

前 言

人造板及其表面装饰术语分散在国内外各有关标准中,而且各标准收集的术语不够全面。在编写本标准时,除收集国内外有关标准中所列术语外,还从专业辞典、专业书籍和百科全书中收集有关术语,既充实了标准内容,又便于进行国际交流。

本标准自 2001 年 4 月 1 日起实施。

从本标准实施之日起,其他有关标准中术语解释与本标准不同时,以本标准为准。

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。

本标准由南京林业大学人造板研究所负责起草。

本标准主要起草人:华毓坤、徐咏兰、陆肖宝、张洋、张立芳、金菊婉。

本标准委托全国人造板标准化技术委员会负责解释。

中华人民共和国国家标准

人造板及其表面装饰术语

GB/T 18259—2000

Wood-based panel & its surface decoration
—Terms

1 范围

本标准规定了人造板及其表面装饰主要术语的定义。

本标准适用于 3.1.1 定义的各类人造板及 3.2 中所定义的各类表面装饰材料和方法。

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 4897—1992 刨花板

GB/T 9846—1988 胶合板

GB/T 11718—1999 中密度纤维板

GB/T 12626—1990 硬质纤维板

GB/T 14074—1993 木材胶粘剂及其树脂检验方法

GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

3 术语

3.1 通用术语

3.1.1 人造板 wood-based panel

以木材或其他非木材植物为原料,经一定机械加工分离成各种单元材料后,施加或不施加胶粘剂和其他添加剂胶合而成的板材或模压制品。主要包括胶合板、刨花(碎料)板和纤维板三大类型。

3.1.2 木片 wood chip

生产纤维板或刨花板的各种木材,经切削加工成的一定规格的原料。

3.1.3 树脂固体含量 resin solid content

在规定的测试条件下,测得的胶粘剂中非挥发性物质的质量百分比。

3.1.4 胶液适用期 pot life; working life

也称胶液活性期。指加入填充剂、增塑剂、固化剂等物质调制均匀后的胶粘剂维持其可用性能的时间。

3.1.5 树脂贮存期 shelf life; storage life

在一定的条件下,制得的树脂能保持其操作性能和规定强度的存放时间。

3.1.6 施胶量 glue spread

在刨花拌胶或纤维施胶的过程中,加入的胶粘剂绝干质量与绝干木材质量的百分比。

国家质量技术监督局 2000-12-04 批准

2001-04-01 实施

- 3.1.7 乳化剂 **emulsifying agent; emulsifier**
能促使两种或多种互不相溶的液体(如油和水)形成稳定悬浊液的物质。
- 3.1.8 防水剂 **water repellent**
亦称耐水剂。具有疏水性能的药剂,如石蜡、沥青、合成树脂、干性油等,使人造板不易被水渗透或润湿。
- 3.1.9 调(施)胶系统 **glue regulating system**
包括混合胶和防水剂的调制、各项化学原料的贮存、输送、计量,以及泵、管线、喷射管等的总称。
- 3.1.10 板坯称重 **mat scaling**
铺装后的板坯通过称重装置称出其质量的过程。
- 3.1.11 预压 **prepressing**
在热压前,对人造板板坯进行加压,使板坯密实平整、减小厚度、增加一定初强度的加工工序。
- 3.1.12 垫板 **caul**
运送人造板板坯进入热压机的托板,通常为金属薄板。
- 3.1.13 板坯预热 **mat preheating**
板坯进入热压机前,预先加热板坯的过程。
- 3.1.14 胶合 **bonding**
人造板板坯中的单元,在一定的温度和压力下胶合成板的过程。
- 3.1.15 脱模剂 **mould release agent**
在人造板及表面装饰加工中,为了使热压后的板材与垫板能很好分离,在垫板上涂布的化学药剂。
- 3.1.16 蒸汽喷射法 **steam injection method**
在热压时,向人造板板坯喷射蒸汽促使其中心温度快速升高的方法。
- 3.1.17 高频加热 **high-frequency heating**
采用高频交变电场提高人造板板坯温度的方法。
- 3.1.18 连续辊压 **continuative roll pressing**
使用辊筒式连续压机对人造板板坯进行的加压方式。
- 3.1.19 连续平压 **continuative level pressing**
热压板连续平面加压人造板板坯的工艺,又称平板式连续加压。
- 3.1.20 压板间距 **daylight; opening; opening space**
压机各层压板完全打开时,相邻两块压板间的垂直距离。
- 3.1.21 热压 **hot pressing**
对板坯施加压力,同时传质传热,经一定时间使其形成整体人造板的过程。
- 3.1.22 无垫板热压 **hot pressing with caulless system**
不使用垫板的热压方法。
- 3.1.23 闭合时间 **closing time**
相邻两层热压板中板坯从自由状态到开始受压前的这段时间。
- 3.1.24 同时闭合 **simultaneous close**
多层压机各层热压板实现同步开启、闭合的过程。
- 3.1.25 加压时间 **pressing time**
人造板板坯在压机中受压成板所需时间。
- 3.1.26 热压曲线 **hot pressing curve**
板坯在热压过程中,压力和温度与时间之间的关系曲线。
- 3.1.27 压缩率 **pressure degree**

- 板坯经加压胶合成人造板后,其厚度的压缩量与加压前板坯厚度的百分比。
- 3.1.28 **预固化层** **precuring layer**
人造板板面胶粘剂提前固化形成的疏松层。
- 3.1.29 **裁边** **dimensioning; trimming**
将压成的人造板用锯齐边,使其幅面达到一定规格的加工过程。
- 3.1.30 **砂光** **sanding**
采用磨削使人造板表面光洁、厚度均匀的加工过程。
- 3.1.31 **板的后期处理** **finishing treatment**
为使热压后的人造板在外观、表面质量、含水率分布、厚度偏差、甲醛释放量等方面达到标准要求而对其进行的系列处理。
- 3.1.32 **质量检验** **quality inspection**
根据人造板标准所规定的材质要求和加工要求对人造板进行检测和分等的过程。
- 3.1.33 **非破坏性检验** **nondestructive testing**
用机械或物理方法在不破坏产品的条件下,确定人造板力学性能的一种方法。
- 3.1.34 **加载速率** **rate of loading; loading ratio**
试件在进行力学性能测试时,单位时间内增加的载荷量或单位时间内试件的变形量或加载至试件破坏所耗的时间。
- 3.1.35 **人造板缺陷** **wood-based panel defects**
影响人造板质量、等级的材质和加工缺陷。
- 3.1.36 **分层** **delamination**
人造板因缺胶或胶合不良造成的胶接面分离。
- 3.1.37 **鼓泡** **blister**
人造板单元之间缺胶或胶合失效造成的局部分离,表现为板子表面的局部空心隆起。
- 3.1.38 **板边缺损** **defects at the edges**
因各种机械或人为操作不当所造成的人造板边角缺损。
- 3.1.39 **含水率** **moisture content**
人造板内水分质量与人造板绝干质量的百分比。
- 3.1.40 **表面粗糙度** **surface roughness**
加工表面上所具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特性。一般由所采用的加工方法和(或)其他因素形成。
- 3.1.41 **尺寸稳定性** **dimensional stability**
人造板所处环境条件发生变化时,保持其尺寸不变的能力。
- 3.1.42 **耐久性** **durability**
人造板抵抗外界各种作用的耐久能力,如风化(weathering)和老化(ageing)。
- 3.1.43 **耐高温性** **resistance to high temperature**
耐低温性 **resistance to low temperature**
材料承受高、低温的性能。
- 3.1.44 **断面密度曲线** **density curve of board section**
人造板厚度方向上的密度分布曲线,即以板的厚度方向为横坐标,对应处各层的密度为纵坐标所得的曲线。
- 3.1.45 **吸水厚度膨胀率** **thickness swelling**
试件浸入一定温度的水中,经过规定时间后,其吸水后厚度增量与原厚度的百分比。
- 3.1.46 **吸水率** **water absorption**

