**中华人民共和国建材行业标准**

**《聚酯纤维装饰吸音板》**

**编制说明**

**建筑材料工业技术情报研究所**

**二零一九年九月**

**《聚酯纤维装饰吸音板》**

**行业标准编制说明**

随着时代的发展，人们对于健康舒适的物质文化生活的追求越来越高，对于一些日常接触到的装饰装修材料的性能要求也越来越多。聚酯纤维装饰吸音板，就是日常工作和生活中常见的一种材料。其适用于影剧院、录音棚、电台、电视台、会议室、演播室、体育场馆、休闲娱乐城、酒店等对声学要求较严格和装饰效果较高的场所。

聚酯纤维装饰吸音板是一种以聚酯纤维为原料，经热压成型制成的兼具吸音功能的装饰材料。该产品具有装饰、保温、阻燃、环保、轻体、易加工、稳定、抗冲击、维护简便等特点，成为室内装修首选的装饰吸音材料。聚酯纤维装饰吸音板同时具有良好的吸音效果。在125～4000Hz噪声范围内最高吸音系数可达到0.9以上，根据不同需要缩短调节混响时间，清除声音杂质，提高音响效果，改善语言的清晰度。

目前，聚酯纤维装饰吸音板尚无国家标准或者行业标准，无法指导和引领行业的技术革新和发展，造成产品质量参差不齐，对该产品的推广使用产生很大影响。因此，制定相关的行业标准，具有十分重要的经济效益和社会效益。

# 1 标准工作概况

## 1.1 任务来源

根据国家工业和信息化部工信厅科[2016] 152号文“关于印发2016年第三批行业标准制修订计划的通知”，《聚酯纤维装饰吸音板》列入了行业标准制定计划，项目编号：2016-1391T-JC。

## 1.2 起草单位

本标准主要起草单位：建筑材料工业技术情报研究所、江苏佰家丽新材料科技有限公司。

本标准参与起草单位：中国建筑科学研究院有限公司、清华大学、上海建科检验有限公司、安徽建筑大学、通标标准技术服务有限公司安吉分公司、常熟市嘉淀纺织有限公司、北京万兴建筑集团有限公司。

## 1.3 工作过程

任务下达后，标准负责起草单位——建筑材料工业技术情报研究所于2017年8月20日在北京召开了标准启动会。来自科研院所、高等院校、质检机构、生产施工企业等单位的30余名代表参加了会议，会议成立了标准起草工作组，对标准草案进行了研究和讨论，专家及代表分别提出了意见和建议。会议确定了编制组成员的分工，主要分工如下：

表1 标准编制组成员及主要分工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 单位 | 成员 |
| 1 | 征求意见稿、送审稿、报批稿 | 建筑材料工业技术情报研究所 | 韩全卫、陈红艳 |
| 2 | 编制说明（征求意见稿）、编制说明（送审稿） | 建筑材料工业技术情报研究所 | 陈红艳 |
| 清华大学 | 燕翔 |
| 上海建科检验有限公司 | 华治国 |
| 3 | 验证试验 | 中国建筑科学研究院有限公司 | 郭晶、蒋辉 |
| 上海建科检验有限公司 | 华治国 |
| 安徽建筑大学 | 张学勇 |
| 通标标准技术服务有限公司安吉分公司 | 谭志乐 |
| 江苏佰家丽新材料科技有限公司 | 左洪运、王双闪 |
| 常熟市嘉淀纺织有限公司 | 顾子文 |
| 4 | 征求意见稿意见汇总 | 建筑材料工业技术情报研究所 | 陈红艳 |

2017年8月～2017年10月，修改标准初稿，讨论和确定验证试验方案。

2018年1月～2018年10月，收集首批验证试验样品并开始验证试验工作。

2018年11月～2019年3月，收集第二批验证试验样品并开始验证试验工作。

2019年4月26日，在北京召开了标准第二次工作会议，来自科研院所、高等院校、检测机构、材料生产企业等单位的代表参加了会议。会上标准的主编单位对验证试验结果进行了汇总和介绍，并提出标准讨论稿供大家讨论。与会人员对讨论稿相关指标及试验方法进行了详细讨论。

2019年4月～6月，根据标准第二次工作会议内容，对标准讨论稿进行修正，在内部征求意见。

2019年7月～8月，在各位专家提出的讨论稿修改意见之上，由建筑材料工业技术情报研究所汇总修改，整理出《聚酯纤维装饰吸音板》征求意见稿，并于2019年9月向业内专家征求意见。

