

ICS 79.060.01  
B 70



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 18259—2009  
代替 GB/T 18259—2000

---

## 人造板及其表面装饰术语

Terms of wood-based panel and its surface decoration

2009-10-30 发布

2010-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 术语 .....	1
2.1 通用术语 .....	1
2.2 专业术语 .....	9
2.2.1 胶合板 .....	9
2.2.2 纤维板 .....	18
2.2.3 刨花板 .....	23
2.2.4 表面装饰 .....	27
2.2.5 其他木质复合材料 .....	33
参考文献 .....	40
中文索引 .....	42
英文索引 .....	49

## 前 言

本标准参照 ISO 17064:2004《纤维板、刨花板和定向刨花板 词汇》(英文版)、ISO 2074:2007《胶合板 词汇》(英文版)、ISO 18775:2008《单板 术语、定义及物理特性和偏差的测定方法》(英文版)、ASTM D 1038-83《单板和胶合板相关标准术语》(英文版)和 ASTM D 1554-01《木质纤维板、刨花板术语》(英文版)等。

本标准代替 GB/T 18259—2000《人造板及其表面装饰术语》。

本标准与 GB/T 18259—2000 相比主要变化如下：

- 根据本领域内的技术工艺进步和新产品新用途的开发，增加了一部分术语；
- 对原标准中的一部分术语表达进行了修改，使之接近国际相关标准的表达，更为确切。

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。

本标准起草单位：南京林业大学人造板研究所。

本标准主要起草人：梅长彤、金菊婉、张洋、张立芳、徐咏兰、华毓坤、潘明珠。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 18259—2000。

# 人造板及其表面装饰术语

## 1 范围

本标准规定了人造板及其表面装饰的主要术语及其定义。

本标准适用于以木材或非木材植物纤维为主要原料的各类人造板。

## 2 术语

### 2.1 通用术语

#### 2.1.1

**人造板 wood-based panel**

以木材或非木材植物纤维材料为主要原料,加工成各种材料单元,施加(或不施加)胶粘剂和其他添加剂,组坯胶合而成的板材或成型制品。主要包括胶合板、刨花板、纤维板及其表面装饰板等产品。

#### 2.1.2

**功能人造板 functional wood-based panel**

具有某种特殊功能(如阻燃、防腐、抗菌、防虫、耐候、抗静电、隔热保温、吸声等)的人造板。

#### 2.1.3

**阻燃人造板 fire retardant wood-based panel**

具有阻燃性能的人造板。

#### 2.1.4

**防虫人造板 insect resistant wood-based panel**

具有防虫性能的人造板。

#### 2.1.5

**抗菌人造板 fungi resistant wood-based panel**

具有抵抗真菌侵蚀能力的人造板。

#### 2.1.6

**结构型人造板 structural wood-based panel**

具有较高的强度和耐久性,可用于建筑工程结构、具有规定承载能力的人造板。

#### 2.1.7

**增强人造板 reinforced wood-based panel**

添加玻璃纤维、碳纤维、金属网或其他增强材料的人造板。

#### 2.1.8

**成型人造板 formed wood-based panel**

具有一定曲面形状的人造板。

#### 2.1.9

**有孔人造板 perforated wood-based panel**

具有吸音及装饰等效果的表面有孔人造板。

#### 2.1.10

**浮雕人造板 embossed wood-based panel**

通过模压或镂铣加工,使其表面具有浮雕图案的人造板。

2.1.11

**木材胶粘剂 wood adhesive**

在一定条件下能使不同形态木材(相互或与其他材料)通过表面粘附作用紧密地胶合在一起的物质。

2.1.12

**合成树脂 synthetic resin**

以低分子化合物为原料,在一定条件下,通过化学反应而制得的具有一定特性的高分子聚合物。

2.1.13

**合成树脂胶粘剂 resin adhesive**

以合成树脂为主要原料制成的胶粘剂。

2.1.14

**热固性树脂 thermosetting resin**

通过加热能固化成不熔不溶性物质的树脂。

2.1.15

**热塑性树脂 thermoplastic resin**

常温下是固体,加热后具有流动性或可塑性的树脂。

2.1.16

**氨基树脂 amino resin; amino plastic resin**

氨基或酰胺基化合物(如尿素、硫脲和三聚氰胺等)与醛类化合物(如甲醛)缩合反应生成的树脂。

2.1.17

**酚醛树脂 phenol-formaldehyde resin**

由酚类与醛类经缩合反应制得的树脂。常用的是苯酚甲醛树脂。

2.1.18

**脲醛树脂 urea-formaldehyde resin**

由尿素和甲醛经缩聚反应制得的一种树脂。

2.1.19

**三聚氰胺甲醛树脂 melamine formaldehyde resin**

由三聚氰胺与甲醛经缩聚反应制得的一种树脂。

2.1.20

**尿素-三聚氰胺-甲醛树脂 urea melamine formaldehyde resin**

由尿素和三聚氰胺与甲醛经缩聚反应制得的树脂。

2.1.21

**环氧树脂 epoxy resin**

分子结构中含有具交联性能环氧基团的树脂。

2.1.22

**聚乙酸乙烯酯胶粘剂 polyvinyl acetate adhesive**

以乙酸乙烯酯聚合物为主要成分的胶粘剂。

2.1.23

**多异氰酸酯胶粘剂 polyisocyanate adhesive**

含有多异氰酸酯小分子的胶粘剂。

2.1.24

**聚氨酯胶粘剂 polyurethane adhesive**

以聚氨基甲酸酯为主体材料的胶粘剂。

## 2.1.25

**苯酚-间苯二酚-甲醛树脂胶粘剂 phenol resorcinol formaldehyde resin**

由苯酚、间苯二酚和甲醛经加成聚合反应制得的甲阶预聚体。常作为指接材和集成材的胶粘剂。

## 2.1.26

**固化 curing; setting**

通过化学反应(聚合、交联等)使胶粘剂由液态转变成固态的不可逆过程。

## 2.1.27

**硬化 hardening**

通过干燥、结晶或降温使胶粘剂实现由液态向固态转变,而本身无化学变化的过程。

## 2.1.28

**固化时间 cure time**

在一定温度、压力条件下,胶粘剂固化所需的时间。

## 2.1.29

**湿固化胶粘剂 moisture curing adhesive**

与来自环境或被粘物中的水分反应而固化的胶粘剂。

## 2.1.30

**室温固化胶粘剂 room-temperature-setting adhesive****冷固性胶粘剂**

能够在室温条件下固化的胶粘剂。

## 2.1.31

**热固性胶粘剂 thermal-setting adhesive**

需要加热才能固化的胶粘剂。

## 2.1.32

**固化剂 curing agent; catalyst; hardener**

促进或控制树脂等固化反应的物质。分为催化作用和交联作用两类。

## 2.1.33

**填料 filler**

为改善胶粘剂的性能或降低成本等而加入的一种固体物质。

## 2.1.34

**游离甲醛含量 free formaldehyde content**

甲醛类树脂中未参加反应的甲醛质量占树脂溶液总质量的百分数。

## 2.1.35

**游离酚含量 free phenol content**

酚醛树脂中未参与反应的苯酚质量占树脂总质量的百分数。

## 2.1.36

**甲醛捕捉剂 formaldehyde scavenger**

加入胶粘剂中能降低游离甲醛含量或胶合制品甲醛释放量的物质。

## 2.1.37

**固体含量 solid content**

在规定测试条件下,树脂中非挥发性物质的质量占液体树脂总质量的百分数。

2.1.38

**适用期** pot life; working life

**活性期**

配制好的胶粘剂,在规定条件下维持其可使用性能的最长时间。

2.1.39

**贮存期** storage life; shelf life

树脂在给定条件下存放时,仍能保持其性能在规定指标内的时间。

2.1.40

**施胶量** glue application level

刨花或纤维施胶时,胶粘剂的绝干质量与绝干原料质量的百分比。

2.1.41

**乳化剂** emulsifying agent

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。

2.1.42

**防水剂** water repellent

**耐水剂**

具有一定疏水性,能使人造板不易被水渗透或润湿而降低其性能的物质,如石蜡、干性油等。

2.1.43

**调胶** glue regulating

**胶粘剂的调制**

在树脂中按一定比例加入固化剂和(或)其他添加剂并混合均匀的过程。

2.1.44

**预压** prepressing

在常温条件下,对组坯或铺装后的板坯进行加压,使其达到一定的密实度、厚度及初强度的加工工序。

2.1.45

**垫板** caul

支撑和运送板坯进入压机,并对压板起保护作用的衬板。

2.1.46

**板坯预热** mat preheating

板坯进入热压机前,对板坯进行预先加热的过程。

2.1.47

**胶合** bonding

施加或不施加胶粘剂的板坯,在一定温度和压力下成板的过程。

2.1.48

**脱模剂** release agent

在人造板生产及表面装饰过程中,为了使热压后的板材与垫板或模板能够分离,而加入到树脂中或涂布在垫板、模板上的材料。

2.1.49

**冷压** cold pressing

在室温条件下,对板坯加压,经过一定时间使其成板的过程。

## 2.1.50

**热压 hot pressing**

对板坯加压、加热,经过一定时间使其成板的过程。

## 2.1.51

**蒸汽喷射法 steam injection method**

在热压过程中,向板坯内喷射蒸汽促使其中心温度快速升高的方法。

## 2.1.52

**喷蒸-真空热压法 injection-vacuum hot pressing method**

在热压过程中,将蒸汽从垂直板面或侧面方向喷入板坯内部,然后利用真空装置抽吸出板坯内多余水分的一种热压方法。

## 2.1.53

**高频加热法 high-frequency heating method**

采用高频介质加热,提高板坯温度的方法。

## 2.1.54

**连续平压法 continuous platen-pressing method**

板坯从进口端进入连续式平压机,在加热、加压的同时,以一定的速度不断向前移动,最后从出口端输出连续成型板带的一种热压方法。

## 2.1.55

**连续辊压法 Mende process****“门德”法**

铺装后的板坯由钢带输送入连续辊式压机,并按一定速度绕主压辊圆弧形前进,在运行过程中,主压辊和若干个辅助压辊对板坯进行加压和加热,最后从出板端输出连续成型板带的一种热压方法。该方法主要用于生产薄板。

## 2.1.56

**连续挤压法 extrusion method**

施胶刨花被定量地送入平板式挤出机,在冲头挤压和热板加热的作用下,连续挤出成型板带的方法。该方法常用于生产空芯刨花板。

## 2.1.57

**压板间距 daylight; opening**

周期式热压机相邻两块压板相对面之间的最大垂直距离。

## 2.1.58

**无垫板热压 hot pressing with caulless system**

不使用垫板的热压方式。

## 2.1.59

**闭合时间 closing time**

板坯装进压机后,从压板闭合动作开始到压机中全部板坯的上表面接触到热压板下表面的这段时间。

## 2.1.60

**同时闭合 simultaneous closing**

多层压机的各层热压板实现同步开启、同步闭合的过程。

## 2.1.61

**升压时间 pressure increasing time**

从压机完全闭合后,板坯开始受压至单位面积压力达到规定值的这段时间。



2.1.62

**热压时间 pressing time**

板坯在热压机中从单位面积压力达到规定值开始至压力完全解除的这段时间。

2.1.63

**热压曲线 hot pressing curve**

板坯在热压过程中,压力、温度随时间的变化曲线。

2.1.64

**预固化层 precure layer**

板坯热压时在单位压力未达到规定值之前,胶粘剂提前固化而在人造板表面形成的疏松层。

2.1.65

**裁边 trimming**

将毛边人造板锯制成一定幅面尺寸的加工过程。

2.1.66

**砂光 sanding**

采用磨削方法使人造板达到规定的厚度及厚度公差,并使其表面光洁的加工过程。

2.1.67

**板的后处理 finishing**

在热压后,对板进行的冷却、裁边、砂光、调质等处理的加工过程。

2.1.68

**质量检验 quality testing**

根据相关标准对人造板产品的外观质量、规格尺寸、理化性能进行检测并分等的过程。

2.1.69

**非破坏性检验 nondestructive testing**

**无损检测**

在不破坏产品的前提下,检验人造板物理力学性能的一种方法。

2.1.70

**加载速率 loading speed**

在检测试件力学性能时,载荷的增加量或试件的变形量随时间变化的快慢程度。

2.1.71

**人造板缺陷 wood-based panel defects**

影响人造板质量和等级的外观及加工缺陷的总称。

2.1.72

**分层 delamination**

人造板因缺胶或胶合不良而造成的胶接面分离的现象。

2.1.73

**鼓泡 blow; blister**

由于胶合失效造成板内出现空穴并在表面局部凸起的缺陷。

2.1.74

**边角缺损 edges and corner breakage**

因机械或人为操作不当所造成的人造板四角或边缘部分缺失或损伤的现象。

2.1.75

**含水率 moisture content**

材料所含水分的质量与材料绝干质量的百分比。

## 2.1.76

**表面粗糙度** surface roughness

微观不平度

材料表面凹凸不平的程度。

## 2.1.77

**尺寸稳定性** dimensional stability

材料在所处环境条件发生变化时,保持其原有尺寸和形状的能力。

## 2.1.78

**耐久性** durability

长期抵抗生物(真菌、昆虫等)或外界环境因素(高温、光照、潮湿等)破坏的能力。

## 2.1.79

**干燥状态** dry conditions

室内环境或者有保护措施的室外环境。通常指温度 20 ℃、相对湿度不高于 65%或在一年中仅有几个星期相对湿度超过 65%的环境状态。

## 2.1.80

**潮湿状态** humid conditions

室内环境或者有保护措施的室外环境。通常指温度 20 ℃、相对湿度高于 65%但不超过 85%,或在一年中仅有几个星期相对湿度超过 85%的环境状态。

## 2.1.81

**高湿状态** high-humidity conditions

室内环境或者有保护措施的室外环境。通常指温度高于 20 ℃、相对湿度大于 85%,或者偶有可能与水接触(浸水或浇水除外)的环境状态。

## 2.1.82

**室外状态** exterior conditions

室外自然气候有日晒、雨淋、冰冻和大气污染的环境状态。

## 2.1.83

**室外用人造板** exterior wood-based panels

用于室外状态的人造板材。

## 2.1.84

**室外暴露试验** exterior exposure test

将人造板暴露在室外自然气候条件下,定期观察、测定其物理力学性能变化的试验。

## 2.1.85

**耐候性试验** weathering test

利用模拟室外各种气候条件的设备,使人造板经受一定的温湿度变化及定时光照等条件处理,加速其老化后,检测其物理力学性能变化的试验。

## 2.1.86

**断面密度分布** vertical density profile

剖面密度分布

人造板厚度方向上的密度分布,以断面密度曲线表示。

## 2.1.87

**吸水厚度膨胀率** thickness swelling

试件在一定温度的水中浸泡规定时间后,其厚度增加量与原厚度的百分比。

2.1.88

**吸水率 water absorption**

试件在一定温度的水中浸泡规定时间后,其质量增加量与原质量的百分比。

2.1.89

**握螺钉力 screw holding capability**

采用规定型号的木螺钉,拧进板内一定深度,将其拔出所需的最大拉力。分为板面握螺钉力和板边握螺钉力。

2.1.90

**静曲强度 modulus of rupture**

材料在最大静载荷作用时的弯矩与抗弯截面模量之比,反映材料抵抗弯曲破坏的能力。

2.1.91

**强重比 strength weight ratio**

材料的强度和密度的比值。

2.1.92

**弹性模量 modulus of elasticity**

在弹性极限范围内,材料因载荷而产生的应力与应变之比。反映材料抵抗外力使其变形的能力。

2.1.93

**内结合强度 internal bond strength**

在垂直板面的拉伸载荷作用下,试件破坏时的最大载荷与受载面积之比。

2.1.94

**表面结合强度 surface bond strength**

在垂直板面的拉伸载荷作用下,规定深度的试件面层破坏时的最大载荷与试件受载面积之比。

2.1.95

**抗拉强度 tensile strength**

试件最大拉伸载荷与试件受载面积之比。反映材料抵抗拉伸破坏的能力。

2.1.96

**剪切强度 shear strength**

试件最大剪切载荷与试件受剪面积之比。反映材料抵抗剪切破坏的能力。按照载荷形式分为:拉伸剪切、加压剪切和水平剪切。

2.1.97

**抗压强度 compression strength**

试件最大压缩载荷与试件受载面积之比。反映材料抵抗压缩破坏的能力。

2.1.98

**冲击韧性 impact bending**

试件在冲击载荷作用下,产生弯曲折断时所消耗的能量与试件受载面积之比。反映材料抵抗冲击的能力。

2.1.99

**硬度 hardness**

材料抵抗它物压入的能力。

2.1.100

**耐沸水性能 boiling water resistance**

衡量材料抵抗湿热作用的能力。常以试件在沸水中煮一定时间后,其质量和厚度的增量以及强度的损失或有无鼓泡和分层来衡量。

## 2.1.101

**落球冲击试验 falling-ball impact test**

一定直径和质量的钢球从规定高度自由落于材料表面,根据材料表面是否产生裂纹或产生的压痕直径大小来衡量材料表面抗冲击性能的一种测试方法。

## 2.1.102

**浸渍剥离试验 dip peel test**

将试件放入一定温度的水中浸渍、干燥后,测定胶层剥离程度的试验。是测定人造板胶合强度和胶层耐水性的一种方法。

## 2.1.103

**蠕变 creep**

在一定环境状态下,材料经受恒定外力作用时,其变形随时间增加而逐渐增大的现象。

## 2.1.104

**甲醛释放 formaldehyde release; formaldehyde emission**

用脲醛树脂等甲醛系胶粘剂压制成人造板,在制造、堆放和使用过程中向外界不断散发甲醛气体的现象。测定人造板甲醛释放量的方法有:大室法、小室法、1 m<sup>3</sup> 气候箱法、气体分析法、干燥器法和穿孔萃取法等。

