

中華民國國家標準

CNS8058

特殊合板

中華民國國家標準	特殊合板	總號	8 0 5 8
CNS		類號	O 1 0 2 3

Special plywood

1. 適用範圍：本標準適用於普通合板表面施以貼面、印刷、塗裝等加工處理之特殊合板。

備考：本標準採國際單位制(SI)，{ }內之單位及數值僅供參考。

2. 用語釋義

2.1 特殊合板：除 CNS 8057〔混凝土模板用合板〕、CNS 11668〔防焰合板〕、CNS 11669〔耐燃合板〕、CNS 11670〔施工架踏板用合板〕、CNS 11671〔結構用合板〕及 CNS 13562〔防火門用合板〕以外之合板。在素面合板表面施以貼面、印刷、塗裝等加工處理者。

2.2 天然木化粧合板：以表現木材材質特有之美觀為主要目的，在素面合板表面貼以木材單板而成之特殊合板。

2.3 特殊加工化粧合板：天然木化粧合板以外之特殊合板。

2.4 一類(Type I)合板：符合 CNS 1349〔普通合板〕一類合板膠合性質之規定，經反覆煮沸浸水一類或蒸煮處理一類試驗合格，膠合剪力及平均木破率應符合表 4 規定之特殊合板。

2.5 二類(Type II)合板：符合 CNS 1349 二類合板膠合性質之規定，經溫水浸水二類試驗合格，膠合剪力及平均木破率應符合表 4 規定之特殊合板。

2.6 F 型：主要供桌面、櫃台等用途之特殊加工化粧合板。

2.7 FW 型：主要供建築物之耐久壁面等用途外，亦可供家具使用之特殊加工化粧合板。

2.8 W 型：主要供建築物之一般壁面等用途之特殊加工化粧合板。

2.9 SW 型：主要供建築物之特殊壁面等用途之特殊加工化粧合板。

(共 16 頁)

公 布 日 期 70 年 10 月 23 日	經濟部標準檢驗局印行	修訂公布日期 97 年 5 月 7 日
---------------------------	-------------------	------------------------

3. 尺度與許可差

3.1 天然木化粧合板之尺度：常用尺度如表 1 所示，其他尺度得由當事人協議訂定之。

表 1 天然木化粧合板之常用尺度

單位：mm

厚度	寬度	長度
3.2	910	1820
4.2, 6.0	610, 1220	2430
	910	1820, 2130

3.2 特殊加工化粧合板之尺度：常用尺度如表 2 所示，其他尺度得由當事人協議訂定之。

表 2 特殊加工化粧合板之常用尺度

單位：mm

厚度	寬度	長度
2.3, 2.4, 2.5, 2.7, 3.0, 3.2, 3.5, 3.7, 3.8, 4.0, 4.2, 4.8, 5.0, 5.2, 5.5, 6.0, 8.5, 9.0	606, 610	2420, 2425, 2430, 2440, 2730, 2740
	910, 915, 920	1820, 1825, 1830, 2120, 2130, 2140, 3420, 2430, 2440
	1000, 1010	2000, 2010
	1070	1820
	1210	2420
	1220, 1230	1820, 1825, 1830, 2120, 2135, 2150, 2420, 2430, 2440, 2740
	2130	2440

3.3 尺度許可差：特殊合板之尺度許可差如表 3 所示。

3.4 對角線長度之差應在 3 mm 以下。

表 3 特殊合板之尺度許可差

單位：mm

尺度		許可差
厚度	未滿 4	±0.2
	4 以上，未滿 7	±0.3
	7 以上，未滿 20	±0.4
	20 以上	±0.5
寬度及長度		+ 10 、 0

4. 品質

4.1 天然木化粧合板之品質

4.1.1 含水率：12 %以下。

4.1.2 膠合性能應符合 CNS 1349 一類合板或二類合板膠合性質規定，膠合剪力及平均木破率應符合表 4 之規定。

4.1.3 對溫度變化之耐候性：經第 7.5 節冷熱反覆試驗之 B 試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、皺摺、變色及收縮皺紋等現象，且尺度安定。

4.1.4 甲醛釋出量：經第 7.16 節甲醛釋出量試驗，結果應符合表 5 規定。

4.1.5 防蟲處理（限施以防蟲處理者）：施以硼酸化合物處理者係採用單板處理法⁽¹⁾，並經第 7.17 節防蟲處理藥劑吸收量試驗，硼酸之吸收量在 1.2 kg/m³ 以上；以撲滅松或必芬松處理者，先將藥劑與膠合劑混合後進行防蟲處理，經防蟲處理藥劑之吸收量，撲滅松之吸收量應在 0.1 kg/m³ 以上，0.5 kg/m³ 以下；必芬松之吸收量 0.01 kg/m³ 以上，0.05 kg/m³ 以下。

註⁽¹⁾ 單板處理法係在生材單板表面散布或噴附防蟲藥劑後堆積起來，使藥劑擴散之方法稱之。

備考：若使用其他種類之防蟲劑，依 CNS 3000〔木材之加壓注入防腐處理方法〕之相關規定。

表 4 膠合性能之膠合剪力及平均木破率

單板樹種	膠合剪力(MPa)	平均木破率(%)
樺木	1.0以上	—
山毛櫸、櫟木、硬槭、光蠟樹、榆樹	0.9以上	
桂樹、楠木、厚朴、栓木	0.8以上	
柳桉類、椴木及其他闊葉樹材	0.7以上	
針葉樹材	0.7以上	
	0.6以上	50以上
	0.5以上	65以上
	0.4以上	80以上

備考：由不同樹種單板所構成合板之膠合剪力標準值，係取個別樹種單板所構成合板之膠合剪力標準值中之最小值者為合格判定基準。

表 5 甲醛釋出量

符號	平均值(mg/L)	最大值(mg/L)
F ₁	0.3 以下	0.4 以下
F ₂	0.5 以下	0.7 以下
F ₃	1.5 以下	2.1 以下

4.1.6 板面品質

(1) 面板之品質要求，如表 6 所示。

(2) 底板之品質要求：如表 7 所示。

表 6 天然木化粧合板面板品質

項目	基準
蟲穴或腐朽	無
鼓脹、皺曲、接縫之透光或壓痕	無
其他缺點	極輕微

表 7 化粧合板底板品質

項目	基準
拔節或穴	脫落部分之長徑在 20 mm 以下
開口割裂或缺損	長度在板長 30% 以下，寬度在 5 mm 以下。
鼓脹	無
加工程度或其他缺點	利用上無礙

4.1.7 側面及橫切面之整修：無起毛。

4.1.8 反翹或扭曲：須符合下列任一項規定。

(1) 弦高在 50 mm 以下（厚度在 7.5 mm 以上者，30 mm 以下），或以手壓制會接觸水平面。

(2) 以質量 10 kg (7.5 mm 以上者，15 kg) 法碼放置上去時會與水平面相接觸。

4.1.9 心板分離：在側面心板之間隙寬度在 3 mm 以內。

4.1.10 長邊之弓型彎曲：彎曲之最大弦高在 1 mm 以下。

4.2 特殊加工化粧合板之品質

4.2.1 含水率：在 13 % 以下。

4.2.2 素面合板之膠合性能：須符合 CNS 1349 之一類合板或二類合板膠合性能之規定，膠合剪力及平均木破率應符合表 4 之規定。

4.2.3 貼面層之膠合強度：依第 7.7 節板面拉伸膠合力試驗，同一試樣合板所採取之試片拉伸膠合力平均值為 0.4 MPa {4 kgf/cm²} 以上。

4.2.4 板面性能：應符合表 8 規定。

4.2.5 甲醛釋放量：經第 7.16 節甲醛釋放量試驗，結果應符合表 5 規定。

4.2.6 防蟲處理（限施以防蟲處理者）：施以硼化合物處理者係採用單板處理法，並經第 7.17 節防蟲處理藥劑吸收量試驗，硼酸吸收量在 1.2 kg/m³ 以上；以撲滅松或必芬松處理者，先將藥劑與膠合劑混合後進行防蟲處理，經防蟲處理藥劑吸收量試驗，撲滅松之吸收量應在 0.1 kg/m³ 以上，0.5 kg/m³ 以下；必芬松之吸收量應在 0.01 kg/m³ 以上，0.05 kg/m³ 以下。