材料在一定温度的水中浸泡规定时间后质量的增量与浸水前质量的百分比。

3.1.47 **握螺钉力** screw holding capability

采用规定的螺钉,拧进材料内一定深度,将螺钉拔出时的最大拉力。

3.1.48 **静曲强度** modulus of rupture; static bending strength

材料在最大破坏载荷作用时的弯矩和抗弯截面模量之比。英文缩写为 MOR。

3.1.49 **静曲弹性模量** modulus of elasticity

在材料的弹性极限范围内,载荷产生的应力与应变之比。英文缩写为 MOE。

3.1.50 **强重比** strength-weight ratio

材料的强度与密度的比值。人造板应取其顺纹强度与横纹强度的平均值与密度之比值。

3.1.51 **内结合强度** internal bond strength

垂直于板面使试件破坏的最大拉力和试件材料面积之比。

3.1.52 **表面结合强度** surface bond strength

表面层在垂直于板面拉力作用下,材料板面层破坏所需最大拉力和试件上胶合面积之比。

3.1.53 **耐沸水煮性能** resistance to immersion in boiling water

材料浸入沸水中煮一段时间后,抵御鼓泡、分层,厚度和质量增量及强度变化的能力。

3.1.54 **抗拉强度** tensile strength

物体承受拉伸载荷的能力。

3.1.55 **抗压强度** compression strength

物体承受压缩载荷能力。

3.1.56 **冲击韧性** impact bending

施加冲击荷载并使得材料折断时所消耗的功。

3.1.57 **硬度** hardness

物体抵抗它物压入的能力。

3.1.58 **抗落球冲击试验** impact resistance to falling ball

一定直径和质量的钢球从规定高度上自由落于材料表面,以是否产生裂纹和产生压痕直径的大小来衡量材料表面抗冲击性能的一种方法。

3.1.59 **浸渍剥离试验** immersion-peel test

确定试件在一定条件下浸渍、干燥后,胶层是否发生剥离和剥离的程度,是测定人造板胶层耐水性的一种方法。

3.1.60 **蠕变** creep

材料在一持续静载荷作用下产生的变形随时间而增加的现象。

3.1.61 **阻燃性能** fire-retardant

表示材料燃烧性能的指标。

3.2 **专业术语**

3.2.1 **胶合板**

3.2.1.1 **胶合板** plywood

由三层或三层以上的单板按对称原则、相邻层单板纤维方向互为直角组坯胶合而成的板材。

3.2.1.2 **全单板结构的胶合板** all-veneer construction plywood

全部由单板组成的胶合板。

3.2.1.3 **非全单板结构的胶合板** non-all veneer construction plywood

由木质单板和其他板材(或材料)共同组成的胶合板。如复合胶合板(面背板为单板,芯板为刨花板、定向结构板等)等。

3.2.1.4 **普通胶合板** plywood for general use

非专门用途的胶合板。

3.2.1.5 特种胶合板 **plywood for specific use**

具有特殊性能、特殊用途的胶合板。如船舶胶合板、阻燃胶合板、航空胶合板等。

3.2.1.6 竹编胶合板 **bamboo-mat plywood**

竹篾编织成竹席,经干燥、涂胶或浸胶后再干燥、组成多层结构的板坯,经热压而成的胶合板。

3.2.1.7 竹胶合板 **bamboo plywood**

原竹经纵劈、展平、定型和加工成竹片,再涂胶组坯热压而成的胶合板。

3.2.1.8 竹帘胶合板 **bamboo curtain plywood**

用竹帘,经干燥、涂胶或喷胶(浸胶干燥)组坯热压而成的胶合板。

3.2.1.9 竹木复合板 **bamboo-wood composite board**

竹质单元或竹质人造板与木质单元或木质人造板复合而成的一种板材。

3.2.1.10 船舶胶合板 **marine plywood**

表板浸渍或涂布、芯板涂布酚醛树脂胶或其他耐水性胶粘剂,在较高的单位压力下(3~4 MPa)热压而成的高耐水性胶合板。

3.2.1.11 航空胶合板 **aviation plywood**

由桦木或其他均质树种单板和酚醛胶膜纸压制而成的特种胶合板。

3.2.1.12 混凝土模板用胶合板 **plywood for concrete-form**

具有良好的耐水性、耐候性和强度,用作混凝土浇注用模板的胶合板。

3.2.1.13 结构用胶合板 **structural plywood**

具有良好的耐水性、耐湿性和限定力学性能,能作受力构件用的胶合板。

3.2.1.14 胶膜纸覆面胶合板 **film overlaid plywood**

表面覆以浸渍有合成树脂胶膜纸的胶合板。

3.2.1.15 金属覆面胶合板 **metal faced plywood**

表面覆以铝片、成型铝箔或其他金属箔,具有金属表面的胶合板。

3.2.1.16 玻璃纤维覆面胶合板 **glassfiber reinforced polyester (phenol)surfaced plywood; GRP surfaced plywood**

表面覆以聚酯树脂或酚醛树脂胶浸渍的玻璃纤维的胶合板。

3.2.1.17 阻燃胶合板 **fire-retardant plywood**

具有阻燃性能的胶合板。

3.2.1.18 防虫胶合板 **insect protective plywood**

能防止虫蚀的胶合板。防虫药剂可直接注入单板或胶合板内,也可混入胶粘剂内。

3.2.1.19 防腐胶合板 **preservative plywood**

能防止真菌变色和腐朽的胶合板。按要求,防腐药剂可直接注入单板或胶合板内,也可加于胶粘剂内。

3.2.1.20 室内用胶合板 **interior type plywood**

用脲醛树脂胶、血胶或豆胶等作为胶粘剂制成的胶合板,不能长期经受水浸或过高湿度,限于室内使用。

3.2.1.21 室外用胶合板 **exterior plywood**

主要以酚醛树脂胶或同类性能的树脂作为胶粘剂制成的胶合板,具有耐气候、耐水和耐高湿的性能,适于室外使用。

3.2.1.22 I类胶合板 **type I plywood**

室外用胶合板,即耐气候胶合板。

3.2.1.23 II类胶合板 **type II plywood**

- 室内用胶合板中的耐水(NS)胶合板。
- 3.2.1.24 **Ⅲ类胶合板 type Ⅲ plywood**
室内用胶合板中的耐潮(NC)胶合板。
- 3.2.1.25 **Ⅳ类胶合板 type Ⅳ plywood**
室内用胶合板中的不耐潮(BNC)胶合板。
- 3.2.1.26 **顺纹胶合板 longitudinal grain plywood**
表板木纹方向平行或近似平行于板子长度方向的胶合板。
- 3.2.1.27 **横纹胶合板 cross grain plywood**
表板木纹方向平行或近似平行于板子宽度方向的胶合板。
- 3.2.1.28 **无臭胶合板 odorless plywood**
低甲醛释放量的胶合板。
- 3.2.1.29 **多层胶合板 multi-plywood**
由五层以上单板组成的胶合板。
- 3.2.1.30 **单板层积材 laminated-veneer lumber (LVL)**
多层单板以顺纹方向为主组坯胶合而成的结构材。
- 3.2.1.31 **细木工板 blockboard**
由木条组成的拼板或木框结构外覆单板、胶合板或其他材料而制成的板材。依芯板内有无空隙分为实心 and 空心细木工板。
- 3.2.1.32 **夹芯胶合板 sandwich plywood; core plywood**
由薄而强度高的贴面材料(如胶合板、薄铝板、纤维增强塑料薄板等)与密度低的板芯材料(如轻木、橡胶、塑料或浸过树脂胶的纸质或布质蜂窝结构)胶合而成的层状结构板材。
- 3.2.1.33 **复合胶合板 composite plywood**
用刨花板或纤维板等板材代替作芯板,外覆单板及其他片状材料胶合而成的板材。
- 3.2.1.34 **成型胶合板 molded plywood; formed plywood**
用涂胶单板依一定要求组成板坯,并在特定形状的模具内热压而成的非平面状胶合板。
- 3.2.1.35 **星形结构胶合板 star construction plywood**
涂胶(浸胶)的单板按相邻层纤维方向互成 20~30°角组坯后热压而成的胶合板。
- 3.2.1.36 **装饰胶合板 decorative plywood**
表面经薄木、PVC、金属箔、装饰纸贴面或直接涂饰,具有美丽图案或色彩的胶合板。
- 3.2.1.37 **斜接胶合板 scarf jointing plywood**
将小幅面胶合板顺纹方向端部加工成斜率为 1/10 左右的斜面,经涂胶再胶合而成的大幅面胶合板。
- 3.2.1.38 **指接胶合板 finger jointing plywood**
将小幅面胶合板顺纹方向端部加工成指形榫,经涂胶再胶合而成的大幅面胶合板。
- 3.2.1.39 **木材层积塑料 wood laminated plastic**
薄单板经酚醛树脂胶浸渍、干燥,按一定要求组坯后在高温高压下胶合而成的具有较高力学性能、绝缘性能和尺寸稳定性能的板材。
- 3.2.1.40 **窄条(木或竹)定向板材 wood or bamboo parallel strand lumber (PSL)**
单板条或竹篾条经涂或浸胶,干燥后按要求置于模具内热压而成的一种高强度板材。
- 3.2.1.41 **单板 veneer**
由旋切、刨切或锯制方法生产的木质薄片状材料。其厚度 0.5~10 mm,主要用作生产胶合板和其他胶合层积材。一般优质单板用作胶合板的面板,低等级单板用作背板和芯板。
- 3.2.1.42 **表板 surface veneer**

优质单板用作胶合板的表面层,简称表板,又可分为面板和背板。

- 3.2.1.43 **面板 face veneer**
胶合板正面的单板。
- 3.2.1.44 **背板 back veneer**
胶合板背面的单板。
- 3.2.1.45 **芯板 cross-band veneer**
纹理方向与表板纹理垂直的内层单板。
- 3.2.1.46 **长中板 long-center veneer**
纹理方向与表板纹理平行的内层单板。
- 3.2.1.47 **板芯 inner plies**
胶合板或复合胶合板中除了表板以外的芯板材料统称为板芯。
- 3.2.1.48 **中心层 central ply; center layer**
胶合板厚度方向对称中心平面所在的那一层,胶合板的其他各层对称地配置在它的两侧。
- 3.2.1.49 **层 ply**
胶合板中相邻两胶层之间的单板层。
- 3.2.1.50 **木段 peeling block; block**
原木经横截后得到的一定长度规格的短原木。
- 3.2.1.51 **剥皮 log barking; debark; barking**
将木段的树皮剥去的加工过程。根据剥皮原理分机械剥皮(mechanical barking)和化学剥皮(chemical barking)。
- 3.2.1.52 **木段热处理 heating the block**
用热水或蒸汽对木段进行的软化处理。
- 3.2.1.53 **木段定中心 block centering; centering**
旋切前确定木段最大内接圆柱体的中心线的过程。
- 3.2.1.54 **旋切 peeling; rotary cutting**
木段作定轴回转,旋刀刀刃平行于木段轴线作直线进给运动,切削沿木材年轮方向进行的切削过程。
- 3.2.1.55 **半圆旋切 half-rotary-cut; half-round-cut**
把固定半圆木段或木方的支承横梁装在旋切机的卡头之间,使木段或木方偏心安装的旋切加工方法。
- 3.2.1.56 **半圆旋切夹具 stay log**
半圆旋切时所用的一种夹具装置。
- 3.2.1.57 **旋刀 peeling knife; lathe knife**
对木段进行旋切加工所用的刀具。
- 3.2.1.58 **旋刀研磨角 bevel angle**
由旋刀前面和旋刀后面所组成的夹角,又称楔角。
- 3.2.1.59 **旋刀微研磨角 micro-bevel angle**
在旋刀前面或后面或这两个面上用油石研磨出一个附加的小斜面,这时刀刃的最外两个面之间的夹角即是微研磨角,又称为微楔角,一般在 25°左右。
- 3.2.1.60 **旋切后角 clearance angle**
旋刀后面与通过切削刃的木段表面的切面之间的夹角。
- 3.2.1.61 **旋切切削角 cutting angle**
旋刀前面与通过切削刃的木段表面的切面之间的夹角,即旋刀的研磨角和后角之和。

- 3.2.1.62 **旋刀安装高度** knife height; setting height of knife tip
旋刀刀刃至通过卡轴中心的水平面的垂直距离,刀刃在卡轴中心水平面以上时此值为正;反之则为负值。
- 3.2.1.63 **压尺** nose bar
单板旋切或刨切时,防止在刀刃处由于切削劈刀的影响而出现超前裂缝的一种装置。通常压尺分为接触式和非接触式两类。接触式压尺有固定压尺(nose bar)和辊柱压尺(roller bar);非接触式如喷射压尺(inject bar)。
- 3.2.1.64 **旋切刀门** position of the nose bar in relation to the knife edge
旋刀刀刃与压尺间的间隙。
- 3.2.1.65 **旋切刀门缝隙宽度** distance between the edge of the nose bar and the peeling knife
压尺压棱至旋刀前面的垂直距离。
- 3.2.1.66 **压尺垂直高度** vertical gap; nose bar lead
压尺压棱到通过旋刀刀刃水平面之间的垂直距离,又称压尺安装高度。
- 3.2.1.67 **压尺间距** horizontal gap; nose bar gap
分别通过压尺棱和旋刀刀刃的两铅垂面间的距离。
- 3.2.1.68 **压辊** back-up roller
旋切过程中防止木段弯曲的一种装置。
- 3.2.1.69 **旋圆** rounding; round up
从旋切开始至木段成近似圆柱体的过程。
- 3.2.1.70 **窄长单板** narrow length veneer; narrow pieces of veneer
旋切木段时由于木段形状不规则或定中心偏差而得到的单板,这些单板的宽度小于木段的圆周长,长度等于木段长度。
- 3.2.1.71 **碎单板** roundings
由于木段形状不规则或定中心偏差而使木段在旋切开始阶段所产生的形状不规则的单板,这些单板的宽度小于木段圆周长,长度小于木段长度。
- 3.2.1.72 **鱼尾单板** fishtail veneer; fishtails
旋切得到的端头有局部缺损、长度与木段相等的单板。
- 3.2.1.73 **整幅单板** full sheet; sheet
单板或单板带经剪裁后得到的宽度与长度均满足胶合板生产所需尺寸且不必经胶拼即可使用的单板。
- 3.2.1.74 **半幅单板** half sheet
宽度仅为整幅单板一半的单板。
- 3.2.1.75 **随机宽度单板** random width veneer; random sheets
剪裁后宽度小于整幅单板尺寸、无一定宽度的单板。
- 3.2.1.76 **木芯** core
木段旋切结束所余的细长圆柱体。
- 3.2.1.77 **单板正面** veneer tight side
旋切时不与旋刀前面接触的单板表面。生产中常称为紧面。
- 3.2.1.78 **单板背面** veneer loose side
旋切时与旋刀前面接触的单板表面。生产中常称为松面。
- 3.2.1.79 **单板背面裂隙** veneer check; lathe-check
木段旋切时在单板背面产生的细小裂缝。
- 3.2.1.80 **旋切超前裂缝** peeling torn; torn

旋切时旋刀对木段所施加的劈力,使切削处木材先于旋刀刀刃而劈开,切削不沿切削轨迹进行,这种不规则的劈开称之为旋切超前裂缝。它形成了单板表面的凹凸不平。

3.2.1.81 单板出板率 **yield of green veneer**

旋切一根木段所得到的有用单板的材积与木段材积的百分比。

3.2.1.82 单板压榨率 **veneer pressure degree**

旋切时单板通过旋切机刀门所受到的压尺压榨的程度,以单板厚度方向上被压榨的百分率表示。又称单板压榨程度。

3.2.1.83 单板柔化 **veneer tenderizing; veneer tendering**

采用切痕或辊碾等机械加工方法,使单板正面(紧面)产生一些细小的裂缝,而使单板变得平整的一种方法。

3.2.1.84 单板封边 **veneer sealing edge**

在旋切出的湿单板两端各贴上胶纸带或尼龙线,使单板在运输和加工时不易破碎。

3.2.1.85 单板剪切 **veneer clipping**

将湿(或干)单板根据材质和尺寸要求剪切成一定幅面单板的加工过程。

3.2.1.86 单板干燥 **veneer drying**

通过热介质的作用使得单板达到所要求终含水率的过程。

3.2.1.87 单板接触式干燥 **veneer contact drying**

用热平板或热辊筒以接触传热为主的方式对湿单板进行加热干燥的方法,常用的有热压干燥(*press-drying, platen-drying*)。

3.2.1.88 单板对流式干燥 **veneer convective drying**

利用热介质的流动将热量传给湿单板,并从单板表面带走水分的一种干燥方法。常用的有喷气式干燥(*veneer jet drying*)。

3.2.1.89 单板表面钝化 **veneer surface inactivation, casehardening**

单板干燥后,由于表面活性降低而导致其湿润、胶合、油漆性能降低或使过程迟滞的现象。

3.2.1.90 单板分等 **veneer sorting; veneer grading**

按标准规定将单板分成若干等级。

3.2.1.91 单板修理 **veneer repairing; veneer patching**

对不符合标准要求的单板进行修理和拼接等加工。

3.2.1.92 挖补 **patching**

将单板上不合标准的缺陷部分(虫眼、孔洞、节子等)用工具挖去,然后再补上一块与挖去部分周围单板质地相似的单板的加工过程。

3.2.1.93 补片 **patch; plug**

在单板挖补中用来填补孔洞的单板,形状可为圆形、椭圆形或菱形。所用的补片应与被补单板在树种、厚度、色泽、纹理、含水率等方面保持一致。

3.2.1.94 填补 **filling**

用单板条和腻子等材料对单板和胶合板上的裂缝、孔洞等缺陷进行镶嵌填补的一道工序。

3.2.1.95 补条 **shim**

是单板或胶合板修补用的楔形单板条。其要求与补片同。

3.2.1.96 单板胶拼 **veneer jointing**

把窄长单板在宽度方向拼宽的操作。可分为有胶带胶拼和无胶带胶拼。

3.2.1.97 单板有带胶拼 **veneer tape jointing**

单板胶拼的一种方法。单板之间在边部用胶纸带或尼龙线胶合,也可用尼龙线缝合,从而使单板幅面增宽至所要求的尺寸。

- 3.2.1.98 **单板无带胶拼** veneer tapeless jointing
单板胶拼的一种方法。单板边部用树脂胶胶拼在一起,以增加单板的幅面。
- 3.2.1.99 **单板横纹胶拼** veneer cross grain jointing
用胶、胶纸带或树脂尼龙线等把窄单板拼成宽幅单板的操作。单板在胶拼机内的运动方向与木纹方向垂直。
- 3.2.1.100 **单板顺纹胶拼** veneer longitudinal grain jointing; edge joint
是用胶、胶纸带或树脂尼龙线沿单板的顺纹方向将窄单板拼成宽幅单板的操作。
- 3.2.1.101 **单板斜面接长** veneer scarf jointing
用锯切或铣削的方法将单板端头加工成斜面,再在斜面上涂胶,使两单板端头斜面胶合而达到单板接长的加工方法。
- 3.2.1.102 **干单板贮存** dry veneer storage
单板干燥后为使其内部含水率均衡的堆放过程。
- 3.2.1.103 **单板涂胶** veneer spreading
将一定量的液态胶粘剂均匀涂布至单板表面的过程。
- 3.2.1.104 **涂胶量** glue spread amount
单板单位面积上所施加的液态胶的质量,以单板单面计量或双面计量,常用克/平方米(g/m^2)表示。
- 3.2.1.105 **单板施胶** glue spreading
将液态或固态的胶粘剂施加到单板表面的过程。常用方法有辊筒涂胶、淋胶(veneer curtaining, curtain coating)、喷胶、挤胶(veneer squeezing, extrusion)、放置胶膜纸(glue film)、浸胶(veneer impregnating)和粉状喷撒(powder gluing)等。
- 3.2.1.106 **开式陈化** open assembly
单板涂胶后经过一定时间的堆放再进行组坯。生产中称为开口陈化。
- 3.2.1.107 **闭式陈化** closed assembly
涂胶后的单板直接组坯后停放一段时间再进行加压胶合。生产中称为闭口陈化。
- 3.2.1.108 **组坯** lay up
将涂过胶的单板与未涂胶的单板按胶合板板坯的结构要求组合在一起的过程。方式有直交组合(cross-banded plies)、星状组合(star formation)、平行组合(parallel grain plies)。
- 3.2.1.109 **单板搭接** lap jointing
组坯时,两块单板相邻部分重叠在一起的连接方法称搭接。
- 3.2.1.110 **单板对接** butt jointing
组坯时,两块单板边缘紧密相靠而不重叠的拼接方法称之为对接。
- 3.2.1.111 **热压法** hot pressing method
在一定温度和压力作用下,使板坯胶合成胶合板的生产方法。根据单板含水率的情况,分干热法(dry-hot pressing method)和湿热法(wet-hot pressing method)。
- 3.2.1.112 **冷压法** cold pressing method
干单板经冷压制成胶合板的一种方法。
- 3.2.1.113 **胶合透胶** glue penetration
热压时胶粘剂通过表板渗透到胶合板表面造成板面污损的缺陷。
- 3.2.1.114 **离缝** open jointing
胶合板中同一层内相邻两芯板间产生的分离。
- 3.2.1.115 **叠层** overlap
同一层单板中相邻两片单板(或一张开裂单板的两部分)互相重叠。

