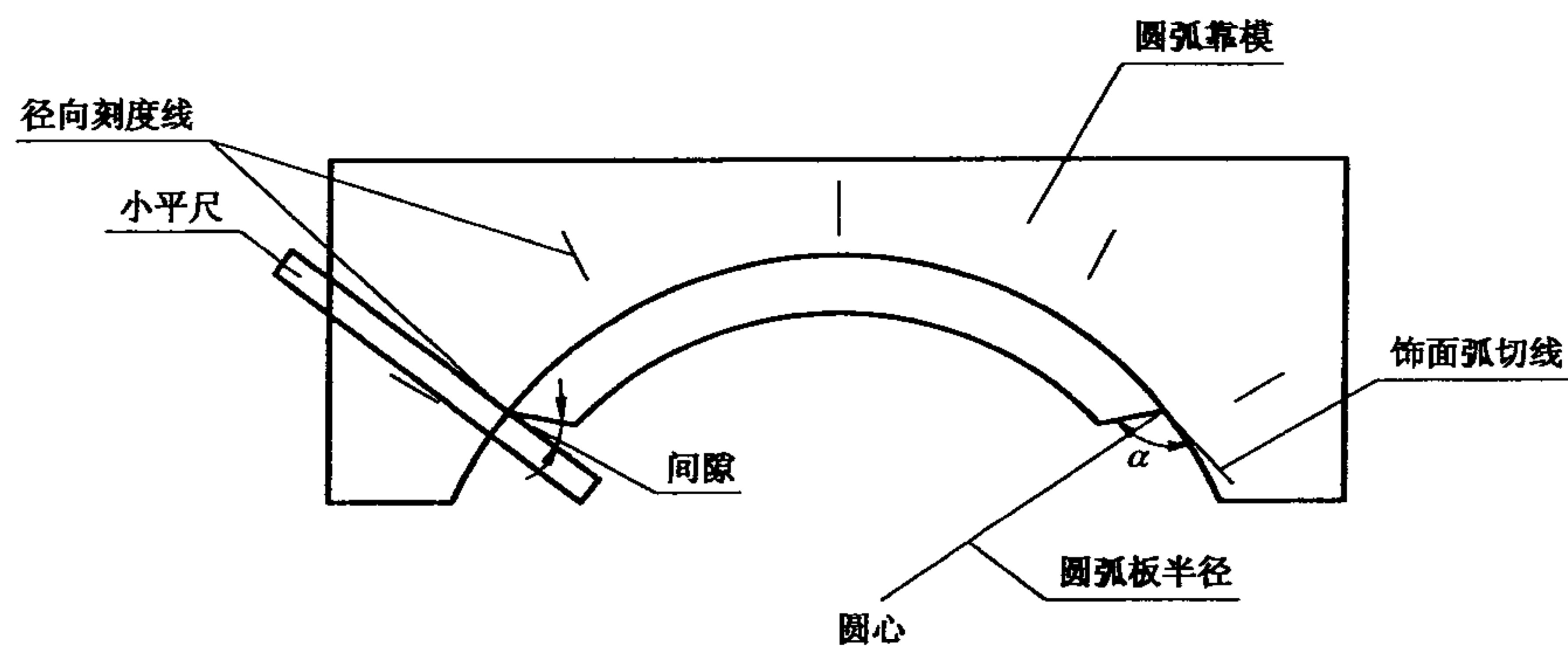


图5 侧面角测量

6.4 外观质量

6.4.1 花纹色调:将试样平放在地上,在自然光线下目测。

6.4.2 缺陷:用游标卡尺测量,测量值精确到 0.1 mm。

6.5 镜向光泽度

采用入射角为 60° 的光泽仪,样品尺寸不小于 $300\text{ mm} \times 300\text{ mm}$,按 GB/T 13891 的规定检验。

6.6 物理性能

6.6.1 体积密度、吸水率

按 GB/T 9966.3 的规定检验。

6.6.2 干燥压缩强度

按 GB/T 9966.1 的规定检验,样品可从荒料中制取。

6.6.3 弯曲强度

按 GB/T 9966.2 的规定检验。

6.7 放射性

按 GB 6566 的规定检验。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 检验项目

普型石板:尺寸偏差,平面度公差,角度公差,镜向光泽度,外观质量。

圆弧石板:尺寸偏差,角度公差,直线度公差,线轮廓度公差,镜向光泽度,外观质量。

7.1.2 组批

同一品种、类别、等级的石板为一批。

7.1.3 抽样

根据表 11 抽取样本, 表 11 依据 GB/T 2828.1—2003, 采用一次抽样正常检验方式, 检查水平为 II, 接收质量限(AQL)为 6.5。

表 11

单位为块

批量范围	样本数	接收数(Ac)	拒收数(Re)
≤25	5	0	1
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
≥3 201	200	21	22

7.1.4 判定

单块石板的所有检验结果均符合技术要求中相应等级时, 则判定该石板符合该等级, 否则为不符合该等级。

根据样本检验结果, 若样本中发现的等级不合格品数小于或等于接收数(Ac), 则判定该批符合该等级; 若样本中发现的等级不合格品数大于或等于拒收数(Re), 则判定该批不符合该等级。

7.2 型式检验

7.2.1 检验项目

第 5 章要求中的全部项目。

7.2.2 检验条件

有下列情况之一时, 进行型式检验:

- 新建厂投产;
- 荒料、生产工艺有重大改变;
- 正常生产时, 每一年进行一次;
- 国家质量监督检验机构提出进行型式检验的要求时。

7.2.3 组批

同出厂检验。批量和识别批的方式由检验方和生产方协商确定。

7.2.4 抽样

尺寸偏差、平面度公差、角度公差、直线度公差、线轮廓度、镜向光泽度、外观质量的抽样同出厂检验; 吸水率、体积密度、弯曲强度、干燥压缩强度、放射性试验的样品从抽样合格的产品中制取双倍样品,