## 2.2 专业术语

## 2.2.1 胶合板

## 2.2.1.1

**胶合板 plywood**

由单板构成的多层材料,通常按相邻层单板的纹理方向大致垂直组坯胶合而成的板材。

## 2.2.1.2

**复合胶合板 composite plywood**

芯层(或某些特定层)由单板或实木以外的材料构成,但芯层每侧至少有两层相互交错的单板组坯胶合而成的人造板。

## 2.2.1.3

**对称结构胶合板 symmetrical structure plywood**

中心层两侧对应层的单板在树种、厚度、纹理方向以及物理力学性能等方面均对应相同的胶合板。

## 2.2.1.4

**普通胶合板 plywood for general use**

普通用途的胶合板。

## 2.2.1.5

**特种胶合板 plywood for specific use**

具有某种特殊性能,适用于特殊用途的胶合板。如船舶胶合板、难燃胶合板、航空胶合板等。

## 2.2.1.6

**航空用胶合板 aviation plywood**

由桦木或其他材质相近树种的单板和酚醛胶膜纸组合压制而成的特种胶合板,主要用于飞机部件制造。

## 2.2.1.7

**船舶用胶合板 marine plywood**

用浸渍酚醛树脂胶的表板和涂布酚醛树脂胶的芯板热压胶合而成的一种高耐水性特种胶合板,主要应用于船舶部件的制造。

2.2.1.8

**难燃胶合板 fire retardant plywood**

在单板或胶粘剂中加入阻燃剂,或者产品经阻燃剂处理,具有一定阻燃性能的特种胶合板。

2.2.1.9

**防虫胶合板 insect resistant plywood**

在单板或胶粘剂中加入防虫剂,或者产品经防虫剂处理,具有防止昆虫侵害功能的特种胶合板。

2.2.1.10

**防腐胶合板 preservative-treated plywood**

在单板或胶粘剂中加入防腐剂,或者产品经防腐剂处理,具有防止真菌变色和腐朽功能的特种胶合板。

2.2.1.11

**竹材胶合板 plybamboo**

**竹胶合板**

以竹材为原料,按胶合板构成原则制成的胶合板,包括竹片胶合板、竹篾胶合板、复合竹材胶合板等。

2.2.1.12

**竹片胶合板 strip plybamboo**

以竹片为构成单元,经组坯胶压而成的竹材胶合板。

2.2.1.13

**竹篾胶合板 sliver plybamboo**

以竹篾为构成单元,经组坯胶压而成的竹材胶合板,包括竹编胶合板和竹帘胶合板。

2.2.1.14

**竹编胶合板 woven mat plybamboo**

**竹席胶合板**

将竹篾相互交错编织成竹席,再经组坯胶压而成的竹材胶合板。

2.2.1.15

**竹帘胶合板 curtain plybamboo**

将竹篾编织成竹帘,再经组坯胶压而成的竹材的胶合板。

2.2.1.16

**复合竹材胶合板 composite plybamboo**

将竹片、竹篾、竹单板等不同构成单元按一定规则组坯胶压而成的竹材胶合板。

2.2.1.17

**竹木复合胶合板 wood-bamboo composite plywood**

**木竹复合胶合板**

将竹材、木材加工成的各种片状材料,组坯胶压制成的胶合板。

2.2.1.18

**I类胶合板 class I plywood**

能够通过煮沸试验,供室外条件下使用的耐气候胶合板。

2.2.1.19

**II类胶合板 class II plywood**

能够通过 63℃±3℃热水浸渍试验,供潮湿条件下使用的耐水胶合板。

2.2.1.20

**III类胶合板 class III plywood**

能通过干状试验,供干燥条件下使用的不耐潮胶合板。

## 2.2.1.21

**室内用胶合板 interior type plywood**

用脲醛树脂胶或具同等性能的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。

## 2.2.1.22

**室外用胶合板 exterior type plywood**

用酚醛树脂胶或同等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。

## 2.2.1.23

**结构用胶合板 structural plywood**

可用作建筑物承载结构的胶合板。

## 2.2.1.24

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

可用作混凝土成型模具的胶合板。

## 2.2.1.25

**顺纹胶合板 long-grain plywood**

表板木纹方向平行或近似平行于板长方向的胶合板。

## 2.2.1.26

**横纹胶合板 cross-grain plywood**

表板木纹方向平行或近似平行于板宽方向的胶合板。

## 2.2.1.27

**多层胶合板 multi-plywood**

由五层或五层以上单板组坯压制成的胶合板。

## 2.2.1.28

**成型胶合板 molded 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。

## 2.2.1.29

**斜接胶合板 scarf joint plywood**

将胶合板顺纹方向端部加工成斜面,经涂胶搭接接长的胶合板。

## 2.2.1.30

**指接胶合板 finger joint plywood**

将胶合板顺纹方向端部加工成指形榫,经涂胶指接接长的胶合板。

## 2.2.1.31

**木段 block; bolt**

从原木上截取的适于旋切一定规格单板的短原木。

## 2.2.1.32

**木方 flitch**

将原木按一定的下锯法制得的用于加工刨切单板的方材。

## 2.2.1.33

**单板 veneer**

由旋切、刨切或锯切方法生产的厚度均匀的木质薄型材料。

## 2.2.1.34

**旋切单板 peeled veneer; rotary-cut veneer**

利用旋切机从木段上连续切削制成的单板。

2.2.1.35

**刨切单板 sliced veneer**

**刨切薄木**

利用刨切机从木方上刨切制成的单板。

2.2.1.36

**锯切单板 sawn veneer**

**锯制薄木**

利用单板锯锯切制成的单板。

2.2.1.37

**表板 surface veneer**

用作胶合板最外层的单板,分为面板和背板。

2.2.1.38

**面板 face veneer**

用作胶合板正面的单板。

2.2.1.39

**背板 back veneer**

用作胶合板背面的单板。

2.2.1.40

**芯板 crossband veneer**

胶合板中纹理方向与表板纹理垂直的内层单板。

2.2.1.41

**长中板 long-center veneer**

胶合板中纹理方向与表板纹理平行的内层单板。

2.2.1.42

**板芯 inner plies**

胶合板中除了表板以外的内层材料统称为板芯。可以是单板、边部胶拼或不胶拼的木块或木条、蜂窝结构材料、其他人造板以及其他片状材料。

2.2.1.43

**中心层 central ply; center layer**

胶合板厚度方向对称中心平面层。

2.2.1.44

**层 ply; layer**

胶合板中相邻两胶层之间的单板层,若相邻两层单板纤维方向基本一致时,应视为一层。

2.2.1.45

**剥皮 debarking**

剥去木段树皮的加工过程。根据剥皮方法可分为机械剥皮、水力剥皮和人工剥皮等。

2.2.1.46

**木段水热处理 peeler block preconditioning**

用一定温度的热水或蒸汽对木段进行软化处理的过程。

2.2.1.47

**木段定中心 block centering, centering**

旋切前确定木段回转中心线的过程。

## 2.2.1.48

**旋切 peeling; rotary cutting**

木段作定轴回转,旋刀刀刃平行于卡轴中心线从木段外周向木段中心作直线进给运动,将木段切削成连续单板带的过程。

## 2.2.1.49

**半圆旋切 semi rotary-cutting**

将木段或木方偏心装夹于旋切机的卡头之间,进行间断切削制造单板的加工方法。

## 2.2.1.50

**旋刀 peeling knife; lathe knife**

对木段进行旋切加工所用的刀具。

## 2.2.1.51

**旋刀后面 knife back side**

旋切时与木段相对的旋刀表面。

## 2.2.1.52

**旋刀前面 knife face side**

旋切时与单板相对的旋刀表面。

## 2.2.1.53

**研磨角 bevel angle****楔角**

旋刀的前面与后面之间的夹角。

## 2.2.1.54

**微楔角 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楔角。

## 2.2.1.55

**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。

## 2.2.1.56

**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。

## 2.2.1.57

**旋刀安装高度 knife height****装刀高度**

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。

## 2.2.1.58

**勒刀 trim knives****割刀**

安装在旋切机刀架上用于确定单板宽度的一对立刀。两立刀之间的距离即为单板宽度。

## 2.2.1.59

**压尺 pressure bar**

在旋切或刨切单板时,为避免木材提前劈裂和减少单板背面裂隙,在刀刃刃口处对木材施压的装置。常用的有压棱压尺(nose bar)和辊子压尺(roller bar)两类。



2.2.1.60

**刀门 distance between knife tip and pressure bar**

旋刀刀刃与压尺压棱间的距离。

2.2.1.61

**压尺垂直高度 vertical gap**

压尺压棱到通过旋刀刀刃水平面之间的垂直距离,即刀门的垂直分量。

2.2.1.62

**压尺水平间距 horizontal gap**

分别通过压尺棱和旋刀刀刃的两铅垂面间的水平距离,即刀门的水平分量。

2.2.1.63

**压辊 back-up roller**

旋切机上防止木段旋至小直径或小径级木段旋切时发生弯曲的一种加压装置。

2.2.1.64

**旋圆 round-up**

从旋切开始至木段被旋成近似圆柱体的过程。

2.2.1.65

**碎单板 roundings**

由于木段形状不规则或定中心偏差,在旋切开始阶段所产生的形状不规则、宽度不足木段圆周长而长度又小于木段长度的零片单板。

2.2.1.66

**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宽度小于木段的圆周长、但长度与木段长度相同的单板。

2.2.1.67

**单板带 veneer ribbon**

木段旋圆后继续旋切得到的连续带状单板。

2.2.1.68

**整幅单板 full sheet**

单板或单板带经剪裁后得到的宽度与长度均达到规定要求的整张单板。

2.2.1.69

**随机宽度单板 random width veneer; random sheets**

剪裁后宽度小于规定要求的单板。

2.2.1.70

**木芯 core**

旋切结束后剩余的木段部分。

2.2.1.71

**紧面 tight side**

旋切或刨切时与压尺接触的单板表面,也称单板的正面。通常单板正面较光滑。

2.2.1.72

**松面 loose side**

旋切或刨切时与刀具接触的单板表面,也称单板的背面。单板背面常有裂隙,较粗糙。

2.2.1.73

**单板背面裂隙 veneer check; lathe-check**

旋切过程中在单板背面上产生的细小裂缝。

## 2.2.1.74

**超前裂缝 peeling torn; torn**

旋切时旋刀对木段施加的劈力使单板在被切削之前已被撕开,且不沿切削轨迹进行,这种不规则的裂纹称为超前裂缝。它造成了单板表面的凹凸不平。

## 2.2.1.75

**单板出板率 yield of green veneer**

旋切得到的有用单板的材积与木段材积的百分比。

## 2.2.1.76

**单板压榨率 green veneer compression ratio****单板压榨程度**

旋切过程中单板通过旋切机刀门时受到压尺压榨的程度,以单板厚度方向上被压缩的百分率表示。

## 2.2.1.77

**单板柔化 veneer tenderizing**

采用刻痕或碾压等机械加工方法,使单板正面(紧面)产生一些非连续的细小裂缝,从而使单板变得平整的一种方法。

## 2.2.1.78

**湿单板封边 green veneer edge tape reinforcement**

为使单板在干燥、运输和加工时不易开裂或破碎,旋切时在单板带两边贴上胶纸带等封边材料的过程。

## 2.2.1.79

**湿粘性胶纸带 remoistenable tape**

用水润湿后能产生粘接作用的胶纸带。

## 2.2.1.80

**单板封边用胶纸带 side sealing tape for veneer**

用于防止单板端部开裂的胶纸带。

## 2.2.1.81

**单板用内贴式胶纸带 tape applied to inner veneers**

用于内层单板拼接和修补的有孔胶纸带。

## 2.2.1.82

**单板剪切 veneer clipping**

根据对单板外观质量和尺寸的要求将单板带或毛边单板剪切成一定幅面单板的过程。

## 2.2.1.83

**单板干燥 veneer drying**

借助各种介质作用去除单板中多余的水分,使其达到终含水率要求的过程。常见的干燥方法有对流式干燥和接触式干燥。

## 2.2.1.84

**对流式干燥 convection drying**

利用循环流动的热空气将热量传递给单板,并不断地从单板表面带走水分的一种干燥方法。热空气流动方向与单板表面平行的对流式干燥根据热空气流动方向又分为纵向循环方式和横向循环方式两种;热空气流动方向与单板表面垂直的对流式干燥又称为喷气式干燥,是目前较常用的单板干燥方法。

## 2.2.1.85

**接触式干燥 contact drying**

用加热的平板或辊筒以一定的压力与单板接触,借以将热量传递给单板使其多余水分蒸发的一种

干燥方法。此方法在干燥的同时可以一定程度上提高干燥后单板的平整度,常用于易发生干燥变形的厚单板。

2.2.1.86

**单板表面钝化 veneer surface inactivation**

单板因过分干燥或长期存放,导致其表面湿润、胶合、油漆等性能下降或过程迟滞的现象。

2.2.1.87

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

按标准规定将单板分成若干等级的过程。

2.2.1.88

**外观缺陷 appearance defects**

单板或胶合板成品表面上可见的材质缺陷和加工缺陷。

2.2.1.89

**单板修理 veneer repairing**

对不符合标准要求的单板通过修补的方法使其符合标准要求的过程。

2.2.1.90

**挖补 patching**

将单板上不符合标准的缺陷部分(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的树种、纹理、色泽、厚度等相同、没有外观缺陷的单板片的加工过程。