- 3.2.1.116 **压痕 imprint**
胶合板经热压后在表面上出现的局部凹痕。
- 3.2.1.117 **毛刺沟痕 torn grain**
旋切过程中因纤维撕裂或刀刃微小不平而致的单板表面粗糙不平。
- 3.2.1.118 **砂透 sanding through**
胶合板砂光时,其表板局部砂穿而露出胶层或下一层单板的加工缺陷。
- 3.2.1.119 **刮光 scraping**
采用刮刀刮去胶合板表面的胶纸带和降低其表面的粗糙度的一种加工方法。
- 3.2.1.120 **胶合强度 adhesive(bond) strength; glue bond strength**
被胶合物体通过胶粘剂胶合成一个整体,这种胶合的牢固程度即是胶合强度。
- 3.2.1.121 **闭式剪切破坏 lathe-check closed in plywood**
在胶合板试件剪切试验胶层破坏时,表层单板的移动方向与相邻层单板中旋切裂缝的夹角大于 90° 的试件。
- 3.2.1.122 **开式剪切试件 lathe-check open in plywood shear test specimen**
在胶合板剪切试验胶层破坏时,表层单板的移动方向与相邻层单板中旋切裂缝的夹角小于 90° 的试件。
- 3.2.1.123 **木破率 wood failure ratio**
测试胶合强度时,试件破坏面上残留的木材部分的总面积与试件受剪面积的百分比。
- 3.2.1.124 **刀撬试验 knife testing**
将刀子切入相邻层单板的胶合面,然后撬开上面的一层单板,以破坏面上木破率评定胶合质量的一种方法。
- 3.2.2 **纤维板**
- 3.2.2.1 **纤维板 fiberboard**
以木材或其他植物纤维为原料,经分离成纤维,施加或不施加各类添加剂,成型热压而制成的板材。
- 3.2.2.2 **湿法纤维板生产 wet-process fiberboard manufacture**
以水为成型介质成型的湿板坯经热压或干燥制得纤维板的过程。
- 3.2.2.3 **干法纤维板生产 dry-process fiberboard manufacture**
以空气为成型介质成型的板坯经热压制得纤维板的过程。
- 3.2.2.4 **半干法纤维板生产 semi-dry process fiberboard manufacture**
含水率为 $30\%\sim 35\%$ 的纤维借助于气流和(或)机械铺装成板坯,经热压制得纤维板的过程。
- 3.2.2.5 **特硬纤维板 super-hardboard**
密度为 $1\,000\sim 1\,200\text{ kg/m}^3$ 的纤维板。
- 3.2.2.6 **高密度纤维板 high-density fiberboard(HDF)**
制得密度大于 $800\sim 1\,000\text{ kg/m}^3$ 的纤维板。又称硬质纤维板(hardboard)。
- 3.2.2.7 **中密度纤维板 medium density fiberboard(MDF)**
密度为 $450\sim 880\text{ kg/m}^3$ 的纤维板。又称半硬质纤维板(semi-hardboard)。
- 3.2.2.8 **低密度纤维板 low density fiberboard**
密度低于 500 kg/m^3 的纤维板。又称软质纤维板(softboard)。
- 3.2.2.9 **石膏纤维板 gypsum bonded fiberboard**
以石膏为胶凝材料,用植物纤维作为增强物制成的板材。
- 3.2.2.10 **瓦楞纤维板 corrugated fiberboard**
成型、热压成的曲面瓦楞状的纤维板。

- 3.2.2.11 **模压纤维板** **moulded fiberboard**
板坯经模板或模具压制,板面或整个板具有一定造型的纤维板。
- 3.2.2.12 **浮雕纤维板** **embossed fiberboard**
通过模压或镭铣,表面具有凹凸立体图案的纤维板。
- 3.2.2.13 **浸油纤维板** **oiled fiberboard**
经桐油等干性油浸渍处理的纤维板。
- 3.2.2.14 **阻燃纤维板** **fire-retardant fiberboard**
制板过程中,木片、纤维或板坯经化学药品处理后制成的纤维板,或纤维板经化学药剂浸渍处理,使其遇火炭化而不燃烧的纤维板,称为阻燃纤维板。
- 3.2.2.15 **木片水洗** **chip washing**
生产纤维板用的木片经水洗机清洗的过程。
- 3.2.2.16 **木片软化** **chip softening**
在分离纤维前,木片经水、蒸汽或添加某些化学药品的处理,削弱纤维间结合力,提高其塑性的过程。
- 3.2.2.17 **纤维** **fiber, fibre**
纤维板中的纤维是组成纤维板的基本单元,可为单体纤维细胞或纤维束。
- 3.2.2.18 **纤维形态** **fiber morphology**
纤维细胞的长度、宽度、长宽比、壁厚、壁腔比等纤维特征参数。
- 3.2.2.19 **纤维分离** **fiber separation**
将木片解离成单体纤维的工艺过程。
- 3.2.2.20 **热磨法** **Asplund defibration**
木片经加热蒸煮后用热磨机进行纤维分离的制浆方法。
- 3.2.2.21 **精磨** **refining**
由热磨机分离所得粗浆,借助机械力,使纤维压溃、切断、揉搓、磨擦、分丝以及帚化等一系列作用,使粗浆进一步分离的过程。
- 3.2.2.22 **高速磨浆法** **double-revolving-disc mill**
磨室内有两个磨盘,分别由电机驱动,并反向高速旋转分离纤维的方法。
- 3.2.2.23 **爆破法** **explosion process; Masonite process**
将木片放入高压容器中,通入高压蒸汽进行短时间软化,接着将蒸汽压提高到 7.0 MPa 左右,停留 3~5 s,然后突然打开排料阀,物料和蒸汽立即高速从容器中喷出,使木片内部的蒸汽瞬间膨胀而爆破解离成纤维的方法。
- 3.2.2.24 **纤维得率** **fiber yield**
纤维原料经备料、纤维分离后所得的绝干纤维质量与绝干原料质量的百分比。
- 3.2.2.25 **纤维分离度** **fiber separative degree**
纤维分离的程度。通常利用滤水性能的快慢,间接反映纤维的粗细程度,根据测定仪器种类不同可用三种指标表示,即纤维滤水度(s)、加拿大游离度(mL)、叩解度(°SR)。
- 3.2.2.26 **浆料浓度** **pulp consistency**
浆料中绝干纤维质量与浆料质量的百分比。
- 3.2.2.27 **筛分值** **classifying value**
纤维中留于或通过各种规格筛网的纤维质量占纤维总质量的百分比。
- 3.2.2.28 **减压稀释器** **reducing dilute pot**
由热磨机解离的纤维,借助机内高速蒸汽带出,通过一个减速扩容分离器,此分离器内设有环式喷水管,以保证纤维顺利落入浆池,此装置即为减压稀释器。

- 3.2.2.29 **增强剂** **reinforcing agent**
提高纤维板强度的添加剂,主要有合成树脂、血胶、淀粉胶等。
- 3.2.2.30 **沉淀剂** **precipitating agent**
加速或帮助悬浮物沉淀的一种助剂。又称絮凝剂。如湿法纤维板中促使防水剂吸附到纤维上而施加的硫酸铝、硫酸亚铁等化学药剂。
- 3.2.2.31 **连续施胶箱** **continuous sizing box**
湿法纤维板浆料处理过程中,不断将各种添加剂(防水剂、沉淀剂、增强剂等)根据浆料流量按工艺规定比例加入浆料中,满足上述作用的一个箱体。
- 3.2.2.32 **纤维干燥** **fiber drying**
通过热介质加热,使湿纤维内部水分汽化、蒸发达到规定含水率的过程。
- 3.2.2.33 **纤维施胶** **fiber blending**
对纤维施加胶粘剂及其他添加剂的过程。
- 3.2.2.34 **纤维送料浓度** **conveying fiber consistency**
输送 1 kg 绝干纤维所需标准状态下的空气量。
- 3.2.2.35 **纤维的悬浮速度** **suspended velocity of fiber**
保持纤维不下沉的最小气流速度。
- 3.2.2.36 **纤维分级** **fiber classification**
通过分选设备,将纤维按粗细或长短分开的过程。
- 3.2.2.37 **铺装成型** **spreading forming**
干法纤维板生产中,施过胶的干纤维按工艺要求均匀铺撒在成型带上,形成板坯带的过程。
- 3.2.2.38 **长网成型** **wet lap forming**
湿法纤维板成型时,浆料由网前箱,经堰板流到移动的长网,长网下设有系列案辊,既支撑网带,又可使浆料中的水分随案辊旋转并靠其自重和抽吸作用而脱去,形成湿板坯带的过程。
- 3.2.2.39 **湿板坯** **wet-mat**
湿法纤维板生产中,成型预压后含水率为 50%~65% 的板坯。
- 3.2.2.40 **板坯脱水** **dewater**
在湿法纤维板生产中,成型板坯借助于外力(如水的自重、真空负压、机械加压),去除纤维板板坯中水分,降低板坯含水率的过程。
- 3.2.2.41 **废水处理** **waste water treatment**
用物理、化学或生化方法对纤维板生产中产生的废水进行处理,使其回用于生产或达到规定排放标准的工艺过程。
- 3.2.2.42 **封闭式废水循环** **waste water closed recycle system**
在湿法纤维板生产中,成型热压工段产生的废水全部循环利用。
- 3.2.2.43 **纤维板热处理** **heating treatment of fiberboard**
热压后的纤维板置于无压的热处理室内,经长时间加热,使板中未完成的某些物理化学变化继续完成的过程。
- 3.2.2.44 **纤维板增强处理** **reinforced treatment of fiberboard**
纤维板进行热处理或浸渍干性油、树脂等的处理,称为纤维板增强处理。
- 3.2.2.45 **黑斑** **black speck**
纤维板热压过程中因纤维内所含低分子糖类水解、炭化而形成的斑点。
- 3.2.2.46 **水渍** **water vestige**
纤维板板坯中的水溶性物质在水分蒸发后在板面上留下的痕迹。
- 3.2.2.47 **油污斑点** **oil speck**

油脂或油类物质在纤维板板面上形成的与板面色泽差异的污点。

3.2.3 刨花板

3.2.3.1 刨花板 **particleboard; chipboard**

将木材或非木材植物加工成刨花(碎料),并施加胶粘剂和其他添加剂成型热压而成的板材。

3.2.3.2 定向刨花板 **oriented strand board(OSB)**

应用扁平窄长刨花,施加胶粘剂和添加剂,铺装时刨花在同一层内按同一方向排列成型,再经热压而成的板材。可以按照胶合板的构成原理,使定向的表层刨花与定向的芯层刨花互相垂直交错,形成三层以至五层结构的定向刨花板。