# 2 标准制定原则和主要内容的依据说明

## 2.1 标准制定原则

本标准根据GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》规则和有关标准进行编制。标准的编制过程中，遵循积极采用国内外先进标准原则、技术创新原则、与其他标准协调性原则、标准文本规范性适用性原则、突出产品技术性原则。在现有标准的基础上，针对工程实际应用中所需性能，制定出体现该类产品的技术指标。

## 2.2 标准的主要内容

**2.2.1 标准的适用范围**

本标准规定了聚酯纤维装饰吸音板的术语和定义、分类和标记、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输及贮存。

本标准适用于建筑装饰用聚酯纤维吸音板。

**2.2.2 引用文件**

本标准在制定过程中主要引用和参考了以下标准：

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 531.1-2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第一部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐磨擦色牢度

GB/T 3947-1996 声学名词术语

GB/T 4132-2015 绝热材料及相关术语

GB T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB 8624-2012 建筑材料及制品燃烧性能等级

GB/T 8626-2007 建筑材料可燃性试验方法

GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 18580-2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 20247-2006 声学 混响室吸声测量

GB/T 20284-2006 建筑材料或制品的单体燃烧试验

**2.2.3 术语和定义**

本标准首次提出了聚酯纤维装饰吸音板、聚酯纤维装饰吸音板非纯色板、纯色板和聚酯纤维装饰吸音板阻燃板、非阻燃板的定义。

**2.2.4 分类和标记**

按形态分为非纯色板聚酯纤维装饰吸音板，代码BP；纯色板聚酯纤维装饰吸音板,代码BC。

按性能分为非阻燃板聚酯纤维装饰吸音板，代码BF；聚酯纤维装饰吸音板阻燃板，代码BZ。

对吸音板其他常用类型做了相应代码。

常见产品规格如表1所示，其他规格由供需双方商定。

表1 产品规格

|  |  |
| --- | --- |
| 长度，mm | 2440 |
| 宽度，mm | 1220 |
| 厚度，mm | 5、8、9、12、15、24 |

标记顺序分别为：产品名称、颜色、面密度、尺寸、压纹。

示例1：面密度为1.9kg/㎡、奶咖色、压条为3cm宽条纹、长度×宽度×厚度为 2440mm×1220mm×9mm的聚酯纤维吸音板普通板，标记为：聚酯纤维吸音板普通板 BP-41 1.9 9×1220×2440 3T。

注：T表示条纹、F表示方格、Z表示竹纹、其他压纹用Q表示，没有压纹用W表示。

**2.2.5 技术要求**

结合聚酯纤维装饰吸音板在实际应用过程中的特点，对本标准中的主要技术指标做如下说明：

1. 为提高企业控制产品自身重量的能力，要求控制“面密度允许偏差”在名义面密度±5%范围内。

2. 降噪系数检测时，明确了后空腔的要求为100mm，以确保检测数据的可比对性。

3. 色牢度，要求不低于3级。

4. 邵尔硬度，要求不低于60.

5．结合产品自身特性，首次提出了“弯曲变形”，是为了便于供货双方对于产品性能的初步验收，该参数比较直观地描述了本产品的质量特性。

6．燃烧性能，阻燃板要求不低于B1级外，非阻燃板不要求。

7．结合产品自身特性，甲醛释放量要求≦0.062。

**2.2.6 试验方法**

1、试验条件

所有试验开始前，在试验环境中调节至少24h，以保证样品在稳定状态进行检测。

2、数值修约

规定了在判定测定值或其计算值是否符合标准要求时，应将测试所得的测定值或其计算值与标准规定的极限数值作比较，比较的方法采用 GB/T 8170 中规定的修约值比较法。

3、弯曲变形

 为了便于表达，采用文字和图形的双重表述方式，让标准使用人更加直观的理解这个参数的检测方法，在行业内属于首次提出该检测方法。

**2.2.7 检验规则**

产品检验分出厂检验和型式检验。判定规则详见标准正文。

**2.2.8 产品合格证要求详见标准正文。**

# 3 主要实验验证情况分析

标准验证试验共征集到2个厂家共8种样品。验证试验由中国建筑科学研究院有限公司、上海建科检验有限公司、安徽建筑大学、通标标准技术服务有限公司安吉分公司等四家单位共同完成。具体分工如下：