備考：若使用其他種類之防蟲藥劑，依 CNS 3000 之相關規定。

表 8 特殊加工化粧合板之板面性能

項目 \ 類型	F型	FW型	W型	SW型
對溫度變化之耐候性	經冷熱反覆A試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、皺摺、變色及收縮皺紋等現象，且尺度安定。	經冷熱反覆B試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、皺摺、變色及收縮皺紋等現象，且尺度安定。	經冷熱反覆C試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、皺摺、變色及收縮皺紋等現象，且尺度安定。	經冷熱反覆D試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、皺摺、變色及收縮皺紋等現象，且尺度安定。
耐水性	經耐水性A試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、剝離、顯著變色及光澤變化等現象。	經耐水性B試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、剝離、顯著變色及光澤變化等現象。	經耐水性C試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、剝離、顯著變色及光澤變化等現象。	經耐水性D試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、剝離、顯著變色及光澤變化等現象。
耐熱性	經耐濕熱性試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、變色及光澤顯著變化等現象。	/		
耐磨耗性	經耐磨耗A試驗後，磨耗轉數值應在100以上，且磨耗量應為0.1 g以下。	經耐磨耗A試驗後，磨耗轉數值應在50以上，且磨耗量應為0.1 g以下。	經耐磨耗B試驗後，磨耗轉數值應在200以上。	/
割割硬度	經割割硬度A試驗後，每一試片上3條刻劃痕跡深度平均在10 μ以下。	經割割硬度B試驗後，每一試片上3條刻劃痕跡深度平均在10 μ以下。	/	
耐衝擊性	經耐衝擊性A試驗後，試片面板應無破裂及剝離等現象。	經耐衝擊性B試驗後，試片面板應無破裂及剝離等現象。	/	
變色性	經變色性試驗後，試片面板應無龜裂、泡狀脫膠、皺曲、變色及光澤變化等現象。	經變色性試驗後，試片面板應無變色及光澤變化等現象。		
耐污染性	經耐污染性A試驗後，試片面板應無殘留顏色。	經耐污染性B試驗後，試片面板應無殘留顏色。	/	
耐藥品性	應符合下列(1)~(3)之規定： (1) 經耐鹼性試驗後，試片面板應無龜裂、泡狀、剝離、軟化及顯著變色或光澤變化等現象。 (2) 經耐酸性試驗後，試片面板應無龜裂、泡狀、剝離、軟化及顯著變色或光澤變化等現象。 (3) 經耐稀釋劑試驗後，試片應無面裂、泡狀脫膠、剝離、顯著變色及光澤變化等現象。	/		

4.2.7 板面品質

- (1) 面板之品質要求：如表 9 所示。
- (2) 底板之品質要求：如表 7 所示。

表 9 特殊加工化粧合板面板品質

項目	品質
化粧材之狀態	印刷、樹脂、塗膜、整修塗裝均勻
剝離、鼓脹或龜裂	無
污染、塵埃等之附著；傷痕或印痕	無，或修補
其他缺點	極輕微

4.2.8 側面及橫切面之整修：無起毛。

4.2.9 反翹或扭曲：須符合下列任一項規定。

- (1) 弦高在 50 mm 以下（厚度在 7.5 mm 以上者，30 mm 以下），或以手壓制會與水平面相接觸。
- (2) 以質量 10 kg（厚度在 7.5 mm 以上者，15 kg）之法碼加上時會與水平面相接觸。

4.2.10 心板分離：在側面心板分離間隙寬度在 3 mm 以內。

4.2.11 長邊之弓型彎曲：彎曲之最大弦高在 1 mm 以下。

5. 取樣：依表 10 之規定，從每一批特殊合板隨機抽取試樣合板之張數，再由試樣合板製作各試驗方法所必要之試片。

表 10 試樣合板之取樣張數

每批合板張數	試樣合板張數	
1000張以下	2張	除甲醛釋出量試驗以外，其他試驗如須再試驗時，則再取左邊試樣合板張數之2倍試樣。
1001張以上，2000張以下	3張	
2001張以上，3000張以下	4張	
3001張以上	5張	

6. 試驗結果之判定

6.1 除甲醛釋出量試驗以外之試驗：從每一批特殊合板所採取之試樣合板，試驗結果中，各項試驗合格之試片數目如為該項試驗全數試片數目 90%以上時，表示該批合板對該項試驗為合格，如未滿全數之 70%者，表示該批合板對該項試驗為不合格；如為全數之 70%以上，未滿 90%時，則該批合板須重新再試驗，其結果合格率須在 90%以上始為合格，否則該項試驗不合格。

6.2 甲醛釋出量試驗：每一批特殊合板所採取之試樣合板，試驗結果符合標準時，表示該批合板對該項試驗為合格，否則不合格。

7. 試驗

7.1 含水率

7.1.1 試片製作：自每張試樣合板裁取適當大小之試片（一邊為 75 mm 正方形板，或質量 20 g 以上者），各 2 片。

7.1.2 試驗步驟

- (1) 稱取試片乾燥前之質量(m_1)，準確至 0.01 g。
- (2) 將上述試片置入(103±2)°C之烘箱，乾燥至恆量為止。
- (3) 再將絕乾試片移入玻璃乾燥器中放冷，稱取其質量(m_0)，準確至 0.01 g。
- (4) 依下式計算試片之含水率。

$$\text{含水率(\%)} = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100$$

式中， m_1 ：乾燥前質量(g)

m_0 ：乾燥後質量(g)

7.1.3 報告：記錄同一試樣合板試片之平均含水率。

7.2 浸水剝離

7.2.1 試片製作：從每張試樣合板裁製 75 mm×75 mm 之正方形試片，各 4 塊。

7.2.2 試驗步驟

- (1) 反覆煮沸浸水剝離試驗：將試片先浸入沸水 4 小時後，移置溫度(60±3)°C 烘箱乾燥 20 小時，再浸入沸水 4 小時後，再移置溫度(60±3)°C 烘箱乾燥 3 小時。
- ✓ (2) 溫水浸水剝離試驗：將試片先浸入溫度(70±3)°C 水中 2 小時，隨即在溫度(60±3)°C 烘箱乾燥 3 小時。