3.2.3.3 华夫板 **waferboard**

应用大片刨花,施加液状(或粉状)酚醛树脂和添加剂,铺装热压而成的板材。

3.2.3.4 轻质刨花板 **low-density particleboard**

密度为 $250\sim 400\text{ kg/m}^3$ 的刨花板。

3.2.3.5 平压刨花板 **flat-platen pressed particleboard**

热压时压力垂直板坯表面压制成的刨花板。平压法可分为间歇式和连续式。间歇式用单层压机或多层压机进行周期式加压;连续式平压法用履带式或钢带式连续热压机进行连续热压。

3.2.3.6 辊压刨花板 **cylinder pressed particleboard**

刨花在钢带上成型后,板坯随钢带前进,经过回转的热压辊垂直于板面加压而成的刨花板。

3.2.3.7 挤压刨花板 **extruded particleboard**

以细棒状碎料作原料,由挤压设备将刨花连续冲挤成板。若在挤压机中安放一系列金属棒后,则可生产出空心刨花板。

3.2.3.8 模压刨花制品 **molded particle product**

把施胶后的刨花用专用模具热压而成的具有规定形状的刨花制品。

3.2.3.9 非木材刨花板 **nonwood particleboard**

用非木材植物纤维原料制成的刨花板,如竹材、棉秆、玉米秆、稻草、亚麻秆、甘蔗渣、花生壳及稻壳等。

3.2.3.10 水泥刨花板 **cement bonded particleboard**

用水泥为胶凝材料、刨花为增强材料并加入其他添加剂,通过成型、加压和养护等工序制成的刨花板。

3.2.3.11 水泥木丝板 **wood wool cement board**

以水泥为胶凝材料、木丝为增强材料,加适量水和其他化学助剂,通过成型、加压和养护等工序制成的板材。

3.2.3.12 矿渣刨花板 **slag bonded particleboard**

以矿渣粉末为胶凝材料,以刨花为增强材料,并加入其他化学添加剂和水,经搅拌、成型、热压而成的一种刨花板。

3.2.3.13 石膏刨花板 **gypsum bonded particleboard**

以石膏为胶凝材料,以刨花为增强材料,并加入其他化学添加剂和水,经一定工序制成的刨花板。

3.2.3.14 单层结构刨花板 **single layer particleboard**

在板的厚度方向上,刨花的形状和尺寸基本相同的刨花板。

3.2.3.15 三层结构刨花板 **three-layer particleboard**

在刨花板的厚度方向上由两种不同规格的刨花层构成。板的两表层一般使用微型刨花或扁平刨花,芯层使用较大、较厚的粗刨花。

3.2.3.16 多层结构刨花板 **multi-ply particleboard**

在刨花板的厚度方向上由五层或五层以上的不同规格刨花层构成。板的两表层一般用微型刨花、扁平刨花,芯层和中间层可用不同形态的较大刨花。

3.2.3.17 渐变结构刨花板 **graduated particleboard**

在刨花板的厚度方向上,刨花的形状和尺寸由表层向中间层逐渐加大,即由细到粗,没有明显的层次界限。

3.2.3.18 阻燃刨花板 **fire-retardant particleboard**

制板过程中,刨花经化学药品处理后制成的刨花板;或刨花板经化学药剂浸渍处理,使其遇火炭化而不燃烧的刨花板。

3.2.3.19 E1级刨花板 **E1 grade particleboard**

甲醛释放量低于10 mg/100 g的刨花板。

3.2.3.20 E2级刨花板 **E2 grade particleboard**

甲醛释放量为(10 mg~30 mg)/100 g的刨花板。

3.2.3.21 防腐刨花板 **preservation particleboard**

制板过程中,刨花经化学药品处理后制成的刨花板;或刨花板经化学药剂处理,具有抗腐蚀能力的刨花板。

3.2.3.22 刨花 **particle**

具有一定形态和尺寸的片状、棒状和颗粒状等碎料的统称,如大片刨花(flake),华夫刨花(wafer),定向刨花(strand),细刨花(fine particle),粗刨花(rough particle)和机床刨花(planer shaving)。

3.2.3.23 刨花形态 **particle geometry**

刨花的形状和尺寸。常用形状系数(slender ratio,长度和厚度的比值)描述。

3.2.3.24 刨花制备 **particle preparation**

将原料用机械方法加工成刨花的过程。

3.2.3.25 刨花分选 **particle screening**

将刨花依其尺寸、形状或单位面积质量用机械方法或气流方法分类的过程。分别称为机械分选(mechanical screening)与气流分选(air screening)。

3.2.3.26 刨花料仓 **particle bin**

贮存刨花的装置。

3.2.3.27 刨花含水率 **particle moisture content**

刨花中水分质量与绝干刨花质量的百分比。

3.2.3.28 刨花干燥 **particle drying**

通过热介质供热使刨花水分蒸发,达到所要求的终含水率的过程。

3.2.3.29 刨花拌胶 **particle blending**

将一定量的胶粘剂和其它添加物加入干刨花中并均匀搅拌的过程。

3.2.3.30 刨花铺装 **forming**

用机械和(或)气流方法把施胶后的刨花铺成各类结构的刨花板坯的过程。分为气流铺装(air forming)、机械铺装(mechanical forming)和定向铺装(oriented forming)。

3.2.3.31 定向铺装 **oriented forming**

通过专用铺装头(机械或静电定向头),使窄长刨花沿一定方向排列成定向刨花板坯的过程。按定向原理不同,分静电定向(electrical aligner)和机械定向(mechanical aligner)。

3.2.4 表面装饰

3.2.4.1 人造板表面装饰 **surface decoration of wood-based panel**

为了美化人造板表面和提高表面的功能,对人造板表面进行的各种装饰加工。

- 3.2.4.2 **单饰面人造板** **decorative single-faced wood-based panel**
单面经装饰加工的人造板。
- 3.2.4.3 **双饰面人造板** **decorative double-faced wood-based panel**
两面均经装饰加工的人造板。
- 3.2.4.4 **基材** **base board**
待装饰的人造板,俗称素板。
- 3.2.4.5 **平衡层** **balancing sheet**
在人造板的背面装饰时,在其背面覆上的一层起平衡作用的材料。
- 3.2.4.6 **缓冲材料** **cushion**
表面加工时,为使制品的被压面受压均匀在热压机的每一间隔所加的富有弹性的衬垫材料。
- 3.2.4.7 **薄木** **decorative veneer**
用刨切、旋切和锯切方法加工成的用于表面装饰的单板。又称装饰单板。
- 3.2.4.8 **微薄木** **micro veneer**
厚度较小的装饰单板,其厚度一般小于 0.3 mm。
- 3.2.4.9 **组合薄木** **reconstituted veneer**
采用单板调色后、胶粘剂着色或添加其他材料,按设计的花纹和图案要求配坯胶压成木方,再刨切成的薄木。
- 3.2.4.10 **集成薄木** **laminated veneer**
表面装饰材料。将珍贵树种的小木方按事先设计的图案拼接成大木方,再从大木方上刨切得到的整张拼花薄木。
- 3.2.4.11 **染色薄木** **dyed veneer**
表面装饰材料。挑选木纹与珍贵树种相似的普通树种薄木,经染色后具有某种色彩或仿珍贵树种的薄木。
- 3.2.4.12 **薄木贴面** **veneer overlaying**
人造板基材表面用木纹美丽的薄木进行贴面加工的过程。
- 3.2.4.13 **湿薄木贴面** **wet veneer overlaying**
薄木不经干燥直接进行贴面的方法。
- 3.2.4.14 **薄木书页式拼板** **book matching**
薄木拼合的一种方法。把依刨切次序堆放的干薄木顺序交替翻转,即相邻两片薄木一正一反地叠放。在一叠干薄木的两侧全部贴上胶纸,待胶牢后,一侧按奇数层划开胶纸,另一侧按偶数层划开胶纸,拉开后所得的一大幅面、接缝处纹理相似的薄木拼花薄板。
- 3.2.4.15 **薄木拼花** **thin-veneer jointed figure**
将若干张薄木按设计图案拼接在一起。
- 3.2.4.16 **直接印刷** **direct printing**
在人造板表面上直接印刷各种图案的加工过程。
- 3.2.4.17 **转移印刷** **transfer printing**
印刷时,无需油墨和胶粘剂,只需将一张特制的转印薄膜覆在人造板基材上,经加热加压,即可将其上的花纹转印到人造板表面的加工过程。
- 3.2.4.18 **预油漆纸** **finish foils**
在纸张上预先涂蚀,背面涂热熔胶的贴面材料。
- 3.2.4.19 **浮雕加工** **embossing**
将人造板表面加工成立体图案的一种表面装饰方法。