2.2.1.91

**补片 patch; plug**

用于单板挖补的一定形状的单板片。补片的形状通常为圆形、椭圆形或菱形。

2.2.1.92

**补条 shim**

用于单板修理的细而长的单板条。

2.2.1.93

**填补 filling**

用腻子等对单板和胶合板上的裂缝、孔洞等缺陷进行填补的一道工序。

2.2.1.94

**单板胶拼 veneer edge jointing**

把两片或两片以上单板在宽度上拼接在一起的加工过程。包括横向胶拼和纵向胶拼。

2.2.1.95

**单板横向胶拼 cross grain jointing**

胶拼时单板进给方向与单板纹理方向垂直。

2.2.1.96

**单板纵向胶拼 parallel grain jointing**

胶拼时单板进给方向与单板纹理方向平行。

2.2.1.97

**有带胶拼 tape jointing**

用胶纸带将单板拼宽的方法。

2.2.1.98

**无带胶拼 tapeless jointing**

单板胶拼时不使用胶纸带,而是通过胶粘剂将两片单板的侧面胶合在一起。

## 2.2.1.99

**胶丝拼接 glue thread jointing**

用胶丝(热熔胶线)将单板拼宽的方法。

## 2.2.1.100

**单板接长 veneer end jointing**

把两张或两张以上单板在长度方向上拼接在一起的加工过程。包括对接、斜接、指接和搭接等。

## 2.2.1.101

**单板对接 veneer butt jointing**

将两张单板沿纹理方向端部相互紧密接触的接长方式。

## 2.2.1.102

**单板斜接 veneer scarf jointing**

用铣削或磨削的方法将单板端部加工成斜面,使两单板端头斜面胶合接长的方式。

## 2.2.1.103

**单板指接 veneer finger jointing**

将两张单板端部经指榫加工、胶合接长的方式。

## 2.2.1.104

**单板搭接 veneer lap jointing**

将两张单板端部重叠胶合接长的方式。

## 2.2.1.105

**干单板贮存 dry veneer storage**

单板干燥后在中间单板仓库中存放一段时间的过程。单板贮存的目的主要是均衡单板含水率以及满足各类单板的合理调度和生产安排的需要。

## 2.2.1.106

**单板施胶 veneer glue coating**

将规定量的胶粘剂施加到单板表面上的过程。常用的施胶方法有浸胶、涂胶、淋胶和挤胶等方法。

## 2.2.1.107

**涂胶量 glue spread amount**

单板单位面积上所施加的液态胶的质量,通常以  $\text{g}/\text{m}^2$  来表示。可用单面计量或双面计量。

## 2.2.1.108

**开式陈化 open assembly****开口陈化**

单板涂胶后放置一段时间再进行组坯,然后进行加压胶合。

## 2.2.1.109

**闭式陈化 closed assembly****闭口陈化**

单板涂胶后立即进行组坯,然后放置一段时间再进行加压胶合。

## 2.2.1.110

**组坯 lay-up**

将涂胶和未涂胶的单板按胶合板结构要求配置在一起的过程。

## 2.2.1.111

**合板修理 plywood repairing**

热压后,对胶合板表面存在的裂缝等缺陷或边角开裂处进行修补处理以提高其等级的过程。

2.2.1.112

**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染的缺陷。

2.2.1.113

**芯板离缝 core gap**

**离芯**

胶合板中同一层内芯板或相邻两拼接芯板间产生分离的现象。

2.2.1.114

**叠芯 over lap**

胶合板同一层内相邻两芯单板(或一张开裂单板的两部分)互相重叠的现象。

2.2.1.115

**压痕 imprint**

由于外部因素造成的胶合板表面上的局部凹痕。

2.2.1.116

**毛刺沟痕 torn grain**

旋切过程中因纤维撕裂或刃口微小不平造成的单板表面粗糙不平。

2.2.1.117

**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。

2.2.1.118

**刮光 scraping**

采用刮削的方法去除胶合板表面胶纸带并使其表面光洁的一种表面加工方法。

2.2.1.119

**胶合强度 bonding strength**

胶合板中各层单板之间胶合的牢固程度。一般用拉伸剪切强度来表示。

2.2.1.120

**木破率 wood failure percentage**

**木材破坏率**

在测试胶合强度时,通过目测方法估计试件剪切破坏面上木材纤维被胶粘连或撕裂下来的部分占试件受剪面积的百分数。

2.2.1.121

**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。

2.2.2 纤维板

2.2.2.1

**纤维板 fiberboard**

将木材或其他植物纤维原料分离成纤维,利用纤维之间的交织及其自身固有的粘结物质,或者施加胶粘剂,在加热和(或)加压条件下,制成的厚度 1.5 mm 或以上的板材。根据生产工艺不同,一般分为湿法纤维板和干法纤维板两大类。

2.2.2.2

**湿法纤维板 wet-process fiberboard**

以水为成型介质,含水率超过 20% 的成型板坯经干燥或热压制成的纤维板。湿法制板工艺一般不

施加胶粘剂,是依靠纤维之间的交织及其自身固有的粘物质使其结合成板。根据产品密度一般分为硬质纤维板、湿法中密度纤维板和软质纤维板。

#### 2.2.2.3

##### **硬质纤维板 hardboards**

密度大于等于  $900 \text{ kg/m}^3$  的湿法纤维板,包括普通硬质纤维板和结构用硬质纤维板。

#### 2.2.2.4

##### **普通硬质纤维板 general purpose hardboard**

可应用于家具制造或其他没有特别承载性能要求的一般场合的硬质纤维板。

#### 2.2.2.5

##### **结构用硬质纤维板 load bearing hardboard**

可应用于建筑构件或其他有承载性能要求场合的硬质纤维板。

#### 2.2.2.6

##### **湿法中密度纤维板 medium boards**

密度在  $400 \text{ kg/m}^3 \sim 900 \text{ kg/m}^3$  之间的湿法纤维板。

#### 2.2.2.7

##### **软质纤维板 softboards**

密度小于  $400 \text{ kg/m}^3$  的湿法纤维板。包括普通软质纤维板和结构用软质纤维板。

#### 2.2.2.8

##### **普通软质纤维板 general purpose softboard**

可应用于隔板、吸音板、广告牌、刚性衬垫材料或其他没有特别承载性能要求的一般场合的软质纤维板。

#### 2.2.2.9

##### **结构用软质纤维板 load bearing softboard**

可应用于架设棚架或一般建筑场合的软质纤维板。

#### 2.2.2.10

##### **干法纤维板 dry-process fiberboard**

以空气为成型介质,纤维经施胶、干燥、成型制得含水率不超过 20% 的板坯,经热压制成的纤维板。干法制板工艺需施加合成树脂胶粘剂使纤维粘合成板。根据产品密度分为高密度纤维板、中密度纤维板、低密度纤维板和超低密度纤维板。

#### 2.2.2.11

##### **高密度纤维板 high-density fiberboard; HDF**

密度大于  $850 \text{ kg/m}^3$  的干法纤维板。

#### 2.2.2.12

##### **中密度纤维板 medium density fiberboard; MDF**

密度在  $650 \text{ kg/m}^3 \sim 850 \text{ kg/m}^3$  之间的干法纤维板。

#### 2.2.2.13

##### **低密度纤维板 low-density fiberboard**

密度在  $550 \text{ kg/m}^3 \sim 650 \text{ kg/m}^3$  之间的干法纤维板。

#### 2.2.2.14

##### **超低密度纤维板 ultra low-density fiberboard**

密度小于  $550 \text{ kg/m}^3$  的干法纤维板。

#### 2.2.2.15

##### **室内型中密度纤维板 interior medium density fiberboard**

不能经受冷水浸渍或者高湿度空气作用的中密度纤维板。

2.2.2.16

**防潮型中密度纤维板 humid resistant medium density fiberboard**

具有短期经受冷水浸渍或者高湿度空气作用的中密度纤维板。

2.2.2.17

**室外型中密度纤维板 exterior medium density fiberboard**

具有长期经受室外环境、冷水浸泡或者高湿度空气作用的中密度纤维板。

2.2.2.18

**定向纤维板 oriented fiberboard; OFB**

采用机械或静电场使纤维定向排列成型后制成的一种干法纤维板。

2.2.2.19

**模压纤维板 molded fiberboard**

**纤维模压制品**

施胶纤维通过模具压制成的具有一定立体形状的纤维板,如瓦楞纤维板等。

2.2.2.20

**浮雕纤维板 embossed fiberboard**

通过模压或机械加工使其表面具有立体装饰图案的纤维板。

2.2.2.21

**复合纤维板 composite fiberboard**

由木质素纤维、无机物质及合成纤维等混合压制而成的纤维板。如石膏纤维板、水泥纤维板等。

2.2.2.22

**石膏纤维板 gypsum fiberboard**

以石膏为基体和胶凝材料,以植物纤维为增强材料制成的一种复合纤维板。

2.2.2.23

**水泥纤维板 cement fiberboard**

以水泥为基体和胶凝材料,以植物纤维为增强材料制成的一种复合纤维板。

2.2.2.24

**浸油纤维板 oiled fiberboard**

经桐油等干性油浸渍处理的纤维板。

2.2.2.25

**阻燃纤维板 fire retardant fiberboard**

在生产过程中添加阻燃剂,或者制成产品后用阻燃剂浸渍处理,达到一定阻燃效果的纤维板。

2.2.2.26

**木片 wood chip**

木材经削片机加工得到的具有一定规格的木质单元。木片规格一般为长 15 mm~30 mm,宽 15 mm~25 mm,厚 3 mm~5 mm。

2.2.2.27

**木片清洗 chip cleaning**

去除木片中金属、泥沙等杂质的过程。分为水洗和风洗。

2.2.2.28

**木片软化 chip softening**

采用热水浸渍、蒸煮或添加化学药品的方法提高木片塑性,降低纤维间结合力,以利于纤维分离的过程。

## 2.2.2.29

**纤维 fibers**

构成纤维板的基本单元。由木材或其他植物纤维原料通过机械、化学、机械与化学等方法制成的单元。纤维板工业中多指纤维束。

## 2.2.2.30

**纤维形态 fiber morphology**

纤维细胞的长度、宽度、长宽比、壁厚、壁腔比等特征参数。

## 2.2.2.31

**纤维分离 defiberating****解纤**

将木材或其他植物纤维原料分离成纤维的工艺过程。

## 2.2.2.32

**热磨法 asplund defibration**

将木材或其他植物纤维原料加热蒸煮后用热磨机进行纤维分离的方法。

## 2.2.2.33

**精磨 refining**

热磨机分离所得的纤维加水稀释制成粗浆,再利用精磨机进一步解离的过程。

## 2.2.2.34

**高速磨浆法 double-revolving-disc milling method**

利用具有两个动磨盘,且能反向高速旋转的磨浆设备分离纤维的方法。

## 2.2.2.35

**爆破法 explosion process; masonite process**

将木片放入高压容器中,通过高压蒸汽进行一段时间的蒸煮软化,然后提高蒸汽压力,短时间停滞后突然解除压力,物料和蒸汽瞬间膨胀而产生爆破,从而使木片分离成纤维的方法。

## 2.2.2.36

**纤维得率 fiber yield**

植物纤维原料经备料、纤维分离后所得的绝干纤维质量占绝干原料质量的百分比。

## 2.2.2.37

**纤维分离度 fiber separative efficiency**

纤维分离的程度。通常用纤维浆料滤水度和筛分值来表示。

## 2.2.2.38

**滤水度 freeness**

用纤维浆料滤水性来表征纤维分离质量的一个指标。

## 2.2.2.39

**筛分值 fibers screening distribution**

留在不同规格金属网上的绝干纤维质量占纤维总绝干质量的百分比。采用纤维筛分仪进行测定。

## 2.2.2.40

**浆料浓度 pulp consistency**

浆料中绝干纤维质量占浆料总质量的百分比。

## 2.2.2.41

**增强剂 reinforcing agent**

湿法纤维板生产时加入浆料中提高纤维板强度的添加剂,如合成树脂等。



2.2.2.42

**沉淀剂 precipitating agent**

**絮凝剂**

一种加速或帮助悬浮物沉淀或附着的助剂。如湿法纤维板中促进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。

