



中华人民共和国国家标准

GB/T 13123—2026

代替 GB/T 13123—2003

竹 胶 合 板

Bamboo plywood

2026-01-28 发布

2026-08-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类 2

5 技术要求 2

6 试验方法 5

7 检验规则 8

8 标志、包装、运输和贮存..... 10



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 13123—2003《竹编胶合板》，与 GB/T 13123—2003 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了适用范围(见第1章,2003年版的第1章)；
- 增加了竹层板、竹胶合板(竹材胶合板)的术语和定义(见3.1、3.2)，更改了板边缺损的术语和定义(见3.3,2003年版的3.3)，删除了竹编胶合板、覆面竹胶合板、水煮(浸)—干燥处理后静曲强度、薄型竹胶合板、厚型竹胶合板的术语和定义(见2003年版的3.1、3.2、3.8~3.10)；
- 更改了分类(见第4章,2003年版的第4章)；
- 删除了分等中的一等品(见2003年版的5.2)；
- 更改了外观质量要求(见5.2,2003年版的5.3)；
- 更改了规格尺寸及其偏差要求(见5.3,2003年版的5.1)；
- 更改了理化性能要求(见5.4,2003年版的5.4)；
- 增加了浸渍剥离、表面耐磨性能、表面耐龟裂、表面胶合强度、甲醛释放限量的试验方法(见5.4)、更改了静曲强度、弹性模量、冲击韧性的试验方法(见第6章,2003年版的第7章)；
- 更改了出厂检验项目、型式检验项目(见7.1.1、7.1.2,2003年版的6.1.1、6.1.2)；
- 更改了外观质量检验抽样方案、综合判定(见7.3.2、7.4,2003年版的6.2.1、6.2.4)；
- 更改了贮存要求(见8.4,2003年版的8.3)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国竹藤标准化技术委员会(SAC/TC 263)归口。

本文件起草单位：浙江农林大学、龙竹科技集团股份有限公司、千年舟新材科技集团股份有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、江山欧派门业股份有限公司、南京林业大学、四川省林业科学研究院、温州甬泰竹业有限公司、福建金竹竹业有限公司、福建建瓯佳佳家居有限公司、四川华象林产工业有限公司、杭州庄宜家具有限公司、浙江佳禾竹业科技有限公司、江西庄驰家居科技有限公司、湖南桃花江竹材科技股份有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、福建双羿竹木发展有限公司、仁化县竹宝研发有限公司、内蒙古嘉泽木业有限公司、浙江新海业竹科技有限公司、浙江峰晖竹木制品有限公司、江苏省产品质量监督检验研究院、南京交通职业技术学院、南京南林检测有限公司。

本文件主要起草人：李延军、连健昌、梁星宇、王俊、黄仲华、方小龙、田茂华、詹先旭、何生亮、谢小兵、陈正汉、王宇、王新洲、袁天成、王伟、王必屯、李俊霆、黎志生、但汉稳、吴建华、李小贤、朱海峰、李婷、刘艳、梁峰晖、余燕华、朱萍、李艳、李小茹、徐俊、傅毅、郭进海。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1991年首次发布为 GB/T 13123—1991；
- 2003年第一次修订时，并入了 GB/T 13124—1991《竹编胶合板试验方法》的内容；
- 本次为第二次修订。

竹 胶 合 板

1 范围

本文件界定了竹胶合板的术语和定义,规定了竹胶合板的分类、技术要求、检验规则、产品标志、包装、运输和贮存,描述了试验方法。

本文件适用于装饰装修、家居等领域的普通竹胶合板。

本文件不适用于混凝土模板用竹胶合板、汽车车厢底板用竹胶合板等不同结构和特殊性能要求的竹胶合板。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 18580—2025 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 19367—2022 人造板的尺寸测定

GB/T 36394—2018 竹产品术语

3 术语和定义

GB/T 36394—2018 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

竹层板 lamination

精刨竹条纤维方向相互平行,胶拼而成的具有设定宽度的板材。

3.2

竹胶合板 bamboo plywood

竹材胶合板

将竹单板、竹层板、竹展平板、竹帘、竹席等单元,按胶合板对称构成原则组坯、压制而成的板材。

[来源:GB/T 36394—2018,2.2.6,有修改]