- 3.2.4.20 **静电植绒** **flocks coating**
通过高压静电场将短绒按要求胶粘在人造板表面的装饰方法。
- 3.2.4.21 **薄膜贴面人造板** **film overlaid wood-based panel**
用聚氯乙烯(polyvinyl chloride)、聚乙烯(polyvinyl)等薄膜贴面的人造板。
- 3.2.4.22 **装饰纸贴面人造板** **pattern paper overlaid wood-based panel**
用印刷有木纹或图案的装饰纸贴面的人造板。
- 3.2.4.23 **涂饰人造板** **prefinished wood-based panel**
用透明或不透明涂料涂饰的人造板。
- 3.2.4.24 **沟槽人造板** **grooved wood-based panel**
表面开有纵向沟槽的人造板。常见沟槽为 V 型。
- 3.2.4.25 **有孔纤维板** **perforated fiberboard**
表面开有孔的纤维板。
- 3.2.4.26 **树脂浸渍纸** **resin impregnated paper**
用合成树脂的初期缩聚物或预聚物浸渍专用纸张,经干燥而制成的一种人造板表面装饰材料。常用的浸渍树脂有酚醛树脂(PF)、三聚氰胺树脂(MF)、鸟粪胺树脂(guanamin resin)及邻苯二甲酸二丙烯酸酯树脂(diallyl phthalate resin)。
- 3.2.4.27 **挥发分含量** **volatile content**
树脂浸渍纸在 160℃ 温度下干燥至绝干状态时所挥发的物质质量与绝干树脂浸渍纸质量的百分比。在制造树脂装饰板或树脂浸渍纸贴面人造板时,为使树脂在热压过程中具有一定的流动性,在浸渍纸中应保留一部分挥发分。
- 3.2.4.28 **低压三聚氰胺树脂浸渍纸贴面人造板** **low pressure melamine resin sheet overlaid wood-based panel**
用改性的三聚氰胺树脂浸渍纸,在低压下采用热-热胶压工艺进行贴面加工而成的装饰人造板。
- 3.2.4.29 **三聚氰胺树脂装饰层积板** **decorative melamine laminate**
用三聚氰胺树脂浸渍的表层纸、装饰纸、覆盖纸和数层用酚醛树脂浸渍的底层纸层积后在高压下热压而成的一种装饰材料。俗称塑料贴面板。用其贴面的人造板称为三聚氰胺树脂装饰板贴面人造板(decorative melamine laminate overlaid wood-based panel)。
- 3.2.4.30 **冷-热-冷工艺** **cold-hot-cold cycle technique**
用于三聚氰胺树脂装饰板制造的一种工艺。当板坯进入压机时压板温度为室温,加压时则为树脂固化所需的高温,降压前又将压板温度降至 50℃ 左右的制造工艺。
- 3.2.4.31 **热-热贴面工艺** **hot-hot cycle technique**
用树脂浸渍纸等生产贴面人造板时,压机压板始终保持高温的一种贴面工艺。
- 3.2.4.32 **抛光垫板** **polished caul plate**
表面经抛光、光洁度较高的不锈钢板。
- 3.2.4.33 **干花** **milky spots**
由于树脂浸渍纸的挥发分含量过低或树脂局部固化等造成的产品表面不透明的白色斑痕。又称白花。
- 3.2.4.34 **湿花** **hazy**
由于树脂浸渍纸挥发分含量过高而造成的贴面产品表面云雾状的痕迹。又称水迹。是树脂装饰板和树脂浸渍纸贴面人造板的一种加工缺陷。
- 3.2.4.35 **龟裂** **fissure**
人造板和树脂装饰板、树脂浸渍纸贴面人造板在漆膜表面上或其内部产生的网状微细裂纹。

- 3.2.4.36 **表面孔隙** porosity of surface
产品表面针孔状缺陷。
- 3.2.4.37 **污斑** spots; dirt and similar surface defects
原纸中的尘埃、印刷时出现的油墨色,以及加工过程中杂物对表面造成的装饰缺陷。
- 3.2.4.38 **颜色匹配** color matching
某一图案的颜色与给定图案颜色视觉上相同。
- 3.2.4.39 **光泽不均** gloss unevenness
产品表面反光现象所呈现的差异。
- 3.2.4.40 **表面耐污染性** resistance to staining
材料表面对酸碱化学试剂及常用的饮料、调料等作用的承受能力。
- 3.2.4.41 **表面耐磨性** resistance to wear
材料表面在一定摩擦力作用下保持原有图案及色彩的性能。
- 3.2.4.42 **表面耐划痕性** resistance to scratching
材料表面抗坚硬尖锐物体刮划能力。
- 3.2.4.43 **表面耐龟裂性** resistance to cracking
材料表面受热、张力等作用,表面抗开裂能力。
- 3.2.4.44 **表面耐冷热循环性** surface resistance to high-low temperature cycle
材料经冷热循环作用,保持其表面性能稳定的能力。
- 3.2.4.45 **色泽稳定性** gloss stability
材料保持原有色彩的能力。
- 3.2.4.46 **表面耐香烟灼烧性** resistance to cigarette burns
材料表面装饰层对点燃香烟灼烧的抵抗能力。
- 3.2.4.47 **滞燃性** reaction to fire
材料点燃后,其阻滞火焰蔓延的性能。
- 3.2.4.48 **表面耐干热性** resistance to dry heat
材料表面承受干热的能力。测试时采用 180℃ 高温油锅置于材料表面,并压重 5 kg, 20 min 后取出试件冷却,观察材料表面开裂、鼓泡、光泽值等情况。

附录 A

(标准的附录)

汉语拼音索引

B

板边缺损 3.1.38
 板的后期处理 3.1.31
 板坯称重 3.1.10
 板坯脱水 3.2.2.40
 板坯预热 3.1.13
 板芯 3.2.1.47
 半幅单板 3.2.1.74
 半干法纤维板生产 3.2.2.4
 半圆旋切 3.2.1.55
 半圆旋切夹具 3.2.1.56
 刨花 3.2.3.22
 刨花板 3.2.3.1
 刨花拌胶 3.2.3.29
 刨花分选 3.2.3.25
 刨花干燥 3.2.3.28
 刨花含水率 3.2.3.27
 刨花料仓 3.2.3.26
 刨花铺装 3.2.3.30
 刨花形态 3.2.3.23
 刨花制备 3.2.3.24
 爆破法 3.2.2.23
 背板 3.2.1.44
 闭合时间 3.1.23
 闭式陈化 3.2.1.107
 闭式剪切破坏 3.2.1.121
 表板 3.2.1.42
 表面粗糙度 3.1.40
 表面结合强度 3.1.52
 表面孔隙 3.2.4.36
 表面耐干热性 3.2.4.48
 表面耐龟裂性 3.2.4.43
 表面耐划痕性 3.2.4.42
 表面耐冷热循环性 3.2.4.44
 表面耐磨性 3.2.4.41
 表面耐污染性 3.2.4.40
 表面耐香烟灼烧性 3.2.4.46

玻璃纤维覆面胶合板 3.2.1.16
 剥皮 3.2.1.51
 薄膜贴面人造板 3.2.4.21
 薄木 3.2.4.7
 薄木拼花 3.2.4.15
 薄木书页式拼板 3.2.4.14
 薄木贴面 3.2.4.12
 补片 3.2.1.93
 补条 3.2.1.95

C

裁边 3.1.29
 层 3.2.1.49
 长网成型 3.2.2.38
 长中板 3.2.1.46
 沉淀剂 3.2.2.30
 成型胶合板 3.2.1.34
 尺寸稳定性 3.1.41
 冲击韧性 3.1.56
 船舶胶合板 3.2.1.10

D

单板 3.2.1.41
 单板背面 3.2.1.78
 单板背面裂隙 3.2.1.79
 单板表面钝化 3.2.1.89
 单板层积材 3.2.1.30
 单板出板率 3.2.1.81
 单板搭接 3.2.1.109
 单板对接 3.2.1.110
 单板对流式干燥 3.2.1.88
 单板分等 3.2.1.90
 单板封边 3.2.1.84
 单板干燥 3.2.1.86
 单板横纹胶拼 3.2.1.99
 单板剪切 3.2.1.85
 单板胶拼 3.2.1.96
 单板接触式干燥 3.2.1.87

单板柔化	3.2.1.83
单板施胶	3.2.1.105
单板顺纹胶拼	3.2.1.100
单板斜面接长	3.2.1.101
单板涂胶	3.2.1.103
单板无带胶拼	3.2.1.98
单板修理	3.2.1.91
单板压榨率	3.2.1.82
单板有带胶拼	3.2.1.97
单板正面	3.2.1.77
单层结构刨花板	3.2.3.14
单饰面人造板	3.2.4.2
刀撬试验	3.2.1.124
低密度纤维板	3.2.2.8
低压三聚氰胺树脂浸渍纸贴面人造板	3.2.4.28
垫板	3.1.12
叠层	3.2.1.115
定向刨花板	3.2.3.2
定向铺装	3.2.3.31
断面密度曲线	3.1.44
多层胶合板	3.2.1.29
多层结构刨花板	3.2.3.16

F

防虫胶合板	3.2.1.18
防腐胶合板	3.2.1.19
防腐刨花板	3.2.3.21
防水剂	3.1.8
非木材刨花板	3.2.3.9
非破坏性检验	3.1.33
非全单板结构的胶合板	3.2.1.3
废水处理	3.2.2.41
分层	3.1.36
封闭式废水循环	3.2.2.42
浮雕加工	3.2.4.19
浮雕纤维板	3.2.2.12
复合胶合板	3.2.1.33

G

干单板贮存	3.2.1.102
干法纤维板生产	3.2.2.3
干花	3.2.4.33
高密度纤维板	3.2.2.6

高频加热	3.1.17
高速磨浆法	3.2.2.22
沟槽人造板	3.2.4.24
鼓泡	3.1.37
刮光	3.2.1.119
光泽不均	3.2.4.39
辊压刨花板	3.2.3.6

H

含水率	3.1.39
航空胶合板	3.2.1.11
黑斑	3.2.2.45
横纹胶合板	3.2.1.27
华夫板	3.2.3.3
缓冲材料	3.2.4.6
挥发分含量	3.2.4.27
混凝土模板用胶合板	3.2.1.12

J

基材	3.2.4.4
集成薄木	3.2.4.10
E1 级刨花板	3.2.3.19
E2 级刨花板	3.2.3.20
挤压刨花板	3.2.3.7
加压时间	3.1.25
加载速率	3.1.34
夹芯胶合板	3.2.1.32
减压稀释器	3.2.2.28
渐变结构刨花板	3.2.3.17
浆料浓度	3.2.2.26
胶合	3.1.14
胶合板	3.2.1.1
胶合强度	3.2.1.120
胶合透胶	3.2.1.113
胶膜纸覆面胶合板	3.2.1.14
胶液适用期	3.1.4
结构用胶合板	3.2.1.13
金属覆面胶合板	3.2.1.15
浸油纤维板	3.2.2.13
浸渍剥离试验	3.1.59
精磨	3.2.2.21
静电植绒	3.2.4.20
静曲弹性模量	3.1.49