2.2.2.43

**纤维干燥 fiber drying**

通过热介质加热,使湿纤维水分蒸发并达到规定含水率的过程。

2.2.2.44

**送料浓度 fiber concentration**

纤维在干燥介质中的浓度。通常用输送 1 kg 绝干纤维所需标准状态下的空气量来表示。

2.2.2.45

**悬浮速度 suspended velocity**

输送纤维时,保持纤维不下沉的最小气流速度。

2.2.2.46

**纤维堆积密度 fiber bulk density**

**纤维松散系数**

纤维在未经压实的松散状态下的密度。

2.2.2.47

**纤维施胶 fiber blending**

对纤维施加胶粘剂及其他添加剂的过程。

2.2.2.48

**纤维分级 fiber classification**

利用分选设备将纤维按粗细或长短分开的过程。

2.2.2.49

**铺装成型 mat forming**

干法纤维板生产中,施过胶的干纤维均匀铺撒在成型带上,经预压、裁边(横截)形成板坯的过程。

2.2.2.50

**长网成型 fourdrinier wire 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上,靠自重和真空抽吸作用而脱去浆料中的水分形成湿板坯的过程。

2.2.2.51

**圆网成型 drum wire forming**

湿法纤维板成型时,浆料由网前箱经堰板流到转动的圆网转鼓上,靠圆网内外的水位差脱去浆料中的水分形成湿板坯的过程。

2.2.2.52

**板坯脱水 dewatering**

湿法纤维板生产时,板坯成型过程中借助水的自重、真空负压和机械加压等作用去除板坯水分降低板坯含水率的过程。

2.2.2.53

**封闭式水循环 close-recycle system**

湿法纤维板生产中,板坯成型、脱水、热压等工段产生的废水经处理后全部循环使用不向外排放的废水处理工艺。

## 2.2.2.54

**纤维板热处理 fiberboard heat treatment**

湿法纤维板生产中,将热压后的纤维板在一定温度下处理一段时间,使板中未完成的某些物理化学变化继续完成的过程。

## 2.2.2.55

**纤维板增湿处理 fiberboard steam treatment**

经热压和热处理后的纤维板采用人工加速增湿,使纤维板尽快达到与大气湿度相平衡的处理过程。

## 2.2.2.56

**纤维板浸油处理 fiberboard oil treatment**

用干性油或半干性油处理纤维板,提高其强度和尺寸稳定性的方法。

## 2.2.2.57

**水渍 water vestige**

由于热压工艺掌握不当造成的纤维板表面出现的水迹状缺陷。

## 2.2.2.58

**污点 stain**

油脂或油类物质及胶粘剂等添加物在纤维板板面上形成的与板面色泽有差异的斑点。

## 2.2.2.59

**斑纹 streak****虎皮**

板面出现的颜色深浅相间的条纹。

## 2.2.2.60

**粘痕 sticking defect**

纤维板与衬板粘接造成板面脱皮或起毛的缺陷。

## 2.2.2.61

**水湿 water wetting spot**

在生产过程中,由于汽、水等的侵蚀造成板面局部鼓起、结构松软的缺陷。

## 2.2.2.62

**炭化 charcoalization**

热压或热处理过程中,由于温度过高,纤维炭化,使板面局部呈棕黑色的一种缺陷。

## 2.2.2.63

**边角松软 soft edge and corner**

板边角部分结构粗糙松软。

## 2.2.3 刨花板

## 2.2.3.1

**刨花板 particleboard**

将木材或非木材植物纤维原料加工成刨花(或碎料),施加胶粘剂(和其他添加剂),组坯成型并经热压而成的一类人造板材。

## 2.2.3.2

**非木材刨花板 non-wood particleboard**

以非木材植物(如竹材、各种农作物秸秆)或农业加工剩余物(如甘蔗渣、花生壳、稻壳等)为原料制造的刨花板。

## 2.2.3.3

**秸秆刨花板 straw particleboard**

以麦秸或稻草等农作物秸秆为原料制成的刨花板。

2.2.3.4

**低密度刨花板 low-density particleboard**

密度小于  $640 \text{ kg/m}^3$  的刨花板。

2.2.3.5

**中密度刨花板 medium-density particleboard**

密度在  $640 \text{ kg/m}^3 \sim 800 \text{ kg/m}^3$  之间的刨花板。

2.2.3.6

**高密度刨花板 high-density particleboard**

密度大于  $800 \text{ kg/m}^3$  的刨花板。

2.2.3.7

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

利用连续平压法或周期式平压法制造的刨花板。

2.2.3.8

**辊压刨花板 mende process particleboard**

利用连续辊压法制造的刨花板。

2.2.3.9

**挤压刨花板 extruded particleboard**

利用连续挤压法制造的刨花板。

2.2.3.10

**模压刨花板 molded particleboard**

**模压刨花制品**

使用模具一次压制所需形状的刨花制品。

2.2.3.11

**单层结构刨花板 single-lay particleboard**

在板厚度方向上粗细刨花基本呈均匀分布的刨花板。

2.2.3.12

**三层结构刨花板 three-lay particleboard**

在板厚度方向上呈现出三个由粗细刨花形成的层次,由两个细刨花表层和一个粗刨花芯层构成的刨花板。

2.2.3.13

**多层结构刨花板 multi-layer particleboard**

在板厚度方向上呈现出五个或五个以上由粗细刨花形成的层次,芯层刨花最粗,依次向外各层刨花由粗变细的刨花板。

2.2.3.14

**渐变结构刨花板 graduated particleboard**

在板厚度方向上没有明显的层次界限,刨花尺寸从中心层向外由粗到细呈逐渐变化的刨花板。

2.2.3.15

**均质刨花板 homogeneous particleboard**

采用规格较小且比较均匀(厚度范围  $0.3 \text{ mm} \sim 0.4 \text{ mm}$ )的刨花压制成的单层结构刨花板。

2.2.3.16

**结构用刨花板 structural particleboard**

可用于工程结构、具有规定承载能力的刨花板。

## 2.2.3.17

**功能刨花板 functional particleboard**

具有阻燃、防腐、防虫、耐候、抗静电、隔热保温、吸声等特殊功能的刨花板。

## 2.2.3.18

**华夫板 waferboard****大片刨花板**

用一定规格的宽平刨花(wafer),施加胶粘剂和添加剂,铺装热压制成的刨花板。

## 2.2.3.19

**定向刨花板 oriented strand board; OSB**

窄轻薄平刨花(strand)施加胶粘剂后,在同一层内按同一方向排列铺装成型,再经热压而成的刨花板。其外层排列方向与板长或板宽平行。

## 2.2.3.20

**水泥刨花板 cement particleboard**

按一定配比将刨花、水泥和其他添加剂加水混合搅拌后,经过铺装、加压、干燥和养护等工序制成的板材。

## 2.2.3.21

**水泥木丝板 cement excelsior board**

按一定配比将细长木丝、水泥和其他添加剂加水混合搅拌后,经过铺装、加压、干燥和养护等工序制成的板材。

## 2.2.3.22

**矿渣刨花板 slag particleboard**

按一定配比将刨花、矿渣粉末和其他添加剂加水混合搅拌后,铺装、热压或冷压、养护等工序制成的板材。

## 2.2.3.23

**石膏刨花板 gypsum particleboard**

按一定配比将刨花、石膏和其他添加剂加水混合搅拌后,铺装、冷压和干燥等工序制成的板材。

## 2.2.3.24

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

具有一定的阻燃性能的刨花板。

## 2.2.3.25

**防腐刨花板 preservative-treated particleboard**

具有一定抗腐性能的刨花板。

## 2.2.3.26

**刨花 particle**

木材或非木材植物纤维原料经机械加工而成的具有一定形态和尺寸的片状、棒状和颗粒状碎料的统称。

## 2.2.3.27

**薄平刨花 flake**

利用刨片机制造的薄而均匀的片状刨花,一般长度为10 mm~25 mm,宽度为4 mm~10 mm,厚度为0.2 mm~0.5 mm。

## 2.2.3.28

**宽平刨花 wafer**

长度在30 mm以上,且长度和宽度尺寸基本一致的薄平刨花。

2.2.3.29

**窄长薄平刨花 strand**

平均长度大于 50 mm,平均厚度小于 2 mm,且长宽比在 2:1 以上的刨花。

2.2.3.30

**杆状刨花 stick particle**

木片经锤式粉碎机再碎而成的刨花。厚度和宽度相近,约 3 mm~6 mm,长度为厚度的 4 倍~5 倍。

2.2.3.31

**工厂刨花 shaving**

由木工平刨、压刨或铣床切削产生的厚度不均的刨花。

2.2.2.32

**锯屑 sawdust**

木材在锯切加工过程中产生的颗粒状加工剩余物。

2.2.3.33

**微型刨花 fines**

薄平刨花经打磨机再碎而成的尺寸较小的刨花板。一般长度为 2 mm~8 mm,宽度和厚度约 0.2 mm,常用于刨花板表层。

2.2.3.34

**纤维状刨花 fiberlike particle**

类似于纤维的细长刨花。常用于刨花板表层。

2.2.3.35

**木粉 wood flour**

粉末状木材碎料,尺寸大小一般在 40 目以下。

2.2.3.36

**刨花形态 particle geometry**

刨花的形状和尺寸。常用形状系数(slender ratio)描述。

2.2.3.37

**刨花制备 particle preparation**

将木材或非木材植物纤维原料用机械方法加工成刨花的过程。

2.2.3.38

**刨花分选 particle screening**

将刨花依其尺寸、形状或单位面积质量进行分类的过程。分选方法有机械分选和气流分选两种。

2.2.3.39

**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。

2.2.3.40

**刨花干燥 particle drying**

通过介质加热使刨花中水分蒸发,达到工艺所要求的终含水率的过程。

2.2.3.41

**刨花拌胶 particle blending**

通过各种方法将一定质量的胶粘剂和添加剂均匀施加于刨花表面的过程。

## 2.2.3.42

**刨花铺装 particle mat forming**

利用各种装置将施胶后刨花铺成一定结构刨花板坯的过程。铺装方法有气流铺装、机械铺装和定向铺装等。

## 2.2.3.43

**定向铺装 oriented forming**

利用机械(或静电)作用,使窄长薄平刨花沿一定方向排列,形成板坯的一种铺装方式。按照定向原理不同,分机械定向和静电定向。

## 2.2.3.44

**机械铺装 mechanical forming**

利用机械作用将刨花抛撒在垫板、网带或钢带上从而形成板坯的一种铺装方式。常用的有单辊式铺装头、双辊式铺装头、三辊式铺装头和梳辊式铺装头,其中单辊式铺装头对粗细刨花有分选作用。

## 2.2.3.45

**气流铺装 air forming**

利用气流作用将刨花抛撒在垫板、网带或钢带上从而形成板坯的一种铺装方式。气流式铺装头对刨花有很强的分选作用,常用于刨花板表层或渐变结构刨花板的铺装。

## 2.2.4 表面装饰

## 2.2.4.1

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

为了提高人造板表面装饰性能,对人造板表面进行的各种装饰加工。

## 2.2.4.2

**单饰面人造板 single-face decorated wood-based panels**

仅对一个表面进行装饰加工的人造板。

## 2.2.4.3

**双饰面人造板 double-face decorated wood-based panels**

两个表面均进行装饰加工的人造板。

## 2.2.4.4

**基材 undecorated wood-based panels****素板**

未经任何装饰的人造板。

## 2.2.4.5

**平衡层 balancing sheet**

在人造板单面贴面装饰时,在其背面覆贴的起平衡作用的一层材料。

## 2.2.4.6

**缓冲材料 cushion**

贴面板热压加工时在热压板上铺设的一层富有弹性的衬垫材料。

## 2.2.4.7

**隐蔽剂 covering agent****遮蔽剂**

在贴面装饰时,遮盖人造板表面存在的节疤、腐朽、变色等缺陷引起的材色差异,而在基材表面涂布的一层不透明遮盖材料。

2.2.4.8

**薄木 decorative veneer**

**装饰单板**

用刨切、旋切和锯切方法加工而成的用于表面装饰的单板。

2.2.4.9

**微薄木 micro veneer**

一般指厚度小于 0.3 mm 的薄木。

2.2.4.10

**漂白单板 bleached veneer**

经过漂白处理的单板。

2.2.4.11

**调色单板 colored veneer**

**调色薄木**

用漂白和染色等加工方法制成的着色单板。

2.2.4.12

**染色单板 dyed veneer**

经过染色处理的单板,分表面染色和整体染色。

2.2.4.13

**薄木匹配 veneer matching**

在薄木贴面过程中,将各种花纹的薄木按一定规律组合在一起形成特定的重复花纹图案的过程。

2.2.4.14

**重组装饰薄木 reconstituted decorative veneer; RDV**

**重组装饰单板**

以旋切或刨切单板为主要原料,采用单板调色、层积、胶合成型制成木方,再经刨切、旋切或锯切制成的单板。

2.2.4.15

**径切花纹重组装饰单板 quarter-sawn grain RDV**

花纹呈近似平行线状排列,类似于木材径切花纹的重组装饰单板。

2.2.4.16

**弦切花纹重组装饰单板 flat-sawn grain RDV**

花纹呈“V”字形或“山水状”图案,类似于木材弦切花纹的重组装饰单板。

2.2.4.17

**特殊花纹重组装饰单板 special grain RDV**

除径切和弦切花纹重组装饰单板以外,类似于木材表面其他各种花纹的重组装饰单板。

2.2.4.18

**艺术图案重组装饰单板 artistic design grain RDV**

具有艺术图案花纹的重组装饰单板。

2.2.4.19

**色差 color difference**

重组装饰单板的颜色与预先设计或样板的颜色有差异,或整体颜色不均匀。

2.2.4.20

**花纹偏差 grain difference**

重组装饰单板的花纹与样板花纹不一致。

## 2.2.4.21

**集成薄木 edge-jointed veneer**

将板材或小方材等按设计的图案拼接胶合成木方后,刨切制成的单板。

## 2.2.4.22

**无纺布复合装饰薄木 nonwoven cloth reinforced veneer****无纺布复合装饰单板**

背面用无纺布增强的可卷绕的装饰单板。

## 2.2.4.23

**玻璃纤维复合装饰薄木 fiberglass reinforced veneer****玻璃纤维复合装饰单板**

背面用玻璃纤维布增强的可卷绕的装饰单板。

## 2.2.4.24

**树脂饰面装饰单板 resin coated decorative veneer**

表面经过涂料涂饰的单板。

## 2.2.4.25

**薄木贴面 veneer overlaying**

人造板基材表面用薄木进行贴面加工的过程。

## 2.2.4.26

**薄木湿贴 wet veneer overlaying**

刨切后的薄木不经干燥直接进行贴面的方法。一般用于微薄木贴面。

## 2.2.4.27

**薄木拼花 patterned veneer**

按设计图案,将若干张薄木拼接在一起。

## 2.2.4.28

**直接印刷装饰 direct printing decoration**

在人造板表面上直接印刷木纹或其他图案,并在已印刷的表面上用硝基漆、聚氨酯漆、光固化不饱和聚酯树脂等涂饰的装饰方法。

## 2.2.4.29

**转移印刷 transfer printing**

将带有木纹图案的转印薄膜覆在人造板基材上,经加热加压,将其上的木纹转印到人造板表面上的过程。

## 2.2.4.30

**浸渍胶膜纸 impregnated paper****树脂浸渍纸**

由专用纸浸渍氨基树脂或酚醛树脂,并干燥到一定程度,经热压可相互粘合或覆贴在人造板表面的浸胶纸。

## 2.2.4.31

**残留挥发分 volatile content**

树脂浸渍纸中残留的易挥发成分的含量,包括其中的水分、后期树脂固化时产生的缩合水以及其他可挥发性的物质。其值的大小间接反映了浸渍纸经干燥后树脂缩聚的程度。

## 2.2.4.32

**预油漆纸 finish foil**

将印刷有木纹或其他装饰图案的原纸,经树脂浸渍、干燥和表层油漆涂饰等工序加工制成的一种纸质表面装饰材料。



2.2.4.33

**装饰纸湿法贴面 wet process paper-overlay**

先在基材表面涂布脲醛树脂等热固性树脂胶粘剂,再将装饰纸与之热压贴合的工艺。

2.2.4.34

**装饰纸干法贴面 dry process paper-overlay**

直接将基材与背面涂有热熔性树脂胶粘剂的装饰纸辊压贴合的工艺。

2.2.4.35

**热空气干燥 hot air drying**

以热空气为介质,通过对流方式将热量传递给涂层,使其干燥、固化的方法。

2.2.4.36

**红外线干燥 infrared drying**

利用红外线辐射使涂层干燥、固化的方法。

2.2.4.37

**紫外线固化 ultraviolet curing**

**光固化**

利用紫外线照射光敏涂层,使其快速固化的一种方法。

2.2.4.38

**浮雕加工 embossing**

将人造板表面加工出立体图案的一种表面装饰方法。

2.2.4.39

**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。

2.2.4.40

**薄膜贴面人造板 film overlaid wood-based panel**

用聚氯乙烯和聚乙烯等薄膜贴面的人造板。

2.2.4.41

**装饰纸贴面人造板 decorative paper overlaid wood-based panel**

用素色或印刷有木纹及其他图案的装饰纸贴面的人造板。

2.2.4.42

**涂饰人造板 coated wood-based panel**

用透明或不透明涂料涂饰的人造板。

2.2.4.43

**沟槽人造板 grooved wood-based panel**

表面加工有纵向“V”形等型式沟槽的人造板。

2.2.4.44

**浸渍胶膜纸饰面人造板 resin-impregnated paper overlaid wood-based panels**

以刨花板、纤维板等人造板为基材,以浸渍胶膜纸为饰面材料的装饰板材。

2.2.4.45

**装饰胶合板 decorative plywood**

表面用装饰单板、PVC 薄膜、金属箔、装饰纸、合成树脂浸渍纸等材料贴面,具有装饰效果的胶合板。

2.2.4.46

**装饰单板贴面胶合板 veneered plywood**

表面覆贴装饰单板的胶合板。

## 2.2.4.47

**胶膜纸覆面胶合板 film overlaid plywood**

表面覆贴合成树脂浸渍胶膜纸的胶合板。

## 2.2.4.48

**金属覆面胶合板 metal overlaid plywood**

表面覆贴铝箔或其他金属箔,具有金属表面的胶合板。

## 2.2.4.49

**玻璃纤维覆面胶合板 glass fiber overlaid plywood**

表面覆贴聚酯树脂或酚醛树脂胶浸渍的玻璃纤维布的胶合板。

## 2.2.4.50

**有孔纤维板 perforated fiberboard**

在纤维板表面加工出一定排列规律的小孔,使其具有吸音和装饰功能的纤维板。

## 2.2.4.51

**热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板 high-pressure laminates**

防火板

塑料贴面板

高压装饰板

用氨基树脂(主要是三聚氰胺树脂)浸渍的表层纸、装饰纸和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。

## 2.2.4.52

**冷-热-冷工艺 cold-hot-cold process**

用于高压装饰板制造的一种热压工艺。指板坯送入压机时,压板温度不高于 50℃,当板坯进入压机后升温至规定的温度,直至各层胶膜纸中树脂完全固化,然后冷却至 50℃左右后再降压出板的工艺过程。

## 2.2.4.53

**热-热贴面工艺 hot-hot overlaying process**

用浸渍胶膜纸等进行人造板贴面时,压机压板始终保持高温的一种贴面工艺。

## 2.2.4.54

**低压短周期工艺 low-pressure and short cycle process**

用改性(或低压型)三聚氰胺树脂浸渍后的胶膜纸,对人造板表面进行装饰时,采用较低的压力,热压完成贴面的一种快速贴面工艺。

## 2.2.4.55

**抛光垫板 polished stainless steel caul**

表面经抛光处理、光泽度较高的不锈钢垫板。

## 2.2.4.56

**后成型 post forming**

通过局部加热等方法,将后成型用三聚氰胺高压装饰板软化、弯曲、冷却成型的一种方法。

## 2.2.4.57

**封边 edge banding**

用木条、单板条、胶带、塑料薄膜等材料对人造板边部进行封闭处理的工艺过程。

## 2.2.4.58

**真空覆膜 vacuum film mulching**

对于各种不同规格的异形部件,利用一侧抽真空,另一侧用压缩空气加压的方式完成聚氯乙烯(PVC)等柔性饰面材料的覆贴。

2.2.4.59

**干花 frosting mark**

白花

高压装饰板、树脂浸渍纸贴面人造板表面存在的不透明白色花斑。

2.2.4.60

**湿花 water mark**

水迹

高压装饰板、树脂浸渍纸贴面人造板表面存在的雾状痕迹。

2.2.4.61

**龟裂 crack**

高压装饰板、树脂浸渍纸贴面人造板由于固化过度或表面层与基材膨胀收缩不一致而造成的产品表面不规则的细微裂纹。

2.2.4.62

**表面孔隙 porosity of surface**

经表面装饰后的人造板表面呈现的针孔状缺陷。

2.2.4.63

**污斑 spots, dirt and similar surface defects**

原纸中的尘埃、印刷时出现的油墨迹,以及加工过程中杂物等造成的板面斑痕。

2.2.4.64

**颜色不匹配 color unmatching**

某一图案的颜色与给定标样图案的颜色不一致。

2.2.4.65

**光泽不均 gloss unevenness**

产品表面反光程度的差异。

2.2.4.66

**划痕 scratches**

成品在加工及搬运过程中,表面划擦所造成的伤痕。

2.2.4.67

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

由于胶膜纸破损造成基材显露的缺陷。

2.2.4.68

**透底 substrate revealment**

由于装饰胶膜纸覆盖能力不够造成基材的颜色或缺陷在板面上显现的现象。

2.2.4.69

**崩边 dents**

产品在齐边加工过程中产生的装饰板面层的锯齿状缺损。

2.2.4.70

**鼓包 bulge**

产品内含固体实物引起的局部异常凸起。

2.2.4.71

**分层 delamination**

基材自身、胶膜纸自身或胶膜纸与基材之间的分离现象。

## 2.2.4.72

**耐光色牢度 light fastness**

产品表面在日光或人造光源照射下保持其原有颜色不变的能力。

## 2.2.4.73

**表面耐污染性 resistance to surface staining**

产品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。

## 2.2.4.74

**表面耐磨性 resistance to surface wearing**

产品表面在一定摩擦力作用下保持原有图案及色彩的能力。

## 2.2.4.75

**表面耐划痕性 resistance to surface scratching**

产品表面抗坚硬尖锐物体刮擦的能力。

## 2.2.4.76

**表面耐龟裂性 resistance to cracking**

产品表面受湿、热等作用而保持其表面不发生细微裂纹的能力。

## 2.2.4.77

**表面耐冷热循环性 surface resistance to high-low temperature cycle**

产品经冷热循环试验后,保持其原有表面性能稳定的能力。

## 2.2.4.78

**表面耐香烟灼烧性 resistance to cigarette burns**

产品表面承受香烟灼烧作用的能力。

## 2.2.4.79

**表面耐干热性 resistance to dry heat**

产品表面承受干热作用的能力。

## 2.2.4.80

**滞燃性 fire resistance**

材料点燃后,其阻滞火焰蔓延的性能。

## 2.2.5 其他木质复合材料

## 2.2.5.1

**单板层积材 laminated veneer lumber; LVL**

多层整幅(或经拼接的)单板按顺纹为主组坯胶合而成的板方材。

## 2.2.5.2

**结构用单板层积材 structural laminated veneer lumber; SLVL****木质工程结构用单板层积材**

具有良好耐水性、耐候性和力学性能,能作承载构件使用的单板层积材。

## 2.2.5.3

**非结构用单板层积材 non-structural laminated veneer lumber**

非承载用途的单板层积材。

## 2.2.5.4

**厚单板 thick veneer**

厚度为 2.0 mm~6.0 mm 的旋切单板,一般多用来制造单板层积材。

## 2.2.5.5

**顺纹组坯 parallel grain lay-up (construction)**

所有单板按纹理方向平行组合排列的组坯方式。

2.2.5.6

**塑化胶合板 plasticized plywood**

包括表层单板在内的所有单板均涂施酚醛树脂,干燥后按胶合板的构成原则组坯,在高温高压下塑化制成的一种强度高、耐水性好的胶合板。

2.2.5.7

**木材层积塑料 laminated wood plastic**

用浸渍合成树脂(主要是醇溶性酚醛树脂)的薄单板(0.35 mm~0.6 mm),在高温(140 °C~150 °C)、高压(15 MPa~20 MPa)下压制而成的一种木质层压材料。

2.2.5.8

**增强层积塑料 reinforced laminated wood plastic**

浸胶后的单板在组坯时,每隔一层或几层夹入一层浸胶棉布、玻璃纤维布或金属网,压制而成的层积塑料板。

2.2.5.9

**顺纹木材层积塑料 parallel grain wood laminated plastic**

浸胶单板经顺纹组坯后压制的木材层积塑料。

2.2.5.10

**单板浸胶 veneer impregnating**

将干单板浸渍在胶液中,胶液渗入在单板内部的过程。分常压浸渍和真空-加压浸渍。

2.2.5.11

**浸胶单板干燥 impregnated veneer drying**

借助热空气等加热介质,将浸胶后单板干燥至工艺要求的含水率的过程。

2.2.5.12

**单板条层积材 parallel strand lumber; PSL**

旋切单板经干燥后剪切成单板条,再经浸胶、干燥、组坯、热压而成的一种木质板方材。

2.2.5.13

**单板条顺纹组坯 parallel strand assembly**

将干燥后的浸胶单板条按顺纹方向组合成板坯的过程。

2.2.5.14

**定向刨花层积材 oriented strand lumber; laminated strand lumber; OSL; LSL**

窄长薄平刨花(strand)经施胶后,用定向装置将其沿刨花长度方向排列铺装成一定厚度的板坯,再经热压制成的一种木质板、方材。一般 LSL 的刨花长度在 200 mm 以上,排列方向均与板长方向平行。

2.2.5.15

**细木工板 blockboard**

由木条或木块组成板芯,两面与单板或胶合板组坯胶合而成的一种人造板。

2.2.5.16

**实木夹芯板 battenboard**

具有实木板芯的胶合板,其中实木芯条的宽度范围为 30 mm~76 mm。

2.2.5.17

**板芯 board core**

由木条组成的拼板或木格结构的芯板。

2.2.5.18

**实体板芯 solid board core**

木条在长度和宽度方向上拼接或不拼接而成的板状材料。

## 2.2.5.19

**方格板芯** **checkered board core**

用木条组成的方格状板芯。

## 2.2.5.20

**芯条** **core strip**

用做实木板芯或方格板芯的木条。

## 2.2.5.21

**实心细木工板** **solid core blockboard**

以实体板芯制作的细木工板。

## 2.2.5.22

**空心细木工板** **hollow core blockboard**

以方格板芯制作的细木工板。

## 2.2.5.23

**蜂窝纸芯细木工板** **honeycomb core blockboard**

用蜂窝纸做板芯的细木工板

## 2.2.5.24

**板芯胶拼细木工板** **bond joint core blockboard**

用胶拼的实体板芯制成的细木工板。

## 2.2.5.25

**板芯不胶拼细木工板** **non-bond joint core blockboard**

用不胶拼的实体板芯制成的细木工板。

## 2.2.5.26

**芯条侧面缝隙** **core-side gap**

实体板芯在宽度方向上相邻二芯条间的缝隙。

## 2.2.5.27

**芯条端面缝隙** **core-end gap**

实体板芯在长度方向上相邻二芯条间的缝隙。

## 2.2.5.28

**波纹** **waviness**

细木工板板面上出现的有规律的凹凸不平缺陷。

## 2.2.5.29

**指接材** **finger-jointed lumber**

以锯材为原料经指榫加工、胶合接长制成的板方材。

## 2.2.5.30

**结构用指接材** **structural finger-jointed lumber**

具有良好耐水性、耐候性和力学性能,能作承载构件使用的指接材。

## 2.2.5.31

**非结构用指接材** **non-structural finger-jointed lumber**

非承载用途的指接材。

## 2.2.5.32

**I类指接材** **type I finger-jointed lumber**

能通过I类浸渍剥离试验,可在室外条件下使用的耐气候指接材。

2.2.5.33

**Ⅱ类指接材 type Ⅱ finger-jointed lumber**

能通过Ⅱ类浸渍剥离试验,可在潮湿条件下使用的耐潮指接材。

2.2.5.34

**Ⅲ类指接材 type Ⅲ finger-jointed lumber**

能通过Ⅲ类浸渍剥离试验,只能在干燥条件下使用的不耐潮指接材。

2.2.5.35

**水平型(H型)指接材 horizontal finger-jointed lumber**

从侧面可见指榫的指接材。

2.2.5.36

**垂直型(V型)指接材 vertical finger-jointed lumber**

从表面可见指榫的指接材。

2.2.5.37

**指榫 finger tenon**

利用切削加工的方法,在木材端部形成的指形(锯齿形)榫接头。

2.2.5.38

**齿长 length of the finger tenon**

榫底部至指榫顶部的距离。

2.2.5.39

**齿距 distance between finger tenons**

两相邻指榫中心线之间的距离。

2.2.5.40

**齿顶宽 width of the finger tenon top**

榫顶部的宽度。

2.2.5.41

**齿底宽 width of the finger tenon bottom**

相邻指榫的指底之间的底平面宽度。

2.2.5.42

**嵌合度 fitness ratio**

榫的齿顶宽与齿底宽之差。

2.2.5.43

**指顶隙 gap of jointing finger tenon top and bottom**

两指榫对接后,指顶与对应指底平面之间的间隙。

2.2.5.44

**指斜角 slope angle**

指榫的斜面与垂直于指榫底面的平面间的夹角。

2.2.5.45

**集成材 glued-laminated timber; glulam**

将纤维方向基本平行的板材、小方材等在长度、宽度和厚度方向上集成胶合而成的材料。

2.2.5.46

**非结构用集成材 non-structural glued-laminated timber**

非承载用途的集成材。

## 2.2.5.47

**结构用集成材 structural glued-laminated timber**

具有良好耐水性、耐候性和力学性能,能作承载构件使用的集成材。

## 2.2.5.48

**同等级构成集成材 same-grade lamination glued-laminated timber**

用相同等级的层板构成的集成材。

## 2.2.5.49

**异等级构成集成材 different-grade lamination glued-laminated timber**

用不同等级的层板构成的集成材。

## 2.2.5.50

**对称结构集成材 balanced structure glued-laminated timber****平衡组合结构集成材**

厚度方向上中心层两侧相对应的各层板的等级、树种等均相同的集成材。

## 2.2.5.51

**非对称结构集成材 unbalanced structure glued-laminated timber****非平衡组合结构集成材**

厚度方向上中心层两侧相对应的各层板的等级均不相同或部分不同的集成材。

## 2.2.5.52

**拼宽 edge jointing**

将加工后的窄料在宽度上胶拼的过程。

## 2.2.5.53

**指榫接长 end finger jointing**

将加工后的短料通过端部指接的方法接长的过程。

## 2.2.5.54

**层板 lamination**

经接长、拼宽后具有一定长度和宽度的板材。组坯时作为集成材的一层。

## 2.2.5.55

**集成组坯 assembly**

将涂胶后的层板按照工艺要求层叠组合在一起的过程。

## 2.2.5.56

**夹持冷压胶合 clamping bonding**

用夹紧装置将组坯后集成材板坯夹持固定并保持压力,使胶粘剂在室温下固化成型的方法。

## 2.2.5.57

**机械应力分等 mechanical stress rating**

采用无损检测设备根据弹性模量大小对材料进行分等的过程。

## 2.2.5.58

**木塑复合材 wood plastic composites; WPC**

用木材或其他植物纤维为原料加工的纤维单元与热塑性树脂及添加剂充分混合后,经挤压、模压或热压等加工而成的一类复合材料。

## 2.2.5.59

**木塑比 wood plastic ratio**

木塑复合材料中植物纤维(或木粉)与塑料的质量百分比。



2.2.5.60

**纤维处理 fiber treatment**

为提高纤维单元(木粉)与塑料之间的结合力而进行的改善纤维表面物理或化学性质的措施。

2.2.5.61

**添加剂 additives**

加入聚合物中改进或改变一种或几种性能的任何物质,如脱膜剂、润滑剂、增塑剂、活性剂、引发剂、抗氧化剂、着色剂、防霉剂、发泡剂等。

2.2.5.62

**偶联剂 coupling agent**

一类具有两个不同性质官能团的物质,能在增强材料与树脂基体之间形成界面层,提高界面结合力,或促进、建立较强结合力的物质。

2.2.5.63

**造粒 granulating**

纤维或木粉和塑料经混合后,由挤出机塑化、挤出、切粒的过程。

2.2.5.64

**挤出 extrusion**

使加热或未经加热的塑料和纤维混合体,通过成型模具变成连续成型制品的过程。

2.2.5.65

**注射成型 injection moulding**

在加压下,将物料由加热料筒经过主流道、分流道、浇口,注入闭合模具型腔的木塑成型方法。

2.2.5.66

**型材 profile**

除薄膜、片材、棒材和管材之外,具有恒定轴向截面的挤出木塑制品。

2.2.5.67

**空隙率 void content**

木塑复合材中空隙体积占材料总体积的百分比。

2.2.5.68

**热降解 thermal degradation**

在高温作用下,纤维和塑料发生的化学键断裂和分子量减少,性能下降的现象。

2.2.5.69

**老化 aging**

随时间推移,木塑复合材中发生的各种不可逆的化学和物理变化过程的总称。

2.2.5.70

**发白 blanching**

木塑复合材在受力过程中,主要由于纤维与塑料界面局部损伤引起的材料表面发白现象。

2.2.5.71

**露丝 fiber show**

木塑复合材制品表面未被塑料覆盖的纤维。

2.2.5.72

**气泡 blister**

木塑复合制品表面呈现出的形状和大小各异的空心凸起。

2.2.5.73

**洇色 colour bleeding**

着色剂或着色组分渗出或渗移到木塑制品表面的现象。

2.2.5.74

**橘皮纹 orange peel**

木塑复合材料外观呈现出的类似于橘皮面的不规则的麻点表面现象。

参 考 文 献

- [1] GB/T 3961—1993 纤维增强塑料术语
- [2] GB/T 4897.1~4897.7—2003 刨花板
- [3] GB/T 5849—2006 细木工板
- [4] GB/T 7911—1999 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)
- [5] GB/T 9846.1~9846.8—2004 胶合板
- [6] GB/T 11718—1999 中密度纤维板
- [7] GB/T 12626—1990 硬质纤维板
- [8] GB/T 14074—2006 木材胶粘剂及其树脂检验方法
- [9] GB/T 14732—2006 木材工业胶粘剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂及其树脂检验方法
- [10] GB/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板
- [11] GB/T 15104—2006 装饰单板贴面人造板
- [12] GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- [13] GB/T 20241—2006 单板层积材
- [14] GB/T 21140—2007 指接材 非结构用
- [15] LY/T 1143—2006 饰面用浸渍胶膜纸
- [16] LY/T 1204—1997 浮雕纤维板
- [17] LY/T 1580—2000 定向刨花板
- [18] LY/T 1654—2006 重组装饰材单板
- [19] LY/T 1655—2006 重组装饰材
- [20] LY/T 1660—2006 竹材人造板术语
- [21] LY/T 1718—2007 轻质纤维板
- [22] ISO 18775:2008 单板 术语、定义及物理特性和偏差的测定方法
- [23] ISO 2074:2007 胶合板 词汇
- [24] ISO 17064:2004 纤维板、刨花板和定向刨花板 词汇
- [25] ASTM D 1038-83 单板和胶合板相关标准术语
- [26] ASTM D 1554-01 木质纤维板、刨花板术语
- [27] CAN/CSA-O122-06 结构用集成材
- [28] 马大浦. 中国林业辞典. 上海:上海科技出版社,1994.
- [29] 汪秉全. 木材科技词典. 北京:科学出版社,1985.
- [30] 中国农业百科全书总编辑委员会森林工业卷编辑委员会. 中国农业百科全书. 森林工业卷. 北京:农业出版社,1993.
- [31] 华毓坤. 人造板工艺学. 北京:中国林业出版社,2002.
- [32] 陆仁书. 胶合板制造学. 2版. 北京:中国林业出版社,1992.
- [33] 陆仁书. 纤维板制造学. 北京:中国林业出版社,1992.
- [34] 陆仁书. 刨花板制造学. 2版. 北京:中国林业出版社,1994.
- [35] 徐咏兰. 中密度纤维板制造学. 北京:中国林业出版社,1995.
- [36] 华毓坤,张勤丽,周定国. 定向刨花板研究. 世界林业研究,1993.
- [37] 王恺. 木材工业实用大全:胶粘剂卷. 北京:中国林业出版社,1996.
- [38] 王恺. 木材工业实用大全:刨花板卷. 北京:中国林业出版社,1998.
- [39] 王恺. 木材工业实用大全:纤维板卷. 北京:中国林业出版社,2002.

- [40] 谭守侠,周定国. 木材工业手册 I. 北京:中国林业出版社,2007.
- [41] 谭守侠,周定国. 木材工业手册 II. 北京:中国林业出版社,2007.
- [42] 王传耀. 木质材料表面装饰. 北京:中国林业出版社,2006.
- [43] 庄启程. 科技木——重组装饰材. 北京:中国林业出版社,2004.
- [44] 王清文,王伟宏. 木塑复合材料与制品. 北京:化学工业出版社,2007.
- [45] Chao Chison, Hikaru Sasaki, Hua Yukun. Properties and Utilization of Fast-rowing Trees. China Forestry Publishing House, 1994.
- [46] Anatole A. Klyosov. Wood-Plastic Composites. Published by John Wiley & Sons, Inc. , Hoboken, New Jersey. 2007.
- [47] Toward the New Generation of Bio-based Composites Products. Proceedings of the 3<sup>rd</sup> Pacific Rim Bio-based Composites Symposium, Compiled by Kajita, H. , Tsunoda, K. , Published by Wood Research Institute, Kyoto Japan. 1996.