3.3

板边缺损 defects at the edges of the panel



板材出现边角缺损的现象。

3.4

压痕 imprint

板面上局部的凹凸痕。

4 分类

- 4.1 按使用环境分为：
- a) I类竹胶合板,适合于室外条件使用的耐气候竹胶合板；
 - b) II类竹胶合板,适合于潮湿条件下使用的耐水竹胶合板。
- 4.2 按表面是否饰面分为：
- a) 浸渍胶膜纸饰面竹胶合板；
 - b) 未饰面竹胶合板。
- 4.3 按构成单元形式分为：
- a) 竹篾型(竹编胶合板、竹帘胶合板、竹编-竹帘胶合板)；
 - b) 竹层板型(竹条胶合板、竹单板胶合板)；
 - c) 竹展平型(展平竹胶合板)。

5 技术要求

5.1 分等

竹胶合板按外观质量分为优等品、合格品两个等级。

5.2 外观质量

5.2.1 未饰面竹胶合板的外观质量应符合表 1 的规定。

表 1 未饰面竹胶合板的外观质量要求

缺陷名称	质量要求			
	竹篾型		竹层板型/竹展平板型	
	优等品	合格品	优等品	合格品
腐朽、霉斑	不允许			
鼓泡、分层	不允许			
板边缺损	不允许	自公称幅面内不超过 5 mm	不允许	
篾片脱胶	不允许	单个最大面积不超过 1 000 mm ² ， 且每平方米不超过 1 个	—	
表面污染	不明显	允许	不允许	累计不超过板面积的 5%
压痕	不允许	单个最大面积不超过 100 mm ² ， 且每平方米不超过 3 个	不允许	单个最大面积不超过 100 mm ² ， 且每平方米不超过 1 个
拼接离缝	—		不允许	允许 1 条，宽度不超过 0.5 mm
裂纹	—		不允许	允许宽度不超过 0.2 mm，长度不 超过 200 mm，不超过 2 条
色差	—		不明显	允许
虫孔	—		不允许	
波纹	—		不允许	不明显
注 1：“不明显”指在自然光或光照度 300 lx～600 lx 范围内的近似自然光（例如，40 W 日光灯下），视距为 700 mm～1 000 mm 内，目测不能清晰地观察到的缺陷。				
注 2：外观质量的其他缺陷由供需双方协议规定。				



5.2.2 浸渍胶膜纸饰面竹胶合板的外观质量应符合表 2 的规定。

表 2 浸渍胶膜纸饰面竹胶合板的外观质量要求

缺陷名称	质量要求	
	优等品	合格品
压痕	不准许	不明显
透底	不准许	不明显
纸板错位	不准许	宽度不超过 10 mm,允许一边有
表面孔隙	不准许	表面孔隙总面积不超过板面的 3%允许
分层	不准许	
鼓包	不准许	单个面积不超过 30 mm ² ,且每平方米不超过 3 个
鼓泡	不准许	任意 1 m ² 内不超过 10 mm ² 的允许 1 个
纸张撕裂	不准许	裂痕长度不超过 100 mm,允许 1 处/张
局部缺纸	不准许	单个面积不超过 10 mm ² ,且每平方米不超过 1 个
板边缺损	不准许	自公称幅面内不超过 5 mm
注 1:“不明显”指在自然光或光照度 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如,40 W 日光灯下),视距为 700 mm~1 000 mm 内,目测不能清晰地观察到的缺陷。		
注 2:外观质量的其他缺陷由供需双方协议规定。		

5.3 规格尺寸及其偏差

5.3.1 常用规格尺寸

竹胶合板常见的规格尺寸:

- a) 长度:915 mm~2 440 mm;
- b) 宽度:915 mm~1 220 mm;
- c) 厚度:2 mm~30 mm。

注:特殊规格尺寸由供需双方协商确定。

5.3.2 尺寸允许偏差

5.3.2.1 竹胶合板长度、宽度的允许偏差:±2.5 mm/m,最大允许偏差±5.0 mm。

5.3.2.2 竹胶合板厚度、平整度、边缘直度、垂直度的允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3 竹胶合板厚度、平整度、边缘直度、垂直度的允许偏差

项目		厚度	单位	饰面		未饰面	
				允许偏差	板内最大允许偏差	允许偏差	板内最大允许偏差
厚度 t	竹篾型	$2<t\leqslant6$	mm	±0.3	0.5	$+0.5$ -0.6	0.9
		$6<t\leqslant11$		±0.5	1.0	$+0.8$ -1.0	1.2
		$11<t\leqslant19$		±1.0	1.5	$+1.2$ -1.5	1.5
		$t>19$		±1.0	1.6	±1.5	2.0
	竹层板 型/竹展 平板型	$\leqslant15$		±0.3			
		$15<t\leqslant30$		±0.5			
		>30		±1.0			
平整度 f		—	mm/m	$\leqslant1.0$			
边缘直度 s		—	mm/m	$\leqslant1.0$			
垂直度 o		—	mm/m	$\leqslant1.0$			
注：厚度小于 7 mm 的板材不测平整度。							