静曲强度 3.1.48
 龟裂 3.2.4.35

K

开式陈化 3.2.1.106
 开式剪切试件 3.2.1.122
 抗拉强度 3.1.54
 抗落球冲击试验 3.1.58
 抗压强度 3.1.55
 矿渣刨花板 3.2.3.12

L

I类胶合板 3.2.1.22
 II类胶合板 3.2.1.23
 III类胶合板 3.2.1.24
 IV类胶合板 3.2.1.25
 冷-热-冷工艺 3.2.4.30
 冷压法 3.2.1.112
 离缝 3.2.1.114
 连续辊压 3.1.18
 连续平压 3.1.19
 连续施胶箱 3.2.2.31

M

毛刺沟痕 3.2.1.117
 面板 3.2.1.43
 模压刨花制品 3.2.3.8
 模压纤维板 3.2.2.11
 木材层积塑料 3.2.1.39
 木段 3.2.1.50
 木段定中心 3.2.1.53
 木段热处理 3.2.1.52
 木片 3.1.2
 木片软化 3.2.2.16
 木片水洗 3.2.2.15
 木破率 3.2.1.123
 木芯 3.2.1.76

N

内结合强度 3.1.51
 耐低温性 3.1.43
 耐沸水煮性能 3.1.53
 耐高温性 3.1.43

耐久性 3.1.42

P

抛光垫板 3.2.4.32
 平衡层 3.2.4.5
 平压刨花板 3.2.3.5
 铺装成型 3.2.2.37
 普通胶合板 3.2.1.4

Q

强重比 3.1.50
 轻质刨花板 3.2.3.4
 全单板结构的胶合板 3.2.1.2

R

染色薄木 3.2.4.11
 热磨法 3.2.2.20
 热-热贴面工艺 3.2.4.31
 热压 3.1.21
 热压法 3.2.1.111
 热压曲线 3.1.26
 人造板 3.1.1
 人造板表面装饰 3.2.4.1
 人造板缺陷 3.1.35
 蠕变 3.1.60
 乳化剂 3.1.7

S

三层结构刨花板 3.2.3.15
 三聚氰胺树脂装饰层积板 3.2.4.29
 色泽稳定性 3.2.4.45
 砂光 3.1.30
 砂透 3.2.1.118
 筛分值 3.2.2.27
 施胶量 3.1.6
 湿板坯 3.2.2.39
 湿薄木贴面 3.2.4.13
 湿法纤维板生产 3.2.2.2
 湿花 3.2.4.34
 石膏刨花板 3.2.3.13
 石膏纤维板 3.2.2.9
 室内用胶合板 3.2.1.20
 室外用胶合板 3.2.1.21

树脂固体含量	3.1.3	纤维干燥	3.2.2.32
树脂浸渍纸	3.2.4.26	纤维施胶	3.2.2.33
树脂贮存期	3.1.5	纤维送料浓度	3.2.2.34
双饰面人造板	3.2.4.3	纤维形态	3.2.2.18
水泥刨花板	3.2.3.10	斜接胶合板	3.2.1.37
水泥木丝板	3.2.3.11	芯板	3.2.1.45
水渍	3.2.2.46	星形结构胶合板	3.2.1.35
顺纹胶合板	3.2.1.26	旋刀	3.2.1.57
随机宽度单板	3.2.1.75	旋刀安装高度	3.2.1.62
碎单板	3.2.1.71	旋刀微研磨角	3.2.1.59
T		旋刀研磨角	3.2.1.58
特硬纤维板	3.2.2.5	旋切	3.2.1.54
特种胶合板	3.2.1.5	旋切超前裂缝	3.2.1.80
填补	3.2.1.94	旋切刀门	3.2.1.64
调(施)胶系统	3.1.9	旋切刀门缝隙宽度	3.2.1.65
同时闭合	3.1.24	旋切后角	3.2.1.60
涂胶量	3.2.1.104	旋切切削角	3.2.1.61
涂饰人造板	3.2.4.23	旋圆	3.2.1.69
脱模剂	3.1.15	Y	
W		压板间距	3.1.20
挖补	3.2.1.92	压尺	3.2.1.63
瓦楞纤维板	3.2.2.10	压尺垂直高度	3.2.1.66
微薄木	3.2.4.8	压尺间距	3.2.1.67
握螺钉力	3.1.47	压辊	3.2.1.68
污斑	3.2.4.37	压痕	3.2.1.116
无臭胶合板	3.2.1.28	压缩率	3.1.27
无垫板热压	3.1.22	颜色匹配	3.2.4.38
X		硬度	3.1.57
吸水厚度膨胀率	3.1.45	油污斑点	3.2.2.47
吸水率	3.1.46	有孔纤维板	3.2.4.25
细木工板	3.2.1.31	鱼尾单板	3.2.1.72
纤维	3.2.2.17	预固化层	3.1.28
纤维板	3.2.2.1	预压	3.1.11
纤维板热处理	3.2.2.43	预油漆纸	3.2.4.18
纤维板增强处理	3.2.2.44	Z	
纤维得率	3.2.2.24	增强剂	3.2.2.29
纤维的悬浮速度	3.2.2.35	窄长单板	3.2.1.70
纤维分级	3.2.2.36	窄条(木或竹)定向板材	3.2.1.40
纤维分离	3.2.2.19	蒸汽喷射法	3.1.16
纤维分离度	3.2.2.25	整幅单板	3.2.1.73
		直接印刷	3.2.4.16

指接胶合板	3.2.1.38	转移印刷	3.2.4.17
质量检验	3.1.32	装饰胶合板	3.2.1.36
滞燃性	3.2.4.47	装饰纸贴面人造板	3.2.4.22
中密度纤维板	3.2.2.7	阻燃胶合板	3.2.1.17
中心层	3.2.1.48	阻燃刨花板	3.2.3.18
竹编胶合板	3.2.1.6	阻燃纤维板	3.2.2.14
竹胶合板	3.2.1.7	阻燃性能	3.1.61
竹帘胶合板	3.2.1.8	组合薄木	3.2.4.9
竹木复合板	3.2.1.9	组坯	3.2.1.108

附录 B

(标准的附录)

英文索引

A

adhesive(bond) strength	3.2.1.120
all-veneer construction plywood	3.2.1.2
Asplund defibration	3.2.2.20
aviation plywood	3.2.1.11

B

back veneer	3.2.1.44
back-up roller	3.2.1.68
balancing sheet	3.2.4.5
bamboo curtain plywood	3.2.1.8
bamboo plywood	3.2.1.7
bamboo-mat plywood	3.2.1.6
bamboo-wood composite board	3.2.1.9
barking	3.2.1.51
base board	3.2.4.4
bevel angle	3.2.1.58
black speck	3.2.2.45
blister	3.1.37
block	3.2.1.50
block centering	3.2.1.53
blockboard	3.2.1.31
bonding	3.1.14
book matching	3.2.4.14
butt jointing	3.2.1.110

C

case hardening	3.2.1.89
----------------------	----------

caul	3.1.12
cement bonded particleboard	3.2.3.10
center layer	3.2.1.48
centering	3.2.1.53
central ply	3.2.1.48
chip softening	3.2.2.16
chip washing	3.2.2.15
chipboard	3.2.3.1
classifying value	3.2.2.27
clearance angle	3.2.1.60
closed assembly	3.2.1.107
closing time	3.1.23
cold pressing method	3.2.1.112
cold-hot-cold cycle technique	3.2.4.30
color matching	3.2.4.38
composite plywood	3.2.1.33
compression strength	3.1.55
continuative level pressing	3.1.19
continuative roll pressing	3.1.18
continuous sizing box	3.2.2.31
conveying fiber consistency	3.2.2.34
core	3.2.1.76
core plywood	3.2.1.32
corrugated fiberboard	3.2.2.10
creep	3.1.60
cross grain plywood	3.2.1.27
cross-band veneer	3.2.1.45
cushion	3.2.4.6
cutting angle	3.2.1.61
cylinder pressed particleboard	3.2.3.6

D

daylight	3.1.20
debark	3.2.1.51
decorative double-faced wood-based panel	3.2.4.3
decorative melamine laminate	3.2.4.29
decorative plywood	3.2.1.36
decorative single-faced wood-based panel	3.2.4.2
decorative veneer	3.2.4.7
defects at the edges	3.1.38
delamination	3.1.36
density curve of board section	3.1.41
dewater	3.2.2.40

dimensional stability	3.1.41
dimensioning	3.1.29
direct printing	3.2.4.16
dirt and similar surface defects	3.2.4.37
distance between the edge of the nose bar and the peeling knife	3.2.1.65
double-revolving-disc mill	3.2.2.22
dry veneer storage	3.2.1.102
dry-process fiberboard manufacture	3.2.2.3
durability	3.1.42
dyed veneer	3.2.4.11

E

E1 grade particleboard	3.2.3.19
E2 grade particleboard	3.2.3.20
edge joint	3.2.1.100
embossed fiberboard	3.2.2.11
embossing	3.2.4.19
emulsifier	3.1.7
emulsifying agent	3.1.7
explosion process	3.2.2.3
exterior plywood	3.2.1.21
extruded particleboard	3.2.3.7

F

face veneer	3.2.1.43
fiber	3.2.2.17
fiber blending	3.2.2.33
fiber classification	3.2.2.36
fiber drying	3.2.2.32
fiber morphology	3.2.2.18
fiber separation	3.2.2.19
fiber separative degree	3.2.2.25
fiber yield	3.2.2.24
fiberboard	3.2.2.1
fibre	3.2.2.17
filling	3.2.1.94
film overlaid plywood	3.2.1.14
film overlaid wood-based panel	3.2.4.21
finger jointing plywood	3.2.1.38
finish foils	3.2.4.18
finishing treatment	3.1.31
fire-retardant	3.1.61
fire-retardant fiberboard	3.2.2.14

fire-retardant particleboard	3.2.3.18
fire-retardant plywood	3.2.1.17
fishtail veneer	3.2.1.72
fishtails	3.2.1.72
fissure	3.2.4.35
flat-platen pressed particleboard	3.2.3.5
flocks coating	3.2.4.20
formed plywood	3.2.1.34
forming	3.2.3.30
full sheet	3.2.1.73

