

ICS 79.20
B 69



中华人民共和国国家标准

GB 22280—2008

防腐木材生产规范

Specification for production of preservative-treated wood

2008-08-07 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
防腐木材生产规范
GB 22280—2008

*

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

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2008 年 10 月第一版 2008 年 10 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-33826

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

前 言

本标准的第 11 章、第 12 章为强制性的,其余为推荐性的。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中华人民共和国商务部提出。

本标准负责起草单位:木材节约发展中心、铁道部鹰潭木材防腐厂。

本标准参加起草单位:广州丰胜德高建材有限公司、上海大不同木业科技有限公司、东莞市天保木材防护科技有限公司、江西东源投资发展有限公司、苏州中瑞嘉珩景观木业有限公司、无锡市锦绣前程木业有限公司。

本标准主要起草人:喻迺秋、钱晓航、范良森、金重为、方务新、王友平、陶以明、马守华。

防腐木材生产规范

1 范围

本标准规定了防腐木材生产的防腐设备机组,木材防腐剂,木材在防腐处理前的准备,防腐处理工艺,质量检验,防腐木材贮存,产品标识、包装与质量合格证,环境保护,劳动保护,人员资质培训的要求。

本标准适用于防腐木材及其制品的生产企业。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 14019—1992 木材防腐术语

GB/T 22102 防腐木材

LY/T 1294—1999 直接用原木 电杆

SB/T 10383 商用木材及其制品标志

SB/T 10440 真空和(或)压力浸注(处理)用木材防腐设备机组

压力容器安全技术监察规程 国家质量技术监督局(1999 版)

3 术语和定义

GB/T 14019—1992 和 SB/T 10440 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

防腐木材 Preservative-treated wood

经木材防腐剂处理的木材及其制品。

3.2

滴液区 dripping area

存放刚从处理罐中取出的仍处于滴液状态的新处理木材,直至不再滴液为止的区域。

3.3

固着型水载防腐剂 fixed type water-borne preservatives

渗入木材后,会发生固着作用的水载型防腐剂。

4 防腐设备机组

4.1 真空压力设备机组应符合 SB/T 10440 的要求。

4.2 防腐设备机组应安装在有防渗漏的混凝土地面基础上。

5 木材防腐剂

5.1 生产企业可根据防腐木材的不同用途选用防腐剂。常用的防腐剂主要有硼化合物(SBX)、铜氨(胺)季铵盐(ACQ)、铜铬砷(CCA)、氨溶砷酸铜(ACA)、铜硼唑—A型(CBA—A)、铜唑—B型(CA—B),以及煤焦杂酚油(CR)、8-羟基喹啉铜(Cu8)、环烷酸铜(CuN)等。