放射性试验的样品应能代表该批产品的放射性水平。

7.2.5 判定

产品的综合判定按以下规定进行：

- a) 优等品(A)：体积密度、吸水率、弯曲强度、干燥压缩强度、放射性水平的试验结果均符合相应要求，出厂检验项目符合优等品等级要求；
- b) 一等品(B)：体积密度、吸水率、弯曲强度、干燥压缩强度、放射性水平的试验结果均符合相应要求，出厂检验项目符合一等品等级要求；
- c) 合格品(C)：体积密度、吸水率、弯曲强度、干燥压缩强度、放射性水平的试验结果均符合相应要求，同时，该批石板出厂检验合格，则判定该批石板合格；或有一项不符合相应要求，利用备样对该项目进行复检，复检结果合格，同时，该批石板出厂检验合格，则判定该批石板合格；
- d) 不合格品：不满足合格品判定要求时，判定该批石板不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 石板外包装应注明：企业名称、商标、标记；应有“向上”和“小心轻放”的标志并符合 GB/T 191 的规定。

8.1.2 对安装顺序有要求的石板，应在每块石板上标明安装序号。

8.2 包装

8.2.1 按石板的品种、等级等分别包装，并附产品合格证(包括产品名称、规格、等级、批号、检验员、出厂日期)；板面光面相对且加垫。

8.2.2 包装应满足在正常条件下安全装卸、运输的要求。

8.3 运输

石板运输过程中应防碰撞、滚摔。

8.4 贮存

8.4.1 石板宜在室内贮存，室外贮存应加遮盖。

8.4.2 按石板品种、规格、等级或供货批分别码放。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
家 具 用 天 然 石 板
GB/T 26848—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

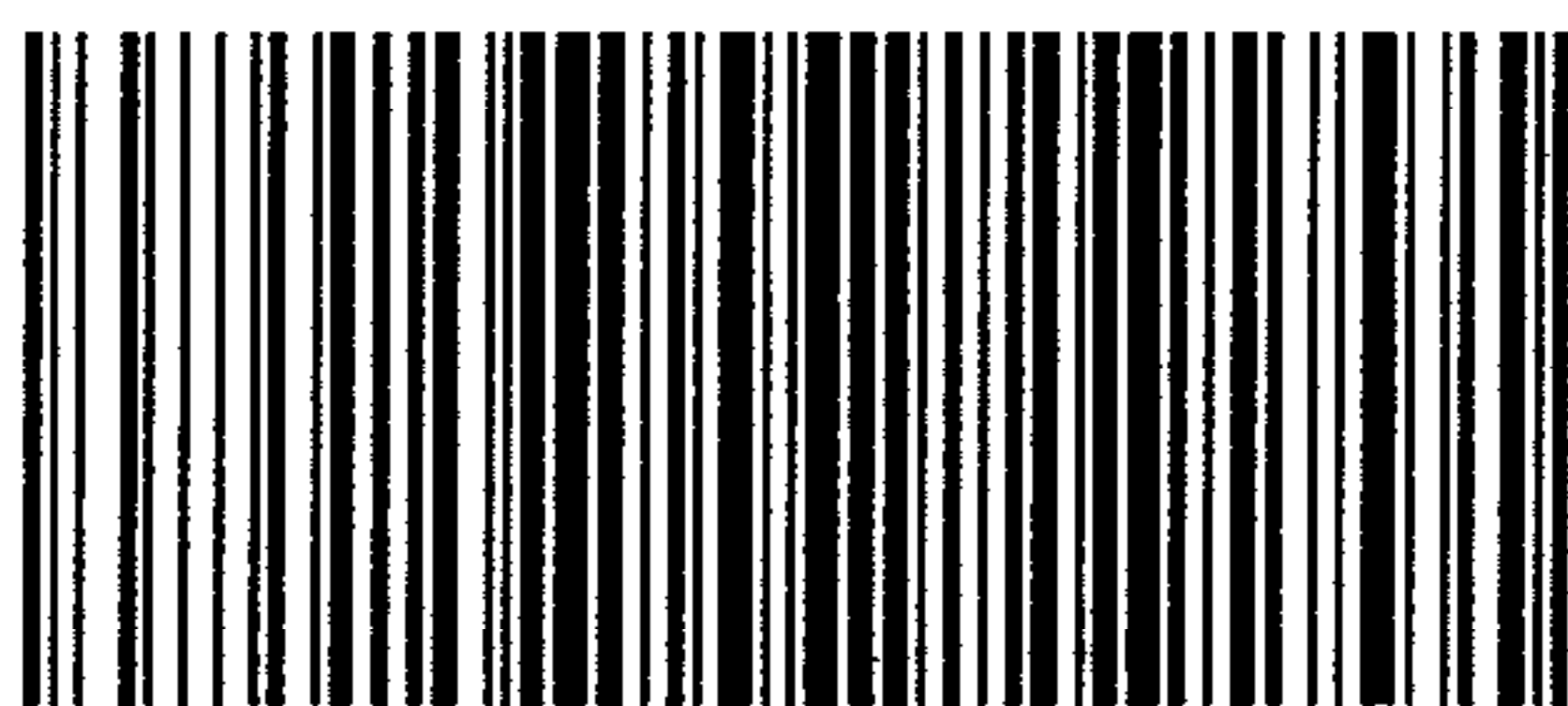
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2011年11月第一版 2011年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43718 ;

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 26848-2011