## 中文索引

- |                 |          |                       |           |
|-----------------|----------|-----------------------|-----------|
| I               |          | 刨花铺装 .....            | 2.2.3.42  |
| I 类胶合板 .....    | 2.2.1.18 | 刨花形态 .....            | 2.2.3.36  |
| I 类指接材 .....    | 2.2.5.32 | 刨花制备 .....            | 2.2.3.37  |
| II              |          | 刨切薄木 .....            | 2.2.1.35  |
| II 类胶合板 .....   | 2.2.1.19 | 刨切单板 .....            | 2.2.1.35  |
| II 类指接材 .....   | 2.2.5.33 | 爆破法 .....             | 2.2.2.35  |
| III             |          | 背板 .....              | 2.2.1.39  |
| III 类胶合板 .....  | 2.2.1.20 | 苯酚-间苯二酚-甲醛树脂胶粘剂 ..... | 2.1.25    |
| III 类指接材 .....  | 2.2.5.34 | 崩边 .....              | 2.2.4.69  |
| A               |          | 闭合时间 .....            | 2.1.59    |
| 氨基树脂 .....      | 2.1.16   | 闭口陈化 .....            | 2.2.1.109 |
| B               |          | 闭式陈化 .....            | 2.2.1.109 |
| 白花 .....        | 2.2.4.59 | 边角缺损 .....            | 2.1.74    |
| 斑纹 .....        | 2.2.2.59 | 边角松软 .....            | 2.2.2.63  |
| 板的后处理 .....     | 2.1.67   | 表板 .....              | 2.2.1.37  |
| 板坯脱水 .....      | 2.2.2.52 | 表面粗糙度 .....           | 2.1.76    |
| 板坯预热 .....      | 2.1.46   | 表面结合强度 .....          | 2.1.94    |
| 板芯(胶合板) .....   | 2.2.1.42 | 表面孔隙 .....            | 2.2.4.62  |
| 板芯(细木工板) .....  | 2.2.5.17 | 表面耐干热性 .....          | 2.2.4.79  |
| 板芯不胶拼细木工板 ..... | 2.2.5.25 | 表面耐龟裂性 .....          | 2.2.4.76  |
| 板芯胶拼细木工板 .....  | 2.2.5.24 | 表面耐划痕性 .....          | 2.2.4.75  |
| 半圆旋切 .....      | 2.2.1.49 | 表面耐冷热循环性 .....        | 2.2.4.77  |
| 薄膜贴面人造板 .....   | 2.2.4.40 | 表面耐磨性 .....           | 2.2.4.74  |
| 薄木 .....        | 2.2.4.8  | 表面耐污染性 .....          | 2.2.4.73  |
| 薄木匹配 .....      | 2.2.4.13 | 表面耐香烟灼烧性 .....        | 2.2.4.78  |
| 薄木拼花 .....      | 2.2.4.27 | 波纹 .....              | 2.2.5.28  |
| 薄木湿贴 .....      | 2.2.4.26 | 玻璃纤维复合装饰薄木 .....      | 2.2.4.23  |
| 薄木贴面 .....      | 2.2.4.25 | 玻璃纤维复合装饰单板 .....      | 2.2.4.23  |
| 薄平刨花 .....      | 2.2.3.27 | 玻璃纤维覆面胶合板 .....       | 2.2.4.49  |
| 刨花 .....        | 2.2.3.26 | 剥皮 .....              | 2.2.1.45  |
| 刨花板 .....       | 2.2.3.1  | 补片 .....              | 2.2.1.91  |
| 刨花拌胶 .....      | 2.2.3.41 | 补条 .....              | 2.2.1.92  |
| 刨花分选 .....      | 2.2.3.38 | C                     |           |
| 刨花干燥 .....      | 2.2.3.40 | 裁边 .....              | 2.1.65    |
| 刨花含水率 .....     | 2.2.3.39 | 残留挥发分 .....           | 2.2.4.31  |
|                 |          | 层 .....               | 2.2.1.44  |
|                 |          | 层板 .....              | 2.2.5.54  |
|                 |          | 长网成型 .....            | 2.2.2.50  |
|                 |          | 长中板 .....             | 2.2.1.41  |

超低密度纤维板 .....	2.2.2.14	单板指接 .....	2.2.1.103
超前裂缝 .....	2.2.1.74	单板纵向胶拼 .....	2.2.1.96
潮湿状态 .....	2.1.80	单层结构刨花板 .....	2.2.3.11
沉淀剂 .....	2.2.2.42	单饰面人造板 .....	2.2.4.2
成型胶合板 .....	2.2.1.28	刀门 .....	2.2.1.60
成型人造板 .....	2.1.8	刀撬试验 .....	2.2.1.121
尺寸稳定性 .....	2.1.77	低密度刨花板 .....	2.2.3.4
齿长 .....	2.2.5.38	低密度纤维板 .....	2.2.2.13
齿底宽 .....	2.2.5.41	低压短周期工艺 .....	2.2.4.54
齿顶宽 .....	2.2.5.40	垫板 .....	2.1.45
齿距 .....	2.2.5.39	叠芯 .....	2.2.1.114
冲击韧性 .....	2.1.98	定向刨花板 .....	2.2.3.19
重组装饰薄木 .....	2.2.4.14	定向刨花层积材 .....	2.2.5.14
重组装饰单板 .....	2.2.4.14	定向铺装 .....	2.2.3.43
船舶用胶合板 .....	2.2.1.7	定向纤维板 .....	2.2.2.18
垂直型(V型)指接材 .....	2.2.5.36	断面密度分布 .....	2.1.86
<b>D</b>			
单板 .....	2.2.1.33	对称结构集成材 .....	2.2.5.50
单板背面裂隙 .....	2.2.1.73	对称结构胶合板 .....	2.2.1.3
单板表面钝化 .....	2.2.1.86	对流式干燥 .....	2.2.1.84
单板层积材 .....	2.2.5.1	多层胶合板 .....	2.2.1.27
单板出板率 .....	2.2.1.75	多层结构刨花板 .....	2.2.3.13
单板搭接 .....	2.2.1.104	多异氰酸酯胶粘剂 .....	2.1.23
单板带 .....	2.2.1.67	<b>F</b>	
单板对接 .....	2.2.1.101	发白 .....	2.2.5.70
单板分等 .....	2.2.1.87	方格板芯 .....	2.2.5.19
单板封边用胶纸带 .....	2.2.1.80	防潮型中密度纤维板 .....	2.2.2.16
单板干燥 .....	2.2.1.83	防虫胶合板 .....	2.2.1.9
单板横向胶拼 .....	2.2.1.95	防虫人造板 .....	2.1.4
单板剪切 .....	2.2.1.82	防腐刨花板 .....	2.2.3.25
单板胶拼 .....	2.2.1.94	防腐胶合板 .....	2.2.1.10
单板接长 .....	2.2.1.100	防火板 .....	2.2.4.51
单板浸胶 .....	2.2.5.10	防水剂 .....	2.1.42
单板柔化 .....	2.2.1.77	非对称结构集成材 .....	2.2.5.51
单板施胶 .....	2.2.1.106	非结构用单板层积材 .....	2.2.5.3
单板条层积材 .....	2.2.5.12	非结构用集成材 .....	2.2.5.46
单板条顺纹组坯 .....	2.2.5.13	非结构用指接材 .....	2.2.5.31
单板斜接 .....	2.2.1.102	非木材刨花板 .....	2.2.3.2
单板修理 .....	2.2.1.89	非平衡组合结构集成材 .....	2.2.5.51
单板压榨程度 .....	2.2.1.76	非破坏性检验 .....	2.1.69
单板压榨率 .....	2.2.1.76	分层(人造板) .....	2.1.72
单板用内贴式胶纸带 .....	2.2.1.81	分层(贴面人造板) .....	2.2.4.71
		酚醛树脂 .....	2.1.17

封闭式水循环 ..... 2.2.2.53  
 封边 ..... 2.2.4.57  
 蜂窝纸芯细木工板 ..... 2.2.5.23  
 浮雕加工 ..... 2.2.4.38  
 浮雕人造板 ..... 2.1.10  
 浮雕纤维板 ..... 2.2.2.20  
 复合胶合板 ..... 2.2.1.2  
 复合纤维板 ..... 2.2.2.21  
 复合竹材胶合板 ..... 2.2.1.16

G

干单板贮存 ..... 2.2.1.105  
 干法纤维板 ..... 2.2.2.10  
 干花 ..... 2.2.4.59  
 干燥状态 ..... 2.1.79  
 杆状刨花 ..... 2.2.3.30  
 高密度刨花板 ..... 2.2.3.6  
 高密度纤维板 ..... 2.2.2.11  
 高频加热法 ..... 2.1.53  
 高湿状态 ..... 2.1.81  
 高速磨浆法 ..... 2.2.2.34  
 高压装饰板 ..... 2.2.4.51  
 割刀 ..... 2.2.1.58  
 工厂刨花 ..... 2.2.3.31  
 功能刨花板 ..... 2.2.3.17  
 功能人造板 ..... 2.1.2  
 沟槽人造板 ..... 2.2.4.43  
 鼓包 ..... 2.2.4.70  
 鼓泡 ..... 2.1.73  
 固化 ..... 2.1.26  
 固化剂 ..... 2.1.32  
 固化时间 ..... 2.1.28  
 固体含量 ..... 2.1.37  
 刮光 ..... 2.2.1.118  
 光固化 ..... 2.2.4.37  
 光泽不均 ..... 2.2.4.65  
 辊压刨花板 ..... 2.2.3.8

H

含水率 ..... 2.1.75  
 航空胶合板 ..... 2.2.1.6  
 合板修理 ..... 2.2.1.111  
 合成树脂 ..... 2.1.12

合成树脂胶粘剂 ..... 2.1.13  
 横纹胶合板 ..... 2.2.1.26  
 红外线干燥 ..... 2.2.4.36  
 后成型 ..... 2.2.4.56  
 后角 ..... 2.2.1.55  
 厚单板 ..... 2.2.5.4  
 虎皮 ..... 2.2.2.59  
 花纹偏差 ..... 2.2.4.20  
 华夫板 ..... 2.2.3.18  
 划痕 ..... 2.2.4.66  
 环氧树脂 ..... 2.1.21  
 缓冲材料 ..... 2.2.4.6  
 混凝土模板用胶合板 ..... 2.2.1.24  
 活性期 ..... 2.1.38

J

机械铺装 ..... 2.2.3.44  
 机械应力分等 ..... 2.2.5.57  
 基材 ..... 2.2.4.4  
 集成薄木 ..... 2.2.4.21  
 集成材 ..... 2.2.5.45  
 集成组坯 ..... 2.2.5.55  
 挤出 ..... 2.2.5.64  
 挤压刨花板 ..... 2.2.3.9  
 加载速率 ..... 2.1.70  
 夹持冷压胶合 ..... 2.2.5.56  
 甲醛捕捉剂 ..... 2.1.36  
 甲醛释放 ..... 2.1.104  
 剪切强度 ..... 2.1.96  
 渐变结构刨花板 ..... 2.2.3.14  
 浆料浓度 ..... 2.2.2.40  
 胶合 ..... 2.1.47  
 胶合板 ..... 2.2.1.1  
 胶合强度 ..... 2.2.1.119  
 胶膜纸覆面胶合板 ..... 2.2.4.47  
 胶粘剂 ..... 2.1.11  
 胶粘剂的调制 ..... 2.1.43  
 胶丝拼接 ..... 2.2.1.99  
 接触式干燥 ..... 2.2.1.85  
 秸秆刨花板 ..... 2.2.3.3  
 结构型人造板 ..... 2.1.6  
 结构用刨花板 ..... 2.2.3.16  
 结构用单板层积材 ..... 2.2.5.2

结构用集成材	2.2.5.47
结构用胶合板	2.2.1.23
结构用软质纤维板	2.2.2.9
结构用硬质纤维板	2.2.2.5
结构用指接材	2.2.5.30
解纤	2.2.2.31
金属覆面胶合板	2.2.4.48
紧面	2.2.1.71
浸胶单板干燥	2.2.5.11
浸油纤维板	2.2.2.24
浸渍剥离试验	2.1.102
浸渍胶膜纸	2.2.4.30
浸渍胶膜纸饰面人造板	2.2.4.44
精磨	2.2.2.33
径切花纹重组装饰单板	2.2.4.15
静电植绒	2.2.4.39
静曲强度	2.1.90
局部缺纸	2.2.4.67
橘皮纹	2.2.5.74
锯切薄木	2.2.1.36
锯切单板	2.2.1.36
锯屑	2.2.3.32
聚氨酯胶粘剂	2.1.24
聚乙酸乙烯酯胶粘剂	2.1.22
均质刨花板	2.2.3.15
龟裂	2.2.4.61

## K

开口陈化	2.2.1.108
开式陈化	2.2.1.108
抗菌人造板	2.1.5
抗拉强度	2.1.95
抗压强度	2.1.97
空隙率	2.2.5.67
空心细木工板	2.2.5.22
宽平刨花	2.2.3.28
矿渣刨花板	2.2.3.22

## L

老化	2.2.5.69
勒刀	2.2.1.58
冷固性胶粘剂	2.1.30
冷-热-冷工艺	2.2.4.52

冷压	2.1.49
离芯	2.2.1.113
连续辊压法	2.1.55
连续挤压法	2.1.56
连续平压法	2.1.54
露丝	2.2.5.71
滤水度	2.2.2.38
落球冲击试验	2.1.101

## M

毛刺沟痕	2.2.1.116
面板	2.2.1.38
模压刨花板	2.2.3.10
模压刨花制品	2.2.3.10
模压纤维板	2.2.2.19
木材层积塑料	2.2.5.7
木材破坏率	2.2.1.120
木段	2.2.1.31
木段定中心	2.2.1.47
木段水处理	2.2.1.46
木方	2.2.1.32
木粉	2.2.3.35
木片	2.2.2.26
木片清洗	2.2.2.27
木片软化	2.2.2.28
木破率	2.2.1.120
木塑比	2.2.5.59
木塑复合材	2.2.5.58
木芯	2.2.1.70
木质工程结构用单板层积材	2.2.5.2
木竹复合胶合板	2.2.1.17

## N

内结合强度	2.1.93
耐沸水性能	2.1.100
耐光色牢度	2.2.4.72
耐候性试验	2.1.85
耐久性	2.1.78
耐水剂	2.1.42
难燃胶合板	2.2.1.8
粘痕	2.2.2.60
尿素-三聚氰胺-甲醛树脂	2.1.20
脲醛树脂	2.1.18



O

偶联剂 ..... 2.2.5.62

P

抛光垫板 ..... 2.2.4.55  
 喷蒸-真空热压法 ..... 2.1.52  
 漂白单板 ..... 2.2.4.10  
 拼宽 ..... 2.2.5.52  
 平衡层 ..... 2.2.4.5  
 平衡组合结构集成材 ..... 2.2.5.50  
 平压刨花板 ..... 2.2.3.7  
 剖面密度分布 ..... 2.1.86  
 铺装成型 ..... 2.2.2.49  
 普通胶合板 ..... 2.2.1.4  
 普通软质纤维板 ..... 2.2.2.8  
 普通硬质纤维板 ..... 2.2.2.4

Q

气流铺装 ..... 2.2.3.45  
 气泡 ..... 2.2.5.72  
 嵌合度 ..... 2.2.5.42  
 强重比 ..... 2.1.91  
 切削角 ..... 2.2.1.56

R

染色单板 ..... 2.2.4.12  
 热固性胶粘剂 ..... 2.1.31  
 热固性树脂 ..... 2.1.14  
 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板 ..... 2.2.4.51  
 热降解 ..... 2.2.5.68  
 热空气干燥 ..... 2.2.4.35  
 热磨法 ..... 2.2.2.32  
 热-热贴面工艺 ..... 2.2.4.53  
 热塑性树脂 ..... 2.1.15  
 热压 ..... 2.1.50  
 热压曲线 ..... 2.1.63  
 热压时间 ..... 2.1.62  
 人造板 ..... 2.1.1  
 人造板表面装饰 ..... 2.2.4.1  
 人造板缺陷 ..... 2.1.71  
 蠕变 ..... 2.1.103  
 乳化剂 ..... 2.1.41

软质纤维板 ..... 2.2.2.7

S

三层结构刨花板 ..... 2.2.3.12  
 三聚氰胺甲醛树脂 ..... 2.1.19  
 色差 ..... 2.2.4.19  
 砂光 ..... 2.1.66  
 砂透 ..... 2.2.1.117  
 筛分值 ..... 2.2.2.39  
 升压时间 ..... 2.1.61  
 施胶量 ..... 2.1.40  
 湿单板封边 ..... 2.2.1.78  
 湿法纤维板 ..... 2.2.2.2  
 湿法中密度纤维板 ..... 2.2.2.6  
 湿固化胶粘剂 ..... 2.1.29  
 湿花 ..... 2.2.4.60  
 湿粘性胶纸带 ..... 2.2.1.79  
 石膏刨花板 ..... 2.2.3.23  
 石膏纤维板 ..... 2.2.2.22  
 实木夹芯板 ..... 2.2.5.16  
 实体板芯 ..... 2.2.5.18  
 实心细木工板 ..... 2.2.5.21  
 室内型中密度纤维板 ..... 2.2.2.15  
 室内用胶合板 ..... 2.2.1.21  
 室外暴露试验 ..... 2.1.84  
 室外型中密度纤维板 ..... 2.2.2  
 室外用胶合板 ..... 2.2.1.22  
 室外用人造板 ..... 2.1.83  
 室外状态 ..... 2.1.82  
 室温固化胶粘剂 ..... 2.1.30  
 适用期 ..... 2.1.38  
 树脂浸渍纸 ..... 2.2.4.30  
 树脂饰面装饰单板 ..... 2.2.4.24  
 双饰面人造板 ..... 2.2.4.3  
 水迹 ..... 2.2.4.60  
 水泥刨花板 ..... 2.2.3.20  
 水泥木丝板 ..... 2.2.3.21  
 水泥纤维板 ..... 2.2.2.23  
 水平型(H型)指接材 ..... 2.2.5.35  
 水湿 ..... 2.2.2.61  
 水渍 ..... 2.2.2.57  
 顺纹胶合板 ..... 2.2.1.25  
 顺纹木材层积塑料 ..... 2.2.5.9

