

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

**TCVN 13037:2020
ISO 18100:2017**

Xuất bản
TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
BẢN GỐC TCVN
KHÔNG SAO CHỤP ĐỂ PHÁT HÀNH

**KẾT CẤU GỖ – GỖ GHÉP NGÓN –
CÁC YÊU CẦU ĐỐI VỚI SẢN XUẤT VÀ CHẾ TẠO**

*Timber structures – Finger-jointed timber –
Manufacturing and production requirements*

HÀ NỘI – 2020

Mục lục

	Trang
Lời giới thiệu.....	5
1 Phạm vi áp dụng	7
2 Tài liệu viện dẫn.....	7
3 Thuật ngữ và định nghĩa	7
4 Ký hiệu	9
5 Sự phù hợp.....	9
6 Các yêu cầu.....	10
7 Kiểm tra xác nhận	11
Phụ lục A (quy định) Thử nghiệm sự phù hợp (Kiểm soát sản xuất trong nhà máy) – Kiểm tra xác nhận độ bền gỗ ghép ngón	15
Phụ lục B (quy định) Kiểm tra xác nhận độ bền gỗ ghép ngón thông qua gia tải kiểm chứng khi uốn kép	17
Phụ lục C (quy định) Kiểm tra xác nhận độ bền nhỏ nhất của gỗ ghép ngón thông qua gia tải kiểm chứng khi kéo.....	21
Phụ lục D (quy định) Kiểm tra xác nhận chất lượng dán dính mối ghép ngón thông qua đánh giá sợi gỗ bị phá hủy	23
Phụ lục E (quy định) Kiểm tra xác nhận chất lượng dán dính mối ghép ngón thông qua thử nghiệm tách mạch keo theo chu trình	28
Phụ lục F (quy định) Kiểm tra xác nhận các tính chất độ bền mối ghép ngón bằng phương pháp phân tích.....	31
Phụ lục G (quy định) Nhận diện sản phẩm.....	33
Phụ lục H (tham khảo) Cơ sở của hệ số k_{ff}	34
Thư mục tài liệu tham khảo	36

Lời nói đầu

TCVN 13037:2020 hoàn toàn tương đương với ISO 18100:2017.

TCVN 13037:2020 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC165 *Kết cấu gỗ* biên soạn, Tổng Cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Lời giới thiệu

Gỗ ghép ngón được coi là một lựa chọn và thay thế cho gỗ xẻ. Gỗ ghép ngón tận dụng được các thanh gỗ có chiều dài khác nhau và có thể loại bỏ các khuyết tật cục bộ, đặc biệt là các mắt, để tận dụng phần gỗ xẻ có chất lượng tốt còn lại.

Đánh giá phẩm cấp (thử nghiệm điển hình lần đầu) và thử nghiệm sự phù hợp (kiểm soát sản xuất trong nhà máy) là công việc bắt buộc nếu thanh gỗ và các quy trình chế tạo sử dụng (tạo hình mối ghép ngón, áp suất cuối và các thay đổi khác trong quá trình sản xuất) thích hợp đối với các giá trị đặc trưng cần có. Một mẫu đại diện có khả năng sản xuất được đánh giá về độ bền kéo và độ bền uốn, mối ghép ngón được đánh giá về chất lượng dán dính thông qua thử nghiệm sợi gỗ bị phá hủy hoặc thử nghiệm tách mạch keo.

Kết cấu gỗ – Gỗ ghép ngón – Các yêu cầu đối với sản xuất và chế tạo

Timber structures – Finger-jointed timber – Manufacturing and production requirements

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các yêu cầu sản phẩm và các yêu cầu về tính năng đối với gỗ kết cấu ghép ngón từ các thanh gỗ xẻ.

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho các sản phẩm sử dụng mối ghép do dập ép (hóa rắn) hoặc thanh có mối ghép ngón đối với gỗ ghép thanh bằng keo trong TCVN 8575 (ISO 12578).

2 Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn sau đây là cần thiết để áp dụng tiêu chuẩn này. Đối với các tài liệu viện dẫn ghi năm công bố thì áp dụng bản được nêu. Đối với các tài liệu viện dẫn không ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả các sửa đổi, bổ sung (nếu có).

TCVN 8164 (ISO 13910), *Kết cấu gỗ – Gỗ phân hạng theo độ bền – Phương pháp thử các tính chất kết cấu*

TCVN 8165 (ISO 13912), *Gỗ kết cấu – Phân cấp độ bền bằng thiết bị – Nguyên tắc cơ bản*

TCVN 8166 (ISO 9709), *Gỗ kết cấu – Phân cấp độ bền bằng mắt thường – Nguyên tắc cơ bản*

TCVN 11206-2 (ISO 12122-2), *Kết cấu gỗ – Xác định các giá trị đặc trưng – Phần 2: Gỗ xẻ*

TCVN 11684-1 (ISO 20152-1), *Kết cấu gỗ – Tính năng dán dính của chất kết dính – Phần 1: Yêu cầu cơ bản*

TCVN 11687 (ISO 10983), *Gỗ – Mối ghép ngón – Yêu cầu tối thiểu trong sản xuất và phương pháp thử*

3 Thuật ngữ và định nghĩa

Trong tiêu chuẩn này áp dụng các thuật ngữ và định nghĩa sau: