



检测报告

报告编号 : A01JCS0003801C
开案单号 : A01JCS00038
委托单位 : 千年舟新材科技集团股份有限公司
地 址 : 浙江省杭州市余杭区良渚街道好运街 152 号 1 幢 5 楼

第 1 页 共 5 页

样品信息: (以下测试样品及样品信息由客户提供)

样品名称	新西兰纯松生态板	样品编号	A01JCS0003801
商标	千年舟	生产日期/批号	/
规格/型号	2440*1220*18mm	生产商	千年舟新材科技集团股份有限公司
样品数量	600*600mm, 8 块	生产地(地址)	/
样品状态	符合测试要求	样品等级	ENF
其它	临时 510#		

样品接收 : 2026.01.08
样品检测 : 2026.01.08~2026.02.04

判定依据 : GB/T 15102-2017《浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板》
GB/T 44690-2024《人造板及其制品挥发性有机化合物释放量分级》
Q/QNZ 031-2025《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量和分级》

检测项目 : 详见下页

检测结论 : 样品经检测, 挥发性有机化合物 (TVOC) 项目符合 GB/T 44690-2024《人造板及其制品挥发性有机化合物释放量分级》I 级的限值要求, 甲醛释放限量项目符合 Q/QNZ 031-2025《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量和分级》标准规定的要求, 其余所检项目符合 GB/T 15102-2017《浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板》标准规定的要求。

编 制:

张 圣 军

审 核:

林 凯

批 准:

陈 全

签发日期:

2026.02.05

苏州市华测检测技术有限公司

江苏省苏州市相城区澄阳路 3286 号

检验检测专用章
Inspection & Testing Services

验证码 319742063

Q/CTI QP-CID-06-F01

版本/版次: V1.1

检测报告

报告编号:A01JCS0003801C

第 2 页 共 5 页

检测项目及方法

1. 弹性模量
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.7 条
2. 静曲强度
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.7 条
3. 内结合强度
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.11 条
4. 含水率
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.3 条
5. 表面胶合强度
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.16 条
6. 表面耐冷热循环
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.38 条
7. 表面耐划痕
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.39 条
8. 2h 吸水厚度膨胀率
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.4 条
9. 表面耐磨
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.44 条
10. 表面耐干热
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.46 条
11. 表面耐污染腐蚀
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.40 条
12. 表面耐龟裂
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.36 条
13. 表面耐水蒸气
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.35 条
14. 耐光色牢度
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.30 条
15. 握螺钉力
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.21 条
16. 密度
GB/T 17657-2013《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》第 4.2 条
17. 甲醛释放限量
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》
18. 挥发性有机化合物 (TVOC)
GB/T 29899-2024《人造板及其制品中挥发性有机化合物释放量试验方法 小型释放舱法》附录 B

本页以下空白

检测报告

报告编号:A01JCS0003801C

第3页 共5页

序号	检测项目		单位	技术要求	检测结果	单项评定
1	弹性模量		MPa	≥ 1600	3620	合格
2	静曲强度		MPa	≥ 11.0	20.3	合格
3	内结合强度		MPa	≥ 0.35	0.61	合格
4	含水率		%	3.0~13.0	5.2	合格
5	表面胶合强度		MPa	≥ 0.60	1.82	合格
6	表面耐冷热循环		—	无裂纹、鼓泡、变色、起皱等	正面：无裂纹、鼓泡、变色、起皱 背面：无裂纹、鼓泡、变色、起皱	合格
7	表面耐划痕		—	$\geq 1.5\text{N}$ 表面无大于90%的连续划痕	正面：1.5N 表面无大于90%的连续划痕 背面：1.5N 表面无大于90%的连续划痕	合格
8	2h 吸水厚度膨胀率		%	≤ 8.0	0	合格
9	表面耐磨	磨耗值	mg/100r	≤ 80	正面：56 背面：40	合格
		表面情况(素色)	—	磨 350r 以后应无露底现象	正面：磨 350r 以后无露底现象 背面：磨 350r 以后无露底现象	
10	表面耐干热		—	达到4级以上	正面：5级 背面：5级	合格
11	表面耐污染腐蚀	素色	—	达到4级以上	正面：5级 背面：5级	合格
12	表面耐龟裂		—	达到4级以上	正面：5级 背面：5级	合格
13	表面耐水蒸气		—	达到4级以上	正面：5级 背面：5级	合格
14	耐光色牢度		—	蓝色羊毛布6级，达到灰度卡4级	正面：大于灰度卡4级 背面：大于灰度卡4级	合格
15	握螺钉力	板面	N	≥ 900	1010	合格
		板边	N	≥ 600	800	
16	密度		g/cm ³	0.60~0.90	0.68	合格
17	甲醛释放限量	E _{NF} 级	mg/m ³	≤ 0.025	0.009	合格

检测报告

报告编号:A01JCS0003801C

第4页 共5页

序号	检测项目	单位	技术要求	检测结果	单项评定
18	挥发性有机化合物 (TVOC)	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	≤ 200	N.D.	合格

备注: 1.N.D.=未检出(小于方法检出限);

2.挥发性有机化合物(TVOC)项目方法检出限为 $10\mu\text{g}/\text{m}^3$;

3.挥发性有机化合物(TVOC)项目:

-预处理条件:无,预处理时间:无,舱体积: 1m^3 ,测试条件:温度(23 ± 1) $^{\circ}\text{C}$,相对湿度(50 ± 3)%,
空气交换率:1次/h,承载率: $1\text{m}^2/\text{m}^3$,舱内时间:72小时,气体采集条件:TVOC采集 $200\text{mL}/\text{min}$,1L,3L;

4.挥发性有机化合物(TVOC)项目不在资质认定及 CNAS 认可范围内,由上海华测品标检测技术有限公司完成,资质认定许可编号 210900341277;实验室认可编号 CNAS L5541;

5.甲醛释放限量项目不在 CNAS 认可范围内。甲醛释放限量项目结果/结论所依据的合格评定活动不在认可范围内;

6.甲醛释放限量方法检出限为 $0.005\text{mg}/\text{m}^3$,达到稳定状态释放量的测试时间为 94h。

本页以下空白

检测报告

报告编号:A01JCS0003801C

第 5 页 共 5 页

样品图片



A01JCS0003801

声明:

1. 报告无批准人签字、检验检测专用章及报告骑缝章, 或经涂改, 以及复印报告未加盖红色检验检测专用章均视作无效。
2. 未经本公司批准, 不得部分复制或部分引用本报告。
3. 样品及样品信息由申请者提供, 申请者应对其真实性负责, CTI 未核实其真实性。
4. 本报告检测结果仅对受检样品负责。
5. 不得擅自使用检测结果进行不当宣传。
6. 如果对检测结果有异议, 应于收到报告之日起 7 个工作日内提出, 逾期不予受理。
7. 扫描报告首页二维码或登陆官方网站 <https://mycti.cti-cert.com> 输入报告编号和报告首页验证码, 即可查询报告真伪; 如有疑问, 请联系邮箱: info@cti-cert.com。
8. 如未加盖 CMA 标识, 本报告出具的数据结果仅供科研、教学、企业内部质量控制、企业产品研发等目的用, 不具有对社会的证明作用。

*** 报告结束 ***