7.2.3 報告：記錄經浸水剝離試驗後，試片任一膠合層間之脫膠痕跡。

7.3 膠合性能：依 CNS 1349 第 6.3.5 節之規定試驗。

7.4 耐水性

7.4.1 試片製作：試片係由每張試樣合板製成邊長 150 mm 之正方形試片，各 2 片（底板亦施以貼面，印刷，塗裝等加工處理，與面板具有同等性能之特殊加工化粧合板，以下稱為「兩面特殊加工化粧合板」，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。將同一試樣合板所切取下來之試片，底板與底板使用常溫硬化型酚膠或一類合板用膠膠合（但如 4 片試片時，將其中 2 片試片為面板與面板膠合），側面加以被覆。

7.4.2 試驗步驟：本試驗分為 A、B、C 及 D 等 4 種，其步驟分述如下。

- (1) 耐水性 A 試驗：試片先浸在(80±3)°C 熱水中 1 小時後，移置於溫度(60±3)°C 烘箱中乾燥 2 小時，再重複操作一次，放置試片達室溫為止。
- (2) 耐水性 B 試驗：試片先浸在(60±3)°C 溫水中 1 小時後，移置於溫度(60±3)°C 烘箱中乾燥 2 小時，再重複操作一次，放置試片達室溫為止。
- (3) 耐水性 C 試驗：試片先浸在(60±3)°C 溫水中 1 小時後，移置於溫度(60±3)°C 烘箱中乾燥 2 小時，放置試片達室溫為止。

(4) 耐水性 D 試驗：試片先浸在 $(40 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 溫水中 1 小時後，移置於溫度 $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 烘箱中乾燥 2 小時，放置試片達室溫為止。

7.4.3 報告：記錄試片試驗後之變化現象。

7.5 冷熱反覆

7.5.1 試片製作：試片係由每張試樣合板製成邊長 150 mm 之正方形試片，各 2 片。其中冷熱反覆 A 試驗之試片須在試片中央挖一直徑 3 mm 之孔，但 B、C、D 試驗之試片則不挖孔。

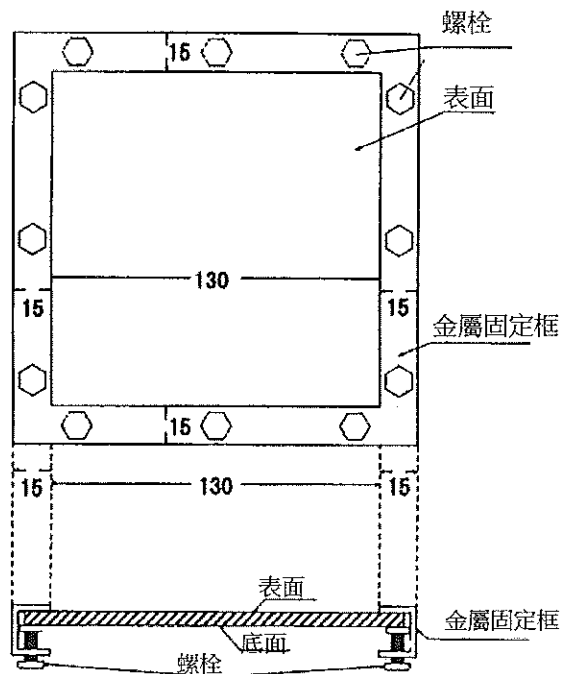
7.5.2 試驗步驟：本試驗法分為 A、B、C 及 D 等 4 種，其步驟分述如下。

- (1) 冷熱反覆 A 及 B 試驗：將試片如圖 1 以金屬框固定後，於溫度 $(80 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 恆溫器中放置 2 小時，再移置溫度 $(-20 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 之恆溫器中放置 2 小時，再重複操作一次，放置試片達室溫為止。
- (2) 冷熱反覆 C 試驗：將試片如圖 1 以金屬框固定後，於溫度 $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 恆溫器中放置 2 小時，再移置溫度 $(-20 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 之恆溫器中放置 2 小時，再重複操作一次，放置試片達室溫為止。
- (3) 冷熱反覆 D 試驗：將試片如圖 1 以金屬框固定後，於溫度 $(40 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 恆溫器中放置 2 小時，再移置溫度 $(-20 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ 之恆溫器中放置 2 小時，再重複操作一次，放置試片達室溫為止。

7.5.3 報告：記錄試片試驗後之變化現象。

圖 1 冷熱反覆試驗之試片裝置圖

單位：mm



7.6 耐濕熱性

7.6.1 試片製作：由每張試樣合板製成邊長 200 mm 之正方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