5.4 理化性能

理化性能应符合表 4 的规定。

表 4 竹材胶合板的理化性能指标

项 目		单位	指标值		
			竹篾型		竹层板型/竹展平板型
			I 类	II 类	II 类
含水率		%	5.0~15.0		
冲击韧性		kJ/m ²	≥ 50	—	—
静曲强度	纵向	MPa	≥ 50.0		≥ 60.0
	横向				≥ 20.0
弹性模量	纵向	MPa	$\geq 5\ 000$		$\geq 5\ 000$
	横向				$\geq 2\ 000$
浸渍剥离		—	—		每个试件同一胶层每边剥离长度累计不超过 25 mm
浸渍—干燥处理后静曲强度		MPa	≥ 30.0		—
表面耐磨性能		mg/100 r	磨耗值 ≤ 80 , 且不应有透底现象		

表 4 竹材胶合板的理化性能指标（续）

项 目	单位	指标值		
		竹篾型		竹层板型/竹展平板型
		I 类	Ⅱ类	Ⅱ类
表面耐龟裂	—	≥4 级		
表面胶合强度	MPa	≥0.60		
甲醛释放限量	mg/m ³	—	应符合 GB 18580—2025 中的有关规定	
<p>注 1：当厚度≤6 mm 时，不测冲击韧性。</p> <p>注 2：纵向指平行于板长方向，横向指垂直于板长方向。</p> <p>注 3：表面耐磨性能、表面耐龟裂、表面胶合强度仅限于浸渍胶膜纸饰面板的测试。</p> <p>注 4：竹篾型板材静曲强度、弹性模量、浸渍—干燥处理后静曲强度的测定不分方向。</p>				

6 试验方法

6.1 外观质量

- 6.1.1 通过目测或用钢板尺(分度值为 0.1 mm)检验产品外观缺陷。
- 6.1.2 限制缺陷的数量,累积尺寸或范围应按 1 张板面积的平均每平方米上的数量进行计算,板宽度(或长度)上缺陷应按最严重一端的平均每米内的数量进行计算,其结果应取最接近的整数(即整数后有小数时,取相邻整数中大值)。
- 6.1.3 通过逐张检验产品外观缺陷,确定其等级。

6.2 规格尺寸检验

6.2.1 量具

按 GB/T 19367—2022 中 4.1 的规定配置。

6.2.2 长度

按 GB/T 19367—2022 中 4.2 规定的方法测量。

6.2.3 宽度

按 GB/T 19367—2022 中 4.2 规定的方法测量。

6.2.4 厚度

按 GB/T 19367—2022 中 4.3 规定的方法测量。

6.2.5 平整度

按 GB/T 19367—2022 中 4.6 规定的方法测量。

6.2.6 边缘直度

按 GB/T 19367—2022 中 4.5 规定的方法测量。

6.2.7 垂直度

按 GB/T 19367—2022 中 4.4.1 规定的方法测量。

6.3 理化性能检验

6.3.1 试件制备

6.3.1.1 样本数量按 7.3.4 的规定抽取。

6.3.1.2 从每张供测试的竹胶合板上距板边 50 mm,按图 1 截取 5 块试样。其中,试样 1 与试样 5,幅面为 500 mm×500 mm,用于测试甲醛释放量;其余 3 块幅面为 600 mm×600 mm,用于测试其他理化性能。当试样幅面或数量不够加工试件时,可扩大试样幅面或在同一批次产品中抽取多张样品构成 1 个样本。

6.3.1.3 试件的制取位置及尺寸、数量、编号按图 2 及表 5 进行。试件的边角应平直,无崩边,长、宽允许偏差为±0.5 mm。

单位为毫米

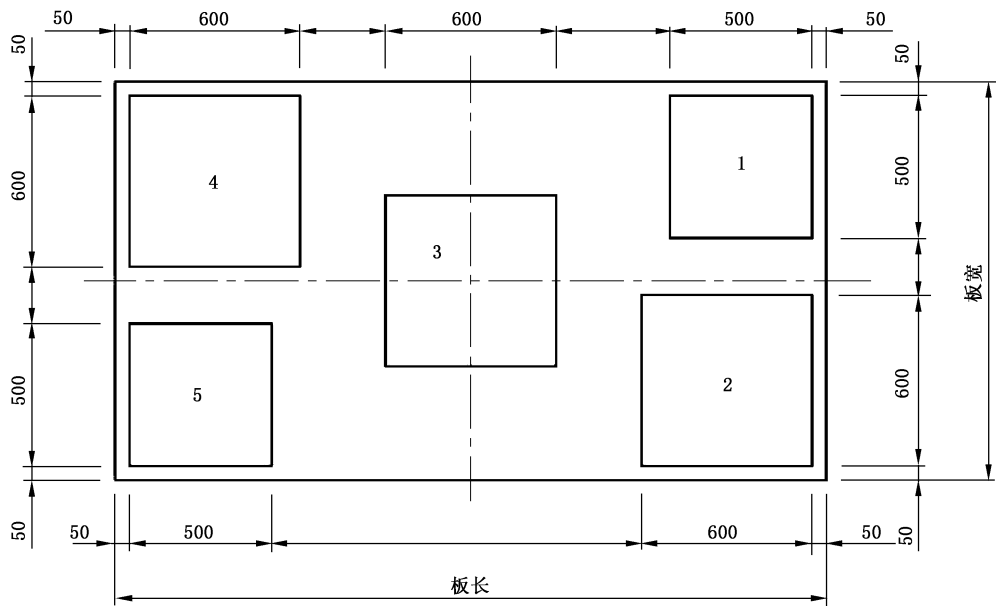


图 1 试样在样本中的切割位置示意图

单位为毫米

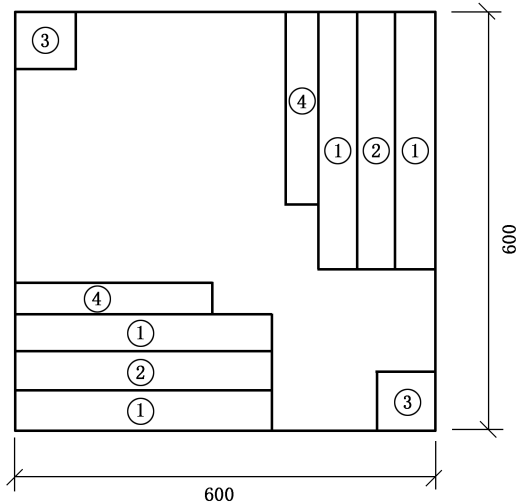


图 2 试件制作示意图

表 5 试件的尺寸、数量及编号

项目	试件幅面尺寸 mm	试件数量	试件编号
含水率	试件质量不少于 20 g	3 份	—
静曲强度和弹性模量	长 $20 \times t + 50$, 但不小于 150, 宽 50	12 个, 纵横向各 6 个	①
浸渍—干燥处理后静曲强度	长 $20 \times t$, 但不小于 150, 宽 50	6 个, 纵横向各 3 个	②
浸渍剥离	75×75	6 个	③
冲击韧性	长 300, 宽 20	6 个, 纵横向各 3 个	④
表面耐磨性能	100×100	1 个	—
表面胶合强度	50×50	6 个	—
表面耐龟裂	100×100	1 个	—
甲醛释放限量	500×500	2 个	—
注: t 为样板的厚度。			

6.3.2 理化性能试验方法

6.3.2.1 含水率

按 GB/T 17657—2022 中 4.3 规定的方法测定。

6.3.2.2 静曲强度和弹性模量

按 GB/T 17657—2022 中 4.7 规定的方法测定。试件应平衡处理。

6.3.2.3 浸渍—干燥处理后静曲强度

I 类用板按 GB/T 17657—2022 中 4.10 的 I 类试验规定的方法试验。II 类用板按 GB/T 17657—

2022 中 4.10 的Ⅱ类试验规定的方法试验。试件不进行平衡处理。

6.3.2.4 浸渍剥离

Ⅰ类用板按 GB/T 17657—2022 中 4.19 的Ⅰ类浸渍剥离试验规定的方法试验。Ⅱ类用板按 GB/T 17657—2022 中 4.19 的Ⅱ类浸渍剥离试验规定的方法试验。试件不进行平衡处理。

6.3.2.5 冲击韧性

结构用板按 GB/T 17657—2022 中 4.22 规定的方法测定。试件应平衡处理。

6.3.2.6 表面耐磨性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.47 规定的方法试验。

6.3.2.7 表面胶合强度

按 GB/T 17657—2022 中 4.16 规定的方法试验。试件应平衡处理。

6.3.2.8 表面耐龟裂

按 GB/T 17657—2022 中 4.39 规定的方法试验。

6.3.2.9 甲醛释放限量

按 GB 18580—2025 中第 5 章规定的方法试验。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 出厂检验