G

glassfiber reinforced polyester (phenol)surfaced plywood	3.2.1.16
gloss stability	3.2.4.45
gloss unevenness	3.2.4.39
glue bond strength	3.2.1.120
glue penetration	3.2.1.113
glue regulating system	3.1.9
glue spread	3.1.6
glue spread amount	3.2.1.104
glue spreading	3.2.1.105
graduated particleboard	3.2.3.17
grooved wood-based panel	3.2.4.24
GRP surfaced plywood	3.2.1.16
gypsum bonded fiberboard	3.2.2.9
gypsum bonded particleboard	3.2.3.13

H

half sheet	3.2.1.74
half-rotary-cut	3.2.1.55
half-round-cut	3.2.1.55
hardness	3.1.57
hazy	3.2.4.34
heating the block	3.2.1.52
heating treatment of fiberboard	3.2.2.43
high-density fiberboard(HDF)	3.2.2.6
high-frequency heating	3.1.17
horizontal gap	3.2.1.67
hot pressing	3.1.21
hot pressing curve	3.1.26
hot pressing method	3.2.1.111
hot pressing with caulless system	3.1.22
hot-hot cycle technique	3.2.4.31

I

immersion-peel test	3.1.59
impact bending	3.1.56
impact resistance to falling ball	3.1.58
imprint	3.2.1.116
inner plies	3.2.1.47
insect protective plywood	3.2.1.18
interior type plywood	3.2.1.20
internal bond strength	3.1.51

K

knife height	3.2.1.62
knife testing	3.2.1.124

L

laminated veneer	3.2.4.10
laminated-veneer lumber(LVL)	3.2.1.30
lap jointing	3.2.1.109
lathe knife	3.2.1.57
lathe-check	3.2.1.79
lathe-check closed in plywood	3.2.1.121
lathe-check open in plywood shear test specimen	3.2.1.122
lay up	3.2.1.108
loading ratio	3.1.34
log barking	3.2.1.51
long-center veneer	3.2.1.16
longitudinal grain plywood	3.2.1.76
low density fiberboard	3.2.2.8
low pressure melamine resin sheet overlaid wood-based panel	3.2.4.28
low-density particleboard	3.2.3.4

M

marine plywood	3.2.1.10
Masonite process	3.2.2.23
mat preheating	3.1.13
mat scaling	3.1.10
medium density fiberboard(MDF)	3.2.2.7
metal faced plywood	3.2.1.5
micro veneer	3.2.4.8
micro-bevel angle	3.2.1.59
milky spots	3.2.4.33
modulus of elasticity	3.1.49

modulus of rupture	3.1.48
moisture content	3.1.39
molded particle product	3.2.3.8
molded plywood	3.2.1.34
moulded fiberboard	3.2.2.11
mould release agent	3.1.15
multi-ply particleboard	3.2.3.16
multi-plywood	3.2.1.29

N

narrow length veneer	3.2.1.70
narrow pieces of veneer	3.2.1.70
non-all veneer construction plywood	3.2.1.3
nondestructive testing	3.1.33
nonwood particleboard	3.2.3.9
nose bar	3.2.1.63
nose bar gap	3.2.1.67

O

odorless plywood	3.2.1.28
oil speck	3.2.2.47
oiled fiberboard	3.2.2.13
open assembly	3.2.1.106
open jointing	3.2.1.114
opening	3.1.20
opening space	3.1.20
oriented forming	3.2.3.31
oriented strand board(OSB)	3.2.3.2
overlap	3.2.1.115

P

particle bin	3.2.3.26
particle blending	3.2.3.29
particle drying	3.2.3.28
particle geometry	3.2.3.23
particle moisture content	3.2.3.27
particle preparation	3.2.3.24
particle screening	3.2.3.25
particle	3.2.3.22
particleboard	3.2.3.1
patch	3.2.1.93
patching	3.2.1.92
pattern paper overlaid wood-based panel	3.2.4.22

peeling	3.2.1.54
peeling block	3.2.1.50
peeling knife	3.2.1.57
peeling torn	3.2.1.80
perforated fiberboard	3.2.4.25
plug	3.2.1.93
ply	3.2.1.49
plywood	3.2.1.1
plywood for concrete-form	3.2.1.12
plywood for general use	3.2.1.4
plywood for specific use	3.2.1.5
polished caul plate	3.2.4.32
porosity of surface	3.2.4.36
position of the nose bar in relation to the knife edge	3.2.1.64
pot life	3.1.4
precipitating agent	3.2.2.30
precuring layer	3.1.28
prefinished wood-based panel	3.2.4.23
prepressing	3.1.11
preservation particleboard	3.2.3.21
preservative plywood	3.2.1.19
pressing time	3.1.25
pressure degree	3.1.27
pulp consistency	3.2.2.26

Q

quality inspection	3.1.32
--------------------------	--------

R

random sheets	3.2.1.75
random width veneer	3.2.1.75
rate of loading	3.1.34
reaction to fire	3.2.4.47
reconstituted veneer	3.2.4.9
reducing dilute pot	3.2.2.28
refining	3.2.2.21
reinforcing agent	3.2.2.29
reinforced treatment of fiberboard	3.2.2.44
resin impregnated paper	3.2.4.26
resin solid content	3.1.3
resistance to cigarette burns	3.2.4.46
resistance to cracking	3.2.4.43
resistance to dry heat	3.2.4.48

resistance to high temperature	3.1.43
resistance to immersion in boiling water	3.1.53
resistance to low temperature	3.1.43
resistance to scratching	3.2.4.42
resistance to staining	3.2.4.40
resistance to wear	3.2.4.41
rotary cutting	3.2.1.54
round up	3.2.1.69
rounding	3.2.1.69
roundings	3.2.1.71

S

sanding	3.1.30
sanding through	3.2.1.118
sandwich plywood	3.2.1.32
scarf jointing plywood	3.2.1.37
scraping	3.2.1.119
screw holding capability	3.1.47
semi-dry process fiberboard manufacture	3.2.2.4
setting height of knife tip	3.2.1.62
sheet	3.2.1.73
shelf life	3.1.5
shim	3.2.1.95
simultaneous close	3.1.24
single layer particleboard	3.2.3.14
slag bonded particleboard	3.2.3.13
spots	3.2.4.37
spreading forming	3.2.2.37
star construction plywood	3.2.1.35
stay log	3.2.1.56
steam injection method	3.1.16
storage life	3.1.5
strength-weight ratio	3.1.50
structural plywood	3.2.1.13
super-hardboard	3.2.2.5
surface bond strength	3.1.52
surface decoration of wood-based panel	3.2.4.1
surface resistance to high-low temperature cycle	3.2.4.44
surface roughness	3.1.40
surface veneer	3.2.1.42
suspended velocity of fiber	3.2.2.34

T

tensile strength	3.1.54
thickness swelling	3.1.45
thin-veneer jointed figure	3.2.4.15
three-layer particleboard	3.2.3.15
torn	3.2.1.80
torn grain	3.2.1.117
transfer printing	3.2.4.17
trimming	3.1.29
type I plywood	3.2.1.22
type II plywood	3.2.1.23
type III plywood	3.2.1.24
type IV plywood	3.2.1.25

V

veneer	3.2.1.41
veneer check	3.2.1.79
veneer clipping	3.2.1.85
veneer contact drying	3.2.1.87
veneer convective drying	3.2.1.88
veneer cross grain jointing	3.2.1.99
veneer drying	3.2.1.86
veneer grading	3.2.1.90
veneer jointing	3.2.1.96
veneer longitudinal grain jointing	3.2.1.100
veneer loose side	3.2.1.78
veneer overlaying	3.2.4.12
veneer pressure degree	3.2.1.82
veneer repairing	3.2.1.91
veneer scarf jointing	3.2.1.101
veneer sealing edge	3.2.1.84
veneer sorting	3.2.1.90
veneer spreading	3.2.1.103
veneer surface inactivation	3.2.1.89
veneer tape jointing	3.2.1.97
veneer tapeless jointing	3.2.1.98
veneer tendering	3.2.1.83
veneer tenderizing	3.2.1.83
veneer tight side	3.2.1.77
vertical gap	3.2.1.66
volatile content	3.2.4.27

W

waferboard	3.2.3.3
waste water closed recycle system	3.2.2.42
waste water treatment	3.2.2.41
water absorption	3.1.46
water repellent	3.1.8
water vestige	3.2.2.46
wet lap forming	3.2.2.38
wet veneer overlaying	3.2.4.13
wet-mat	3.2.2.39
wet-process fiberboard manufacture	3.2.2.2
wood chip	3.1.2
wood failure ratio	3.2.1.123
wood laminated plastic	3.2.1.39
wood or bamboo parallel strand lumber(PSL)	3.2.1.40
wood wool cement board	3.2.3.11
wood-based panel	3.1.1
wood-based panel defects	3.1.35
working life	3.1.4

Y

yield of green veneer	3.2.1.81
-----------------------------	----------

附 录 C

(标准的附录)

主要参考资料

C1 专业辞典

中国林业辞典. 上海科技出版社, 1994

木材科技词典. 科学出版社, 1985

中国农业百科全书. 森林工业卷. 中国农业出版社, 1993

C2 书籍和论文集

胶合板制造学. 中国林业出版社, 1993

纤维板制造学. 中国林业出版社, 1993

刨花板制造学. 中国林业出版社, 1994

中密度纤维板制造学. 中国林业出版社, 1995

定向刨花板研究. 世界林业研究, 1993

Peter Koch. Utilization of the Southern Pines. Vol. I, 1972

Properties and Utilization of Fast-growing Trees. China Forestry Publishing House, 1994

Toward the New Generation of Bio-based Composites Products. Proceedings from the third Pacific

ic Rim Bio-based Composites Symposium, 1996

C3 国际和国外标准

ISO 2074:1972 胶合板——词汇

ASTM D1038-81 单板和胶合板——术语

ASTM D1554-78 木质纤维板和刨花板——术语