5.2 防腐剂应合格,标识应清楚并附质量检测报告。生产企业应对防腐剂进行复检。

5.3 防腐剂应分类单独存放,不可与其他物品混放。防腐剂仓库应封闭上锁,建立进出库制度,落实防火、防雨、防潮、防流失等措施。

6 木材在防腐处理前的准备

6.1 生产企业应按要求对木材进行检尺。

6.2 木材需要进行刨、锯、切、钻等加工的,宜在防腐处理前按要求加工到最终规定形状和尺寸。

注:如果要对防腐木材进行上述加工,应使用原防腐剂的浓缩液或其他适当的防腐剂在新暴露的木材表面进行涂覆处理,以封闭新暴露的木材表面。

6.3 对难浸注的木材宜进行刻痕或打孔处理。

6.4 木材用固着型水载防腐剂进行真空/压力法处理前的含水率应控制在 30% 以下。

7 防腐处理工艺

7.1 处理工艺方法

木材防腐处理可选择满细胞法、半空细胞法、空细胞法、频压法等方法。木材满细胞法防腐处理流程参见附录 A。

7.2 防腐处理技术要求

7.2.1 生产企业应根据树种及规格、木材含水率、防腐剂、设备等情况,制定防腐工艺作业规程,指导防腐处理作业,确保防腐木材产品符合质量要求。

7.2.2 压力浸注罐浸注压力不应超过设计允许使用的压力。

7.2.3 在生产过程中,应对防腐剂处理液活性成分的总浓度及各活性成分间的比例进行定期检测,如不符合要求应进行调整。

7.2.4 生产时应按防腐工艺作业规程实施浸注作业,并填报日常生产记录。

7.2.5 防腐浸注处理后的木材应在防腐剂完全固着后方能投入使用,在固着期间应防止曝晒和雨淋。

8 质量控制及检验

8.1 人员配备

防腐木材生产企业应有专人负责质量检测。

8.2 质量要求

防腐木材质量应符合 GB 22102 的规定和要求。

8.3 质量控制

8.3.1 批次规定

防腐木材质量检验应以一罐产品为一检验批次,进行抽样检测。

8.3.2 防腐木材中防腐剂保持量检查时间

防腐木材中防腐剂保持量检测应在出罐后立即取样,其他项目的检测应在出罐当天进行。

8.3.3 防腐木材中防腐剂吸液量监控

防腐木材中防腐剂吸液量应以每罐木材为单位,用重量法或其他适宜的方法检测,应达到作业规程要求。

8.3.4 透入度检测

每罐防腐木材应从上、中、下位置各钻取一个样品,取样应距木材端头 30 cm 以上处锯切或钻孔。钻孔时应垂直窄面,取样深度不小于材面宽度的一半,用显色法检查防腐剂浸入木材的深度。钻取木芯后,洞孔应用相同种类的防腐木栓堵紧。

8.4 质量检验

按 GB/T 22102 相关规定执行。

8.5 返罐处理

达不到质量要求的可进行返罐处理。

8.6 质量分析

生产企业应对当月产品质量及存在的问题进行简要分析,如发生重大质量事故,应附专题报告并作出技术工艺的改进措施。

9 防腐木材贮存

9.1 经检验合格的防腐木材方可入库,并应按规定堆放于成品库区,堆码整齐,易于搬运、捆扎。每批产品都应明显标注生产日期、产品名称、所使用防腐剂名称、规格、数量及检验结果。