7.6.2 試驗步驟：將試片水平固定後，在試片面板滴下數滴沸水（製作成 4 片試片時，其中 2 片為底板），然後將一裝有 500 mL 沸水之 1 L 容量鋁質容器⁽²⁾置於其上面 20 min 後，以乾布擦拭之，並保持該狀態，靜置 24 小時。

註⁽²⁾ 鋁質容器係底面直徑 160 mm 附有蓋子之圓形平底容器。

7.6.3 報告：記錄試片試驗後之變化現象。

7.7 板面拉伸膠合力

7.7.1 試片製作：從每張試樣合板裁製邊長 50 mm 之正方形試片，各 4 片，（兩面特殊加工化粧合板，面板 4 片，底板 4 片，每張各 8 片）。

7.7.2 試驗步驟

(1) 將具有邊長 20 mm 正方形膠合面之金屬盤以氰基丙烯酸酯系膠合劑膠合於試片面板之中央，並沿金屬盤四周劃割深達素面合板面板之溝槽。試片及金屬盤如圖 2 所示，以夾具固定之，施以與膠合面成垂直方向之拉伸作用力，拉伸載重速度每分鐘 5880 N {600 kgf} 以下，測定其剝離當時或破壞當時之最大載重(P)。

(2) 試片之拉伸膠合力依下式計算之。

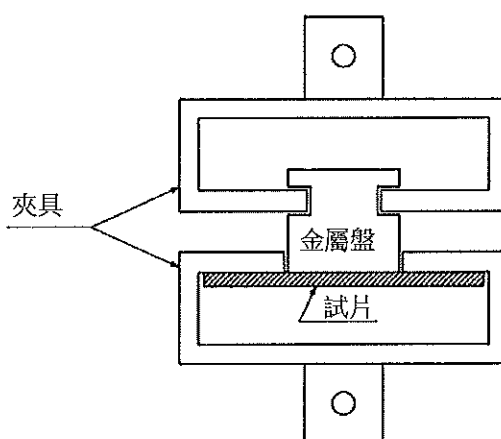
$$\text{拉伸膠合力(MPa)} = \frac{P}{A}$$

式中，P：最大載重(N)

A：金屬盤表面積(mm²)

7.7.3 報告：記錄同一試樣合板所裁製試片之拉伸膠合力平均值。

圖 2 板面拉伸膠合力試驗之試片及金屬盤



7.8 耐磨耗性

7.8.1 試片製作：由每張試樣合板製成直徑約 120 mm 之圓狀或適當形狀試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片），並於試片中央鑽一直徑 10 mm 之孔，作為安裝固定於旋轉台上之用。

7.8.2 試驗步驟：本試驗包括磨耗 A 及 B 試驗，其裝置示意圖如圖 3。

- (1) 磨耗 A 試驗：試片面板以適當溶劑清淨後，稱重至 1 mg，如圖 3 所示水平固定在旋轉臺上，並置以兩個捲附有研磨紙之橡膠製圓盤(或軟質研磨輪)，在轉動試驗時同時開動除塵器。讀取至磨耗終點⁽³⁾之回轉數，取出試片後，並清拭面板，稱重至 1 mg，依第 7.8.3 節公式計算磨耗轉數值及磨耗量。試驗中，試片面板施加總載重(含橡膠製圓盤)為 500 g。✓
 研磨紙依 CNS 11367(熱固性樹脂裝飾板檢驗法)附件之規定試驗合格。且累積旋轉數達 500 轉時，應立即更換，捲附用之橡膠製圓盤需符合 CNS 11367 附件之規定。
- (2) 磨耗 B 試驗：試驗步驟同(1)。讀取至磨耗終點時之回轉數取出試片後，清拭面板，稱重至 1 mg，依第 7.8.3 節公式計算磨耗轉數值。試驗中，試片面板施加之總載重量(含軟質研磨輪)為 1000 g。
 註⁽³⁾ 磨耗終點之判定係指當化粧面為印花圖案時其 50 % 已被磨破時；或化粧面非印花圖案時，其基材已露出約 50 % 時。

7.8.3 計算：依下式計算磨耗轉數值與磨耗量。

$$\text{磨耗轉數值}(C) = \frac{\text{各試片之回轉數和}}{2}$$

$$\text{磨耗量}(g) = \frac{W}{C} \times 100$$

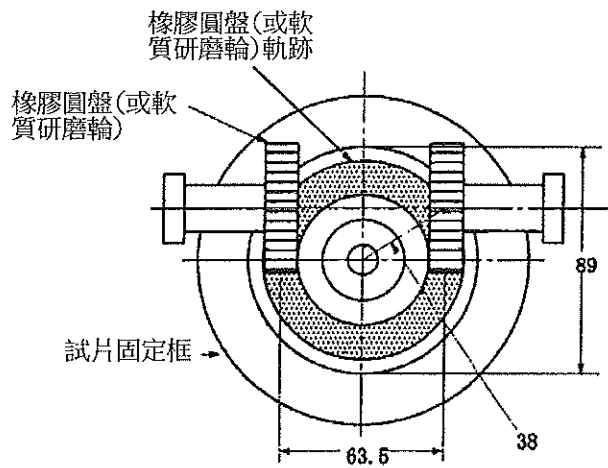
式中，W：2 片試片之平均減少質量(g)