出厂检验应包括以下项目：

- a) 外观质量检验；
- b) 规格尺寸及其偏差检验；
- c) 理化性能检验中的含水率、浸渍剥离、静曲强度、甲醛释放限量。

7.1.2 型式检验

型式检验包括第 5 章中的全部项目。正常生产时，每年型式检验不少于 1 次；有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 原辅材料及生产工艺发生较大变动时；
- c) 停产三个月以上，恢复生产时；
- d) 市场监督管理部门提出型式检验要求。

7.2 组批原则

同一班次、同一规格、同一类产品为一批。

7.3 抽样方法和判定原则

7.3.1 总则

产品质量检验应在同批产品中按规定抽取试样,并对所抽取试样逐一检验,均按条计数。

7.3.2 外观质量检验

外观质量检验采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案,其检验水平为 II,接收质量限 AQL=4.0,按表 6 执行。

检验样本 n_1 ,不合格数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收, $d_1 \geq Re_1$ 时拒收,若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$ 则检验样本 n_2 ,前后两个样本中不合格品数 $d_1 + d_2 \leq Ac_2$ 时接收, $d_1 + d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表 6 外观质量检验抽样方案

单位为张

批量范围 N	样本大小 n		第一判定数(不合格数)		第二判定数(不合格数)	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收数 Ac_1	拒收数 Re_1	接收数 Ac_2	拒收数 Re_2
≤ 90	8	16	0	2	1	2
91~150	13	26	0	3	3	4
151~280	20	40	1	3	4	5
281~500	32	64	2	5	6	7
501~1 200	50	100	3	6	9	10
1 201~3 200	80	160	5	9	12	13

7.3.3 规格尺寸检验

规格尺寸及其偏差检验时采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案,其检验水平为 I,接收质量限 AQL=4.0,按表 7 执行。

检验样本 n_1 ,不合格数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收, $d_1 \geq Re_1$ 时拒收,若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$ 则检验样本 n_2 ,前后两个样本中不合格品数 $d_1 + d_2 \leq Ac_2$ 时接收, $d_1 + d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表 7 规格尺寸检验抽样方案

单位为张

批量范围 N	样本大小 n		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收数 Ac_1	拒收数 Re_1	接收数 Ac_2	拒收数 Re_2
≤ 150	5	10	0	2	1	2
151~280	8	16	0	2	1	2
281~500	13	26	0	3	3	4
501~1 200	20	40	1	3	4	5
1 201~3 200	32	64	2	5	6	7



7.3.4 理化性能检验

7.3.4.1 理化性能检验的抽样方案按表 8 执行。初检样本检验结果有某项指标不合格时,允许进行复检一次,在同批产品中加倍抽取样品对不合格项进行复检,复检后全部合格,判为合格,若有一项不合格,判为不合格。

表 8 理化性能检验抽样方案

单位为张

提交检验批的成品板数量	初检抽样数	复检抽样数
≤1 000	1	2
1 001~5 000	2	4
≥5 001	3	6

7.3.4.2 检验结果判定

试样的含水率、静曲强度、弹性模量、浸渍—干燥处理后静曲强度、冲击韧性、表面胶合强度的算术平均值满足标称用途的标准规定要求时,该竹胶合板试样的上述性能判为合格,否则判为不合格。

试样的浸渍剥离性能满足标称用途的标准规定要求的试件数量不低于试件总数的 90%时,该竹胶合板试样的浸渍剥离性能判为合格,否则判为不合格。

试样的表面耐磨性能、表面耐龟裂、甲醛释放限量的测试值满足标称用途的标准规定要求时,该竹胶合板试样的上述性能判为合格,否则判为不合格。

7.3.4.3 当竹胶合板试样所需进行的各项理化性能检验均合格时,该批产品理化性能判为合格,否则判为不合格。

7.4 综合判定

竹胶合板外观质量、规格尺寸、理化性能检验结果全部达到标称用途和等级的相应要求时判为该批产品合格,否则判该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品适当部位或产品合格证上应标注产品名称、类别、等级、甲醛释放限量等级、商标、生产日期/批号等标志。

8.2 包装

产品包装外面应印有或饰有生产厂名、厂址、联系方式、商标、产品执行的标准编号、规格尺寸、等级、甲醛释放限量等级、数量、出厂日期等。

8.3 运输

产品运输方式由供需双方商定。运输中应避免表面划伤和磕碰,且防雨、防潮、防晒及防变形等。

8.4 贮存

产品的存放基础应平整,码放应整齐,竹胶合板不能与地面直接接触,并且应有防止变形的措施。应按不同的类别、规格尺寸、颜色及等级分别堆放,每垛应有相应的标记。贮存地点应防雨、防潮、防晒且远离火源。