9.2 成品管理员应定期巡回检查,发现发霉、变色、腐朽、开裂等情况,应进行分离和标注,严禁不合格品出厂。

10 产品标识、质量合格证

10.1 产品标识

商用防腐木材应按 SB/T 10383 要求进行标识。

10.2 质量合格证

每批防腐木材应附产品质量合格证,合格证上应注明产品名称、树种、规格、防腐剂名称、使用分类代码、生产企业名称、生产日期及检验员印章或编号等。

11 环境保护

11.1 污水处理

生产企业生产中产生的废水应全部回收,循环利用。

11.2 地面环境

防腐处理车间和滴液区地面应进行防渗漏处理,并设立防腐处理液和废水收集装置,进行循环利用。

11.3 废渣

生产企业应设立防腐废渣收集装置,并采取安全可靠的处理措施,按规定集中收集处理。

11.4 除尘

对防腐木材进行机械加工,应按环保要求设立除尘装置,对加工粉尘集中收集,按规定处理。

11.5 防腐剂包装物

11.5.1 清洗

包装物返还生产商前,应用合适的溶剂清洗干净,不应残留原液。清洗液应回收利用。

11.5.2 回收与处置

包装物宜循环使用,不应用于其他用途,不能循环使用的,应按有关规定处理。

12 劳动保护

生产企业内凡直接接触防腐木材和防腐剂的人员,作业时应穿戴好防护服、胶皮手套、口罩等劳动保护用品,避免皮肤直接接触和吸入有害物质。下班时,应进行洗浴、更衣、换鞋。

13 人员资质培训

木材防腐处理工艺操作人员和防腐木材质量检测人员应经过职业技能资格培训。

附录 A
(资料性附录)
木材满细胞法防腐处理流程

木材满细胞法防腐处理流程图见图 A.1。

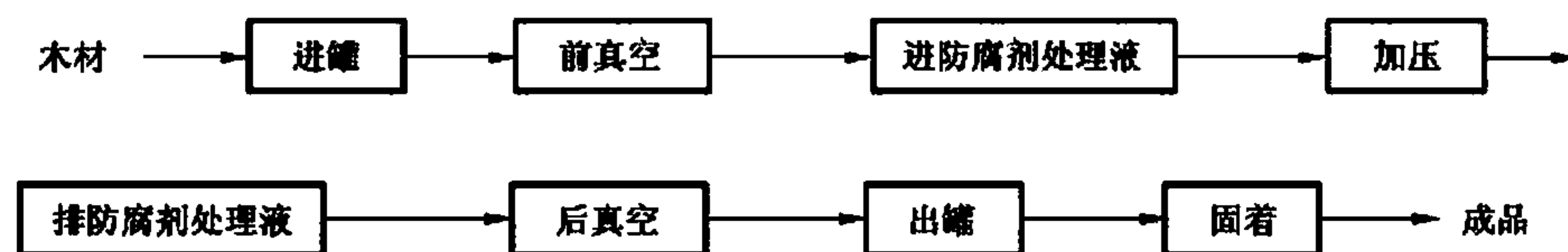
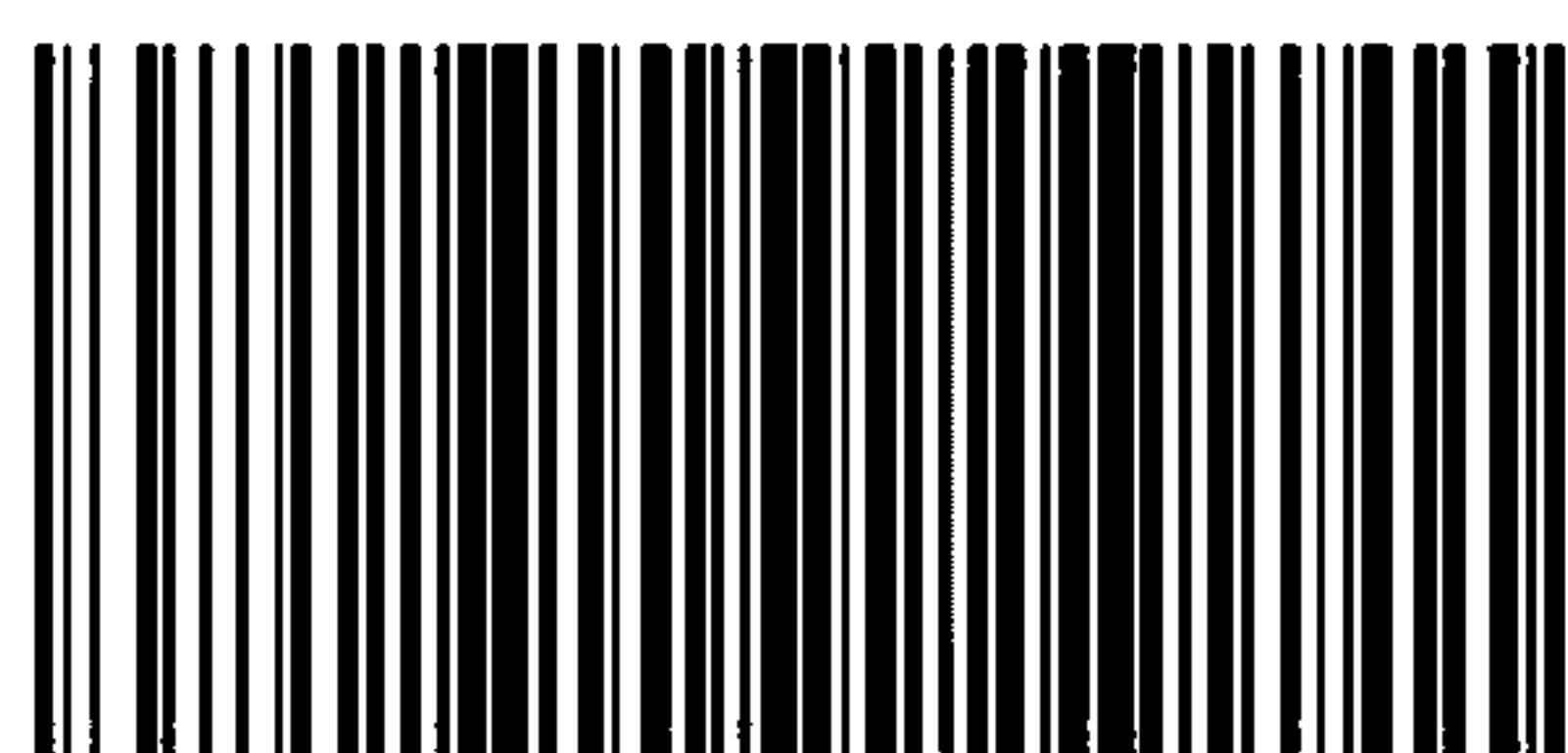


图 A.1 木材满细胞法防腐处理流程图



GB 22280-2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-33826