C：磨耗轉數值

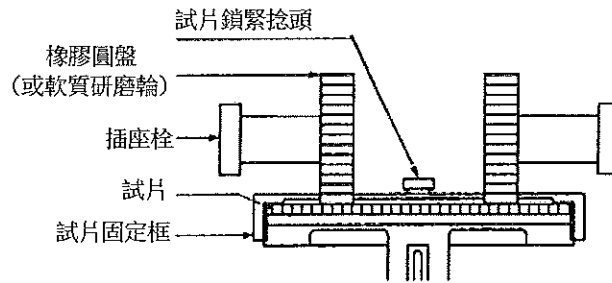
7.8.4 報告：記錄試片磨耗轉數值及磨耗量。

圖 3 磨耗試驗之試片裝置圖

單位：mm



(俯視圖)



(側視圖)

7.9 劃割硬度

7.9.1 試片製作：由每張試樣合板製成與素面合板面板纖維方向成平行之長度為 90 mm，與素面合板面板纖維方向成垂直之長度為 170 mm 之長方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

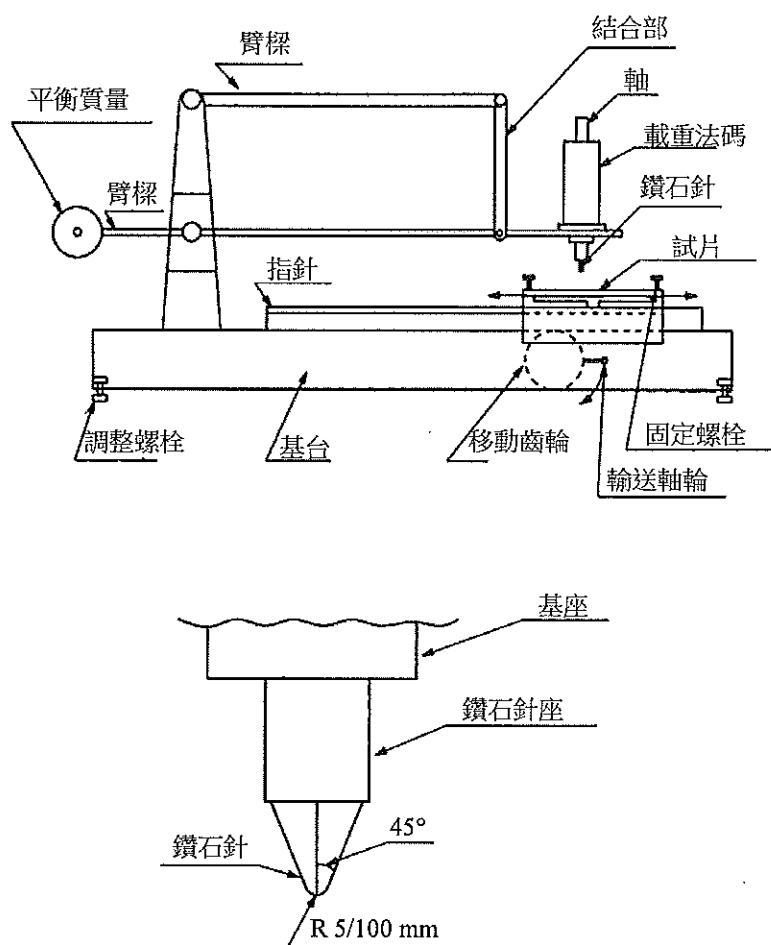
7.9.2 試驗步驟：本試驗分為 A 及 B 等 2 種，其步驟分述如下。

(1) 劃割硬度 A 試驗：將試片如圖 4 所示水平固定於裝置台上，使用圖中所示之鑽石針加上 200 gf 法碼之載重，在試片面板刻劃出 3 條長 50 mm 線狀痕跡，測定痕跡之深度，算出平均值（製作成 4 片試片時，面板與底板為各個之平均值）。

(2) 劃割硬度 B 試驗：將試片如圖 4 所示水平固定於裝置台上，使用圖中所示之鑽石針加上 100 gf 法碼之載重，在試片面板刻劃出 3 條長 50 mm 線狀痕跡，測定痕跡之深度，計算出平均值。