顺纹组坯	2.2.5.5
松面	2.2.1.72
送料浓度	2.2.2.44
素板	2.2.4.4
塑化胶合板	2.2.5.6
塑料贴面板	2.2.4.51
随机宽度单板	2.2.1.69
碎单板	2.2.1.65

## T

弹性模量	2.1.92
炭化	2.2.2.62
特殊花纹重组装饰单板	2.2.4.17
特种胶合板	2.2.1.5
添加剂	2.2.5.61
填补	2.2.1.93
填料	2.1.33
调胶	2.1.43
调色薄木	2.2.4.11
调色单板	2.2.4.11
同等级构成集成材	2.2.5.48
同时闭合	2.1.60
透底	2.2.4.68
透胶	2.2.1.112
涂胶量	2.2.1.107
涂饰人造板	2.2.4.42
脱模剂	2.1.48

## W

挖补	2.2.1.90
外观缺陷	2.2.1.88
微薄木	2.2.4.9
微观不平度	2.1.76
微楔角	2.2.1.54
微型刨花	2.2.3.33
握螺钉力	2.1.89
污斑	2.2.4.63
污点	2.2.2.58
无带胶拼	2.2.1.98
无垫板热压	2.1.58
无纺布复合装饰薄木	2.2.4.22
无纺布复合装饰单板	2.2.4.22
无损检测	2.1.69

## X

吸水厚度膨胀率	2.1.87
吸水率	2.1.88
细木工板	2.2.5.15
纤维	2.2.2.29
纤维板	2.2.2.1
纤维板浸油处理	2.2.2.56
纤维板热处理	2.2.2.54
纤维板增湿处理	2.2.2.55
纤维处理	2.2.5.60
纤维得率	2.2.2.36
纤维堆积密度	2.2.2.46
纤维分级	2.2.2.48
纤维分离	2.2.2.31
纤维分离度	2.2.2.37
纤维干燥	2.2.2.43
纤维模压制品	2.2.2.19
纤维施胶	2.2.2.47
纤维松散系数	2.2.2.46
纤维形态	2.2.2.30
纤维状刨花	2.2.3.34
弦切花纹重组装饰单板	2.2.4.16
楔角	2.2.1.53
斜接胶合板	2.2.1.29
芯板	2.2.1.40
芯板离缝	2.2.1.113
芯条	2.2.5.20
芯条侧面缝隙	2.2.5.26
芯条端面缝隙	2.2.5.27
型材	2.2.5.66
絮凝剂	2.2.2.42
悬浮速度	2.2.2.45
旋刀	2.2.1.50
旋刀安装高度	2.2.1.57
旋刀后面	2.2.1.51
旋刀前面	2.2.1.52
旋切	2.2.1.48
旋切单板	2.2.1.34
旋圆	2.2.1.64

## Y

压板间距	2.1.57
------	--------

压尺 .....	2.2.1.59
压尺垂直高度 .....	2.2.1.61
压尺水平间距 .....	2.2.1.62
压辊 .....	2.2.1.63
压痕 .....	2.2.1.115
研磨角 .....	2.2.1.53
颜色不匹配 .....	2.2.4.64
艺术图案重组装饰单板 .....	2.2.4.18
异等级构成集成材 .....	2.2.5.49
涩色 .....	2.2.5.73
隐蔽剂 .....	2.2.4.7
硬度 .....	2.1.99
硬化 .....	2.1.27
硬质纤维板 .....	2.2.2.3
游离酚含量 .....	2.1.35
游离甲醛含量 .....	2.1.34
有带胶拼 .....	2.2.1.97
有孔人造板 .....	2.1.9
有孔纤维板 .....	2.2.4.50
预固化层 .....	2.1.64
预压 .....	2.1.44
预油漆纸 .....	2.2.4.32
圆网成型 .....	2.2.2.51

Z

造粒 .....	2.2.5.63
增强层积塑料 .....	2.2.5.8
增强剂 .....	2.2.2.41
增强人造板 .....	2.1.7
窄长薄平刨花 .....	2.2.3.29
窄长单板 .....	2.2.1.66
遮蔽剂 .....	2.2.4.7
真空覆膜 .....	2.2.4.58
蒸汽喷射法 .....	2.1.51
整幅单板 .....	2.2.1.68

直接印刷装饰 .....	2.2.4.28
指顶隙 .....	2.2.5.43
指接材 .....	2.2.5.29
指接胶合板 .....	2.2.1.30
指榫 .....	2.2.5.37
指榫接长 .....	2.2.5.53
指斜角 .....	2.2.5.44
质量检验 .....	2.1.68
滞燃性 .....	2.2.4.80
中密度刨花板 .....	2.2.3.5
中密度纤维板 .....	2.2.2.12
中心层 .....	2.2.1.43
竹编胶合板 .....	2.2.1.14
竹材胶合板 .....	2.2.1.11
竹胶合板 .....	2.2.1.11
竹帘胶合板 .....	2.2.1.15
竹篾胶合板 .....	2.2.1.13
竹木复合胶合板 .....	2.2.1.17
竹片胶合板 .....	2.2.1.12
竹席胶合板 .....	2.2.1.14
注射成型 .....	2.2.5.65
贮存期 .....	2.1.39
转移印刷 .....	2.2.4.29
装刀高度 .....	2.2.1.57
装饰单板 .....	2.2.4.8
装饰单板贴面胶合板 .....	2.2.4.46
装饰胶合板 .....	2.2.4.45
装饰纸干法贴面 .....	2.2.4.34
装饰纸湿法贴面 .....	2.2.4.33
装饰纸贴面人造板 .....	2.2.4.41
紫外线固化 .....	2.2.4.37
阻燃刨花板 .....	2.2.3.24
阻燃人造板 .....	2.1.3
阻燃纤维板 .....	2.2.2.25
组坯 .....	2.2.1.110

## 英文索引

## A

additives .....	2. 2. 5. 61
aging .....	2. 2. 5. 69
air forming .....	2. 2. 3. 45
amino plastic resin .....	2. 1. 16
amino resin .....	2. 1. 16
appearance defects .....	2. 2. 1. 88
artistic design grain RDV .....	2. 2. 4. 18
asplund defibration .....	2. 2. 2. 32
assembly .....	2. 2. 5. 55
aviation plywood .....	2. 2. 1. 6

## B

back veneer .....	2. 2. 1. 39
back-up roller .....	2. 2. 1. 63
balanced structure glued-laminated timber .....	2. 2. 5. 50
balancing sheet .....	2. 2. 4. 5
bare substrate spots due to defective surface covering .....	2. 2. 4. 67
battenboard .....	2. 2. 5. 16
bevel angle .....	2. 2. 1. 53
bleaching .....	2. 2. 5. 70
bleached veneer .....	2. 2. 4. 10
blister .....	2. 2. 5. 72
blister .....	2. 1. 73
block centering .....	2. 2. 1. 47
block .....	2. 2. 1. 31
blockboard .....	2. 2. 5. 15
blow .....	2. 1. 73
board core .....	2. 2. 5. 17
boiling water resistance .....	2. 1. 100
bolt .....	2. 2. 1. 31
bond joint core blockboard .....	2. 2. 5. 24
bonding strength .....	2. 2. 1. 119
bonding .....	2. 1. 47
bulge .....	2. 2. 4. 70

## C

catalyst .....	2. 1. 32
caul .....	2. 1. 45

<b>cement excelsior board</b>	2. 2. 3. 21
<b>cement fiberboard</b>	2. 2. 2. 23
<b>cement particleboard</b>	2. 2. 3. 20
<b>center layer</b>	2. 2. 1. 43
<b>centering</b>	2. 2. 1. 47
<b>central ply</b>	2. 2. 1. 43
<b>charcoalization</b>	2. 2. 2. 62
<b>checkered board core</b>	2. 2. 5. 19
<b>chip cleaning</b>	2. 2. 2. 27
<b>chip softening</b>	2. 2. 2. 28
<b>clamping bonding</b>	2. 2. 5. 56
<b>class III plywood</b>	2. 2. 1. 20
<b>class I plywood</b>	2. 2. 1. 18
<b>class II plywood</b>	2. 2. 1. 19
<b>clearance angle</b>	2. 2. 1. 55
<b>closed assembly</b>	2. 2. 1. 109
<b>close-recycle system</b>	2. 2. 2. 53
<b>closing time</b>	2. 1. 59
<b>coated wood-based panel</b>	2. 2. 4. 42
<b>cold pressing</b>	2. 1. 49
<b>cold-hot-cold process</b>	2. 2. 4. 52
<b>color unmatching</b>	2. 2. 4. 64
<b>colored veneer</b>	2. 2. 4. 11
<b>colour bleeding</b>	2. 2. 5. 73
<b>composite fiberboard</b>	2. 2. 2. 21
<b>composite plybamboo</b>	2. 2. 1. 16
<b>composite plywood</b>	2. 2. 1. 2
<b>compression strength</b>	2. 1. 97
<b>contact drying</b>	2. 2. 1. 85
<b>continuous platen-pressing method</b>	2. 1. 54
<b>convection drying</b>	2. 2. 1. 84
<b>core gap</b>	2. 2. 1. 113
<b>core strip</b>	2. 2. 5. 20
<b>core</b>	2. 2. 1. 70
<b>core-end gap</b>	2. 2. 5. 27
<b>core-side gap</b>	2. 2. 5. 26
<b>coupling agent</b>	2. 2. 5. 62
<b>covering agent</b>	2. 2. 4. 7
<b>crack</b>	2. 2. 4. 61
<b>creep</b>	2. 1. 103
<b>cross grain jointing</b>	2. 2. 1. 95
<b>crossband veneer</b>	2. 2. 1. 40
<b>cross-grain plywood</b>	2. 2. 1. 26

cure time .....	2. 1. 28
curing agent .....	2. 1. 32
curing .....	2. 1. 26
curtain plybamboo .....	2. 2. 1. 15
cushion .....	2. 2. 4. 6
cutting angle .....	2. 2. 1. 56

## D

daylight .....	2. 1. 57
debarking .....	2. 2. 1. 45
decorative paper overlaid wood-based panel .....	2. 2. 4. 41
decorative plywood .....	2. 2. 4. 45
decorative veneer .....	2. 2. 4. 8
defiberating .....	2. 2. 2. 31
delamination .....	2. 1. 72
delamination .....	2. 2. 4. 71
dents .....	2. 2. 4. 69
dewatering .....	2. 2. 2. 52
different-grade lamination glued-laminated timber .....	2. 2. 5. 49
dimensional stability .....	2. 1. 77
dip peel test .....	2. 1. 102
direct printing decoration .....	2. 2. 4. 28
dirt and similar surface defects .....	2. 2. 4. 63
discoloration .....	2. 2. 4. 19
distance between finger tenons .....	2. 2. 5. 39
distance between knife tip and pressure bar .....	2. 2. 1. 60
double-face decorated wood-based panels .....	2. 2. 4. 3
<i>double-revolving-disc milling method</i> .....	2. 2. 2. 34
drum wire forming .....	2. 2. 2. 51
dry conditions .....	2. 1. 79
dry process paper-overlay .....	2. 2. 4. 34
dry veneer storage .....	2. 2. 1. 105
dry-process fiberboard .....	2. 2. 2. 10
durability .....	2. 1. 78
dyed veneer .....	2. 2. 4. 12

## E

edge banding .....	2. 2. 4. 57
edge jointing .....	2. 2. 5. 52
edge-jointed veneer .....	2. 2. 4. 21
edges and corner breakage .....	2. 1. 74
embossed fiberboard .....	2. 2. 2. 20
embossed wood-based panel .....	2. 1. 10

<b>embossing</b> .....	2. 2. 4. 38
<b>emulsifying agent</b> .....	2. 1. 41
<b>end finger jointing</b> .....	2. 2. 5. 53
<b>epoxy resin</b> .....	2. 1. 21
<b>explosion process</b> .....	2. 2. 2. 35
<b>exterior conditions</b> .....	2. 1. 82
<b>exterior exposure test</b> .....	2. 1. 84
<b>exterior medium density fiberboard</b> .....	2. 2. 2. 17
<b>exterior type plywood</b> .....	2. 2. 1. 22
<b>exterior wood-based panels</b> .....	2. 1. 83
<b>extruded particleboard</b> .....	2. 2. 3. 9
<b>extrusion</b> .....	2. 2. 5. 64
<b>extrusion method</b> .....	2. 1. 56

**F**

<b>face veneer</b> .....	2. 2. 1. 38
<b>falling-ball impact test</b> .....	2. 1. 101
<b>fiber blending</b> .....	2. 2. 2. 47
<b>fiber bulk density</b> .....	2. 2. 2. 46
<b>fiber classification</b> .....	2. 2. 2. 48
<b>fiber concentration</b> .....	2. 2. 2. 44
<b>fiber drying</b> .....	2. 2. 2. 43
<b>fiber morphology</b> .....	2. 2. 2. 30
<b>fiber separative efficiency</b> .....	2. 2. 2. 37
<b>fiber show</b> .....	2. 2. 5. 71
<b>fiber treatment</b> .....	2. 2. 5. 60
<b>fiber yield</b> .....	2. 2. 2. 36
<b>fiberboard heat treatment</b> .....	2. 2. 2. 54
<b>fiberboard oil treatment</b> .....	2. 2. 2. 56
<b>fiberboard steam treatment</b> .....	2. 2. 2. 55
<b>fiberboard</b> .....	2. 2. 2. 1
<b>fiberglass reinforced veneer</b> .....	2. 2. 4. 23
<b>fiberlike particle</b> .....	2. 2. 3. 34
<b>fibers screening distribution</b> .....	2. 2. 2. 39
<b>fibers</b> .....	2. 2. 2. 29
<b>filler</b> .....	2. 1. 33
<b>filling</b> .....	2. 2. 1. 93
<b>film overlaid plywood</b> .....	2. 2. 4. 47
<b>film overlaid wood-based panel</b> .....	2. 2. 4. 40
<b>fines</b> .....	2. 2. 3. 33
<b>finger joint plywood</b> .....	2. 2. 1. 30
<b>finger tenon</b> .....	2. 2. 5. 37
<b>finger-jointed lumber</b> .....	2. 2. 5. 29

finish foil .....	2. 2. 4. 32
finishing .....	2. 1. 67
fire resistance .....	2. 2. 4. 80
fire retardant fiberboard .....	2. 2. 2. 25
fire retardant plywood .....	2. 2. 1. 8
fire retardant wood-based panel .....	2. 1. 3
fire-retardant particleboard .....	2. 2. 3. 24
fitness ratio .....	2. 2. 5. 42
flake .....	2. 2. 3. 27
flat-sawn grain RDV .....	2. 2. 4. 16
flitch .....	2. 2. 1. 32
flocks coating .....	2. 2. 4. 39
formaldehyde emission .....	2. 1. 104
formaldehyde release .....	2. 1. 104
formaldehyde scavenger .....	2. 1. 36
formed wood-based panel .....	2. 1. 8
fourdrinier wire forming .....	2. 2. 2. 50
free formaldehyde content .....	2. 1. 34
free phenol content .....	2. 1. 35
freeness .....	2. 2. 2. 38
frosting mark .....	2. 2. 4. 59
full sheet .....	2. 2. 1. 68
functional particleboard .....	2. 2. 3. 17
functional wood-based panel .....	2. 1. 2
fungi resistant wood-based panel .....	2. 1. 5

## G

gap of jointing finger tenon top and bottom .....	2. 2. 5. 43
general purpose hardboard .....	2. 2. 2. 4
general purpose softboard .....	2. 2. 2. 8
glass fiber overlaid plywood .....	2. 2. 4. 49
gloss unevenness .....	2. 2. 4. 65
glue application level .....	2. 1. 40
glue penetration .....	2. 2. 1. 112
glue regulating .....	2. 1. 43
glue spread amount .....	2. 2. 1. 107
glue thread jointing .....	2. 2. 1. 99
glued-laminated timber .....	2. 2. 5. 45
glulam .....	2. 2. 5. 45
graduated particleboard .....	2. 2. 3. 14
grain warp .....	2. 2. 4. 20
granulating .....	2. 2. 5. 63
green veneer compression ratio .....	2. 2. 1. 76



green veneer edge tape reinforcement .....	2. 2. 1. 78
grooved wood-based panel .....	2. 2. 4. 43
gypsum fiberboard .....	2. 2. 2. 22
gypsum particleboard .....	2. 2. 3. 23

**H**

hardboards .....	2. 2. 2. 3
hardener .....	2. 1. 32
hardening .....	2. 1. 27
hardness .....	2. 1. 99
HDF .....	2. 2. 2. 11
high-density fiberboard .....	2. 2. 2. 11
high-density particleboard .....	2. 2. 3. 6
high-frequency heating method .....	2. 1. 53
high-humidity conditions .....	2. 1. 81
high-pressure laminates .....	2. 2. 4. 51
hollow core blockboard .....	2. 2. 5. 22
homogeneous particleboard .....	2. 2. 3. 15
honeycomb core blockboard .....	2. 2. 5. 23
horizontal finger-jointed lumber .....	2. 2. 5. 35
horizontal gap .....	2. 2. 1. 62
hot air drying .....	2. 2. 4. 35
hot pressing curve .....	2. 1. 63
hot pressing with caulless system .....	2. 1. 58
hot pressing .....	2. 1. 50
hot-hot overlaying process .....	2. 2. 4. 53
humid conditions .....	2. 1. 80
humid resistant medium density fiberboard .....	2. 2. 2. 16

**I**

impact bending .....	2. 1. 98
impregnated paper .....	2. 2. 4. 30
impregnated veneer drying .....	2. 2. 5. 11
imprint .....	2. 2. 1. 115
infrared drying .....	2. 2. 4. 36
injection moulding .....	2. 2. 5. 65
injection-vacuum hot pressing method .....	2. 1. 52
inner plies .....	2. 2. 1. 42
insect resistant plywood .....	2. 2. 1. 9
insect resistant wood-based panel .....	2. 1. 4
interior medium density fiberboard .....	2. 2. 2. 15
interior type plywood .....	2. 2. 1. 21
internal bond strength .....	2. 1. 93

## K

knife back side .....	2. 2. 1. 51
knife face side .....	2. 2. 1. 52
knife height .....	2. 2. 1. 57
knife testing .....	2. 2. 1. 121

## L

laminated strand lumber .....	2. 2. 5. 14
laminated veneer lumber .....	2. 2. 5. 1
laminated wood plastic .....	2. 2. 5. 7
<i>Lamination</i> .....	2. 2. 5. 54
lathe-check .....	2. 2. 1. 73
lathe knife .....	2. 2. 1. 50
layer .....	2. 2. 1. 44
lay-up .....	2. 2. 1. 110
length of the finger tenon .....	2. 2. 5. 38
light fastness .....	2. 2. 4. 72
load bearing hardboard .....	2. 2. 2. 5
load bearing softboard .....	2. 2. 2. 9
loading speed .....	2. 1. 70
long-center veneer .....	2. 2. 1. 41
long-grain plywood .....	2. 2. 1. 25
loose side .....	2. 2. 1. 72
low-density fiberboard .....	2. 2. 2. 13
low-density particleboard .....	2. 2. 3. 4
low-pressure and short cycle process .....	2. 2. 4. 54
LSL .....	2. 2. 5. 14
LVL .....	2. 2. 5. 1

## M

marine plywood .....	2. 2. 1. 7
masonite process .....	2. 2. 2. 35
mat forming .....	2. 2. 2. 49
mat preheating .....	2. 1. 46
MDF .....	2. 2. 2. 12
mechanical forming .....	2. 2. 3. 44
mechanical stress rating .....	2. 2. 5. 57
medium boards .....	2. 2. 2. 6
medium density fiberboard .....	2. 2. 2. 12
medium-density particleboard .....	2. 2. 3. 5
melamine formaldehyde resin .....	2. 1. 19
mende process particleboard .....	2. 2. 3. 8

mende process .....	2. 1. 55
metal overlaid plywood .....	2. 2. 4. 48
micro veneer .....	2. 2. 4. 9
micro-bevel angle .....	2. 2. 1. 54
modulus of elasticity .....	2. 1. 92
modulus of rupture .....	2. 1. 90
moisture content .....	2. 1. 75
moisture curing adhesive .....	2. 1. 29
molded fiberboard .....	2. 2. 2. 19
molded particleboard .....	2. 2. 3. 10
molded plywood .....	2. 2. 1. 28
multi-layer particleboard .....	2. 2. 3. 13
multi-plywood .....	2. 2. 1. 27

N

narrow length veneer .....	2. 2. 1. 66
narrow pieces of veneer .....	2. 2. 1. 66
non-bond joint core blockboard .....	2. 2. 5. 25
nondestructive testing .....	2. 1. 69
non-structural finger-jointed lumber .....	2. 2. 5. 31
non-structural glued-laminated timber .....	2. 2. 5. 46
non-structural laminated veneer lumber .....	2. 2. 5. 3
non-wood particleboard .....	2. 2. 3. 2
nonwoven cloth reinforced veneer .....	2. 2. 4. 22

O

OFB .....	2. 2. 2. 18
oiled fiberboard .....	2. 2. 2. 24
open assembly .....	2. 2. 1. 108
opening .....	2. 1. 57
orange peel .....	2. 2. 5. 74
oriented fiberboard .....	2. 2. 2. 18
oriented forming .....	2. 2. 3. 43
oriented strand board .....	2. 2. 3. 19
oriented strand lumber .....	2. 2. 5. 14
overlap .....	2. 2. 1. 114
OSB .....	2. 2. 3. 19
OSL .....	2. 2. 5. 14

P

parallel grain jointing .....	2. 2. 1. 96
parallel grain lay-up (construction) .....	2. 2. 5. 5
parallel grain wood laminated plastic .....	2. 2. 5. 9

parallel strand assembly .....	2. 2. 5. 13
parallel strand lumber .....	2. 2. 5. 12
particle blending .....	2. 2. 3. 41
particle drying .....	2. 2. 3. 40
particle geometry .....	2. 2. 3. 36
particle mat forming .....	2. 2. 3. 42
particle moisture content .....	2. 2. 3. 39
particle preparation .....	2. 2. 3. 37
particle screening .....	2. 2. 3. 38
particle .....	2. 2. 3. 26
particleboard .....	2. 2. 3. 1
patch .....	2. 2. 1. 91
patching .....	2. 2. 1. 90
patterned veneer .....	2. 2. 4. 27
peeled veneer .....	2. 2. 1. 34
peeler block preconditioning .....	2. 2. 1. 46
peeling .....	2. 2. 1. 48
peeling knife .....	2. 2. 1. 50
peeling torn .....	2. 2. 1. 74
perforated fiberboard .....	2. 2. 4. 50
perforated wood-based panel .....	2. 1. 9
phenol resorcinol formaldehyde resin .....	2. 1. 25
phenol-formaldehyde resin .....	2. 1. 17
plasticized plywood .....	2. 2. 5. 6
platen-pressed particleboard .....	2. 2. 3. 7
plug .....	2. 2. 1. 91
ply .....	2. 2. 1. 44
plybamboo .....	2. 2. 1. 11
plywood for concrete-form .....	2. 2. 1. 24
plywood for general use .....	2. 2. 1. 4
plywood for specific use .....	2. 2. 1. 5
plywood repairing .....	2. 2. 1. 111
plywood .....	2. 2. 1. 1
polished stainless steel caul .....	2. 2. 4. 55
polyisocyanate adhesive .....	2. 1. 23
polyurethane adhesive .....	2. 1. 24
polyvinyl acetate adhesive .....	2. 1. 22
porosity of surface .....	2. 2. 4. 62
post forming .....	2. 2. 4. 56
pot life .....	2. 1. 38
precipitating agent .....	2. 2. 2. 42
precure layer .....	2. 1. 64
prepressing .....	2. 1. 44

preservative-treated particleboard .....	2. 2. 3. 25
preservative-treated plywood .....	2. 2. 1. 10
pressing time .....	2. 1. 62
pressure bar .....	2. 2. 1. 59
pressure increasing time .....	2. 1. 61
profile .....	2. 2. 5. 66
PSL .....	2. 2. 5. 12
pulp consistency .....	2. 2. 2. 40

**Q**

quality testing .....	2. 1. 68
quarter-sawn grain RDV .....	2. 2. 4. 15

**R**

random sheets .....	2. 2. 1. 69
random width veneer .....	2. 2. 1. 69
RDV .....	2. 2. 4. 14
reconstituted decorative veneer .....	2. 2. 4. 14
refining .....	2. 2. 2. 33
reinforced laminated wood plastic .....	2. 2. 5. 8
reinforced wood-based panel .....	2. 1. 7
reinforcing agent .....	2. 2. 2. 41
release agent .....	2. 1. 48
remoistenable tape .....	2. 2. 1. 79
resin adhesive .....	2. 1. 13
resin coated decorative veneer .....	2. 2. 4. 24
resin-impregnated paper overlaid wood-based panels .....	2. 2. 4. 44
resistance to cigarette burns .....	2. 2. 4. 78
resistance to cracking .....	2. 2. 4. 76
resistance to dry heat .....	2. 2. 4. 79
resistance to surface scratching .....	2. 2. 4. 75
resistance to surface staining .....	2. 2. 4. 73
resistance to surface wearing .....	2. 2. 4. 74
room-temperature-setting adhesive .....	2. 1. 30
rotary cutting .....	2. 2. 1. 48
rotary-cut veneer .....	2. 2. 1. 34
roundings .....	2. 2. 1. 65
round-up .....	2. 2. 1. 64

**S**

same-grade lamination glued-laminated timber .....	2. 2. 5. 48
sanding through .....	2. 2. 1. 117
sanding .....	2. 1. 66

sawdust .....	2. 2. 3. 32
sawn veneer .....	2. 2. 1. 36
scarf joint plywood .....	2. 2. 1. 29
scraping .....	2. 2. 1. 118
scratches .....	2. 2. 4. 66
screw holding capability .....	2. 1. 89
semi rotary-cutting .....	2. 2. 1. 49
setting .....	2. 1. 26
shaving .....	2. 2. 3. 31
shear strength .....	2. 1. 96
shelf life .....	2. 1. 39
shim .....	2. 2. 1. 92
side sealing tape for veneer .....	2. 2. 1. 80
simultaneous closing .....	2. 1. 60
single-face decorated wood-based panels .....	2. 2. 4. 2
single-lay particleboard .....	2. 2. 3. 11
slag particleboard .....	2. 2. 3. 22
sliced veneer .....	2. 2. 1. 35
sliver plybamboo .....	2. 2. 1. 13
slope angle .....	2. 2. 5. 44
SLVL .....	2. 2. 5. 2
soft edge and corner .....	2. 2. 2. 63
softboards .....	2. 2. 2. 7
solid board core .....	2. 2. 5. 18
solid content .....	2. 1. 37
solid core blockboard .....	2. 2. 5. 21
special grain RDV .....	2. 2. 4. 17
spots .....	2. 2. 4. 63
stain .....	2. 2. 2. 58
steam injection method .....	2. 1. 51
stick particle .....	2. 2. 3. 30
sticking defect .....	2. 2. 2. 60
storage life .....	2. 1. 39
strand .....	2. 2. 3. 29
straw particleboard .....	2. 2. 3. 3
streak .....	2. 2. 2. 59
strength weight ratio .....	2. 1. 91
strip plybamboo .....	2. 2. 1. 12
structural finger-jointed lumber .....	2. 2. 5. 30
structural glued-laminated timber .....	2. 2. 5. 47
structural laminated veneer lumber .....	2. 2. 5. 2
structural particleboard .....	2. 2. 3. 16
structural plywood .....	2. 2. 1. 23

structural wood-based panel .....	2. 1. 6
substrate revealment .....	2. 2. 4. 68
surface bond strength .....	2. 1. 94
surface decoration of wood-based panel .....	2. 2. 4. 1
surface resistance to high-low temperature cycle .....	2. 2. 4. 77
surface roughness .....	2. 1. 76
surface veneer .....	2. 2. 1. 37
suspended velocity .....	2. 2. 2. 45
symmetrical structure plywood .....	2. 2. 1. 3
synthetic resin .....	2. 1. 12

T

tape applied to inner veneers .....	2. 2. 1. 81
tape jointing .....	2. 2. 1. 97
tapeless jointing .....	2. 2. 1. 98
tensile strength .....	2. 1. 95
thermal degradation .....	2. 2. 5. 68
thermal-setting adhesive .....	2. 1. 31
thermoplastic resin .....	2. 1. 15
thermosetting resin .....	2. 1. 14
thick veneer .....	2. 2. 5. 4
thickness swelling .....	2. 1. 87
three-lay particleboard .....	2. 2. 3. 12
tight side .....	2. 2. 1. 71
torn .....	2. 2. 1. 74
torn grain .....	2. 2. 1. 116
transfer printing .....	2. 2. 4. 29
trim knives .....	2. 2. 1. 58
trimming .....	2. 1. 65
type I finger-jointed lumber .....	2. 2. 5. 32
type II finger-jointed lumber .....	2. 2. 5. 33
type III finger-jointed lumber .....	2. 2. 5. 34

U

ultra low-density fiberboard .....	2. 2. 2. 14
ultraviolet curing .....	2. 2. 4. 37
unbalanced structure glued-laminated timber .....	2. 2. 5. 51
undecorated wood-based panels .....	2. 2. 4. 4
urea melamine formaldehyde resin .....	2. 1. 20
urea-formaldehyde resin .....	2. 1. 18

V

vacuum film mulching .....	2. 2. 4. 58
----------------------------	-------------

veneer butt jointing .....	2. 2. 1. 101
veneer check .....	2. 2. 1. 73
veneer clipping .....	2. 2. 1. 82
veneer drying .....	2. 2. 1. 83
veneer edge jointing .....	2. 2. 1. 94
veneer end jointing .....	2. 2. 1. 100
veneer finger jointing .....	2. 2. 1. 103
veneer glue coating .....	2. 2. 1. 106
veneer grading .....	2. 2. 1. 87
veneer impregnating .....	2. 2. 5. 10
veneer lap jointing .....	2. 2. 1. 104
veneer matching .....	2. 2. 4. 13
veneer overlaying .....	2. 2. 4. 25
veneer repairing .....	2. 2. 1. 89
veneer ribbon .....	2. 2. 1. 67
veneer scarf jointing .....	2. 2. 1. 102
veneer sorting .....	2. 2. 1. 87
veneer surface inactivation .....	2. 2. 1. 86
veneer tenderizing .....	2. 2. 1. 77
veneer .....	2. 2. 1. 33
veneered plywood .....	2. 2. 4. 46
vertical density profile .....	2. 1. 86
vertical finger-jointed lumber .....	2. 2. 5. 36
vertical gap .....	2. 2. 1. 61
void content .....	2. 2. 5. 67
volatile content .....	2. 2. 4. 31

## W

wafer .....	2. 2. 3. 28
waferboard .....	2. 2. 3. 18
water absorption .....	2. 1. 88
water mark .....	2. 2. 4. 60
water repellent .....	2. 1. 42
water vestige .....	2. 2. 2. 57
water wetting spot .....	2. 2. 2. 61
waviness .....	2. 2. 5. 28
weathering test .....	2. 1. 85
wet process paper-overlay .....	2. 2. 4. 33
wet veneer overlaying .....	2. 2. 4. 26
wet-process fiberboard .....	2. 2. 2. 2
width of the finger tenon bottom .....	2. 2. 5. 41
width of the finger tenon top .....	2. 2. 5. 40
wood adhesive .....	2. 1. 11



<b>wood chip</b> .....	2. 2. 2. 26
<b>wood failure percentage</b> .....	2. 2. 1. 120
<b>wood flour</b> .....	2. 2. 3. 35
<b>wood plastic composites</b> .....	2. 2. 5. 58
<b>wood plastic ratio</b> .....	2. 2. 5. 59
<b>wood-bamboo composite plywood</b> .....	2. 2. 1. 17
<b>wood-based panel defects</b> .....	2. 1. 71
<b>wood-based panel</b> .....	2. 1. 1
<b>working life</b> .....	2. 2. 1. 38
<b>woven mat plybamboo</b> .....	2. 2. 1. 14
<b>WPC</b> .....	2. 2. 5. 58

**Y**

<b>yield of green veneer</b> .....	2. 2. 1. 75
------------------------------------	-------------

---

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- 2009

\*

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](http://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 4.25 字数 125 千字  
2009年12月第一版 2009年12月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-39442 定价 57.00 元

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