7.9.3 報告：記錄每一試片上 3 條刻劃痕跡深度之平均值。

圖 4 劃割硬度試驗之試片裝置圖



7.10 耐衝擊性

7.10.1 試片製作：由每張試樣合板製成邊長 100 mm 之正方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

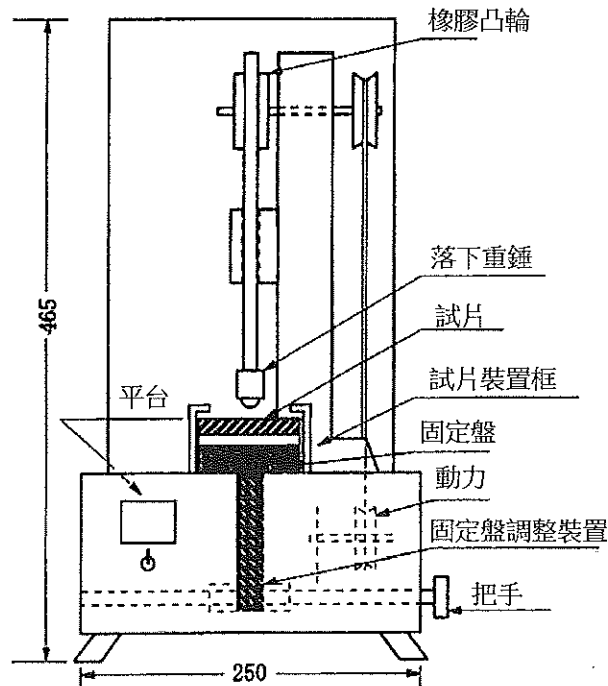
7.10.2 試驗步驟：本試驗分為 A 及 B 等 2 種，其步驟分述如下。

- (1) 耐衝擊性 A 試驗：將試片如圖 5 所示水平固定於裝置台上，使用端部曲率半徑為 25.4 mm，質量 150 g 之落下重錘，調整其落差為 30 mm，在試片中央一處反覆落下 50 次。
- (2) 耐衝擊性 B 試驗：將試片如圖 5 所示水平固定於裝置台上，使用端部曲率半徑為 25.4 mm，質量 100 g 之落下重錘，調整其落差為 30 mm，在試片中央一處反覆落下 50 次。

7.10.3 報告：記錄試片試驗後面板之變化現象。

圖 5 耐衝擊性試驗之試片裝置圖

單位：mm



7.11 耐變色性

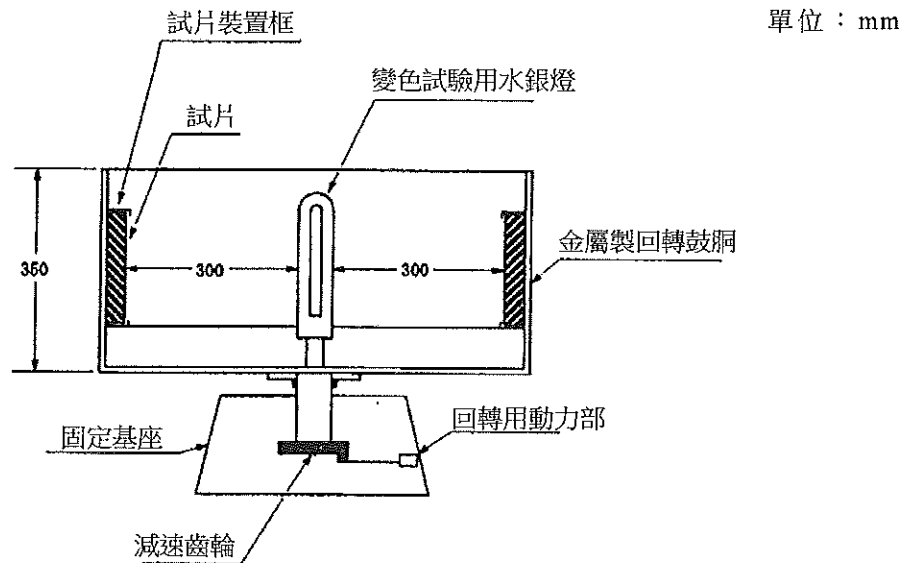
7.11.1 試片製作：由每張試樣合板製成與素面合板面板纖維方向成平行之長度為 75 mm，與素面合板面板纖維方向成垂直之長度為 150 mm 之長方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

7.11.2 試驗步驟：將試片如圖 6 所示垂直固定於試片裝置框上，調整使試片與試驗水銀燈⁽⁴⁾之水平距離為 300 mm，以每分鐘 2.5 次速度迴轉，使其旋轉曝露在水銀燈下 48 小時後，再移置暗室中 72 小時，以觀察外觀變化。

註⁽⁴⁾ 耐變色性試驗用水銀燈係 400 W，波長在 3000 Å 以上，其內部發光管以石英製。

7.11.3 報告：記錄試片試驗後之變化現象。

圖 6 耐變色性試驗之試片裝置圖



7.12 耐污染性

7.12.1 製作試片：由每張試樣合板製成邊長 75 mm 之正方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

7.12.2 試驗步驟：本試驗分為 A 及 B 等 2 種，其步驟分述如下。

(1) 耐污染性 A 試驗：將試片水平放置，於試片面板（試片 4 片時，其中 2 片作為底板）用一般辦公用藍色墨水、黑色快乾墨水（依 CNS 2267〔印台墨水〕第 2 類之規定）及紅色蠟筆（依 CNS 2984〔蠟筆及粉蠟筆〕之規定）各畫出寬 10 mm 之直線，放置 4 小時後，使用沾有溶劑或清潔劑之布擦拭之。

(2) 耐污染性 B 試驗：將試片水平放置，於試片面板用一般辦公用藍色墨水、黑色快乾墨水（依 CNS 2267 第 2 類之規定）及紅色蠟筆（依 CNS 2984 之規定）各畫出寬 10 mm 之直線，放置 2 小時後，使用沾有溶劑或清潔劑之布擦拭之。

7.12.3 報告：記錄試片試驗後面板之變化現象。

7.13 耐鹼性

7.13.1 製作試片：由每張試樣合板製成邊長 75 mm 之正方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

7.13.2 試驗步驟：將試片水平放置，於試片面板（試片 4 片時，其中 2 片為底板）滴下 1% 氫氧化鈉水溶液 5 mL，用表玻璃覆蓋 48 小時後，隨即以清水洗淨，室內放置 24 小時。

7.13.3 報告：記錄試片試驗後面板之變化現象。

7.14 耐酸性

7.14.1 製作試片：由每張試樣合板製成邊長 75 mm 之正方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

7.14.2 試驗步驟：將試片水平放置，於試片面板（試片 4 片時，其中 2 片為底板）滴下 5% 醋酸水溶液數滴，用表玻璃覆蓋 6 小時後，隨即以清水洗淨，室內放置 24 小時。

7.14.3 報告：記錄試片試驗後面板之變化現象。

7.15 耐稀釋劑

7.15.1 製作試片：由各試樣合板製成邊長 75 mm 之正方形試片，各 2 片（兩面特殊加工化粧合板，面板 2 片，底板 2 片，每張各 4 片）。

7.15.2 試驗步驟：將試片水平放置，於試片面板（試片 4 片時，2 片為底板）滴下噴漆稀釋劑(Lacquer thinner)(依 CNS 554〔噴漆稀釋劑〕之規定)數滴，用表玻璃覆蓋 6 小時後，室內放置 24 小時。

7.15.3 報告：記錄試片試驗後面板之變化現象。

7.16 甲醛釋出量：依 CNS 1349 第 6.3.6 節之規定試驗。

7.17 防蟲處理藥劑吸收量：依 CNS 1349 第 6.3.7 節之規定試驗。

8. 標示：應於每片特殊合板之適當位置處標示下述事項。

8.1 品名：標示「天然木化粧合板」或「特殊加工化粧合板」。

8.2 尺度：依厚度、寬度、長度次序標示之。

8.3 膠合性能：經膠合性能試驗所得結果，標示膠合性能等級符號。

8.4 特殊加工化粧合板之面板性能。

8.5 甲醛釋出量：經甲醛釋出量試驗所得結果，依表 5 之規定標示「F₁」、「F₂」或「F₃」。

8.6 防蟲處理：施以防蟲處理者，應標示所使用防蟲劑之種類。標示防蟲劑之種類時，對於所使用藥劑之種類依下例規定加以標示。

(1) 硼化合物處理者：「防蟲處理硼化合物」或「防蟲處理 B」。

(2) 撲滅松處理者：「防蟲處理撲滅松」或「防蟲處理 F」。

(3) 必芬松處理者：「防蟲處理必芬松」或「防蟲處理 P」。

8.7 製造廠商(或進口商)名稱、電話、地址或商標及原產地。

8.8 製造年月日及批號。

參考：除上述標示事項外，並應依商品標示法相關法令規定。

引用標準：	CNS 554	噴漆稀釋劑
	CNS 1349	普通合板
	CNS 2267	印台墨水
	CNS 2984	蠟筆及粉蠟筆
	CNS 3000	木材之加壓注入防腐處理方法
	CNS 8057	混凝土模板用合板
	CNS 11367	熱固性樹脂裝飾板檢驗法
	CNS 11668	防焰合板
	CNS 11669	耐燃合板
	CNS 11670	施工架踏板用合板
	CNS 11671	結構用合板
	CNS 13562	防火門用合板

修訂日期：第一次修訂：87年4月18日

第二次修訂：89年6月27日

第三次修訂：95年8月24日