单位1：甲醛释放量和燃烧性能。

单位2：面密度、降噪系数、甲醛释放量、色牢度、邵尔硬度。

单位3：降噪系数。

单位4：燃烧性能。

## 3.1 样品划分

 为保证样品的一致性，样品统一由标准主编单位汇总后分发给四家提供验证试验的单位。

## 3.2 验证数据及试验说明

表2 单位1的验证数据

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 性能参数 | 厂家1 | 厂家2 |
| 样品厚度 | 样品厚度 |
| 5 mm | 8mm | 9mm | 12mm | 24mm | 10mm | 12mm | 15mm |
| 甲醛释放量（mg/m3） | 未检出 | 0.014 | 0.018 | 0.014 | 0.018 | 0.017 | 0.025 | 0.030 |
| 拟定技术指标（mg/m3） | ≦0.062 |
| 合格率 | 100% |
| 燃烧增长速率指数FIGRA0.2MJ，W/s | 43.2 | 43.0 | 72.5 | 102.6 | 603.6 | 45.8 | 48.7 | 154 |
| 燃烧增长速率指数FIGRA0.4MJ，W/s | 35.5 | 30.4 | 71.6 | 102.6 | 600.9 | 18.6 | 37.4 | 154 |
| 600s内总放热量THR600s ，MJ | 3.1 | 3.7 | 3.8 | 6.2 | 10 | 2.4 | 3.1 | 5.5 |
| 火焰横向蔓延长度（LFS） | 未达到试样长翼边缘 | 未达到试样长翼边缘 | 未达到试样长翼边缘 | 未达到试样长翼边缘 | 未达到试样长翼边缘 | 未达到试样长翼边缘 | 未达到试样长翼边缘 | 未达到试样长翼边缘 |
| 火焰高度（边缘点火30s），mm | ＞150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 |
| 火焰高度（表面点火30s），mm | ＞150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 | ＜150 |
| 滴落物引燃滤纸（边缘点火30s） | 60s内燃烧滴落物引燃滤纸 | 60s内有燃烧滴落物但未引燃滤纸 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内有燃烧滴落物但未引燃滤纸 | 60s内有燃烧滴落物但未引燃滤纸 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内有燃烧滴落物但未引燃滤纸 |
| 滴落物引燃滤纸（表面点火30s） | 60s内有燃烧滴落物但未引燃滤纸 | 60s内有燃烧滴落物但未引燃滤纸 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内无燃烧滴落物 | 60s内无燃烧滴落物 |
| 烟气生成速率指数SMOGRA，m²/s² | s1 | s1 | s1 | s1 | s2 | s1 | s1 | s1 |
| 试验600s总烟气生成量TSP600s，m² | s1 | s1 | s1 | s2 | s3 | s1 | s1 | s1 |
| 燃烧滴落物/微粒 | d0 | d1 | d1 | d2 | d2 | d0 | d0 | d1 |
| 燃烧性能等级 | B1(B-s1，d0) | B1(B-s1，d1) | B1(B-s1，d1) | B1(B-s2，d2) | B2(D-s3，d2) | B1(B-s1，d0) | B1(B-s1，d0) | B1(B-s1，d0) |
| 合格率 | 100% |

表3 单位2的验证数据

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 性能参数 | 厂家1 | 厂家2 |
| 样品厚度 | 样品厚度 |
| 5 mm | 8mm | 9mm | 12mm | 24mm | 10mm | 12mm | 15mm |
| 体积密度，kg/m³ | 315 | 248 | 206 | 190 | 114 | 149 | 154 | 146 |
| 样品尺寸500mm×500mm |
| 301 | 249 | 202 | 178 | 109 | 149 | 152 | 155 |
| 样品尺寸100mm×100mm，本计划取整块板进行检测，但样品尺寸过大，无法准确测量，只能用500mm和100mm的试样。 |
| 面密度， kg/㎡ | 1.49 | 1.77 | 1.91 | 2.49 | 2.65 | 1.33 | 1.83 | 2.23 |
| 样品尺寸500mm×500mm |
| 1.41 | 1.81 | 1.84 | 2.37 | 2.52 | 1.29 | 1.80 | 2.34 |
| 试验说明：样品尺寸100mm×100mm。 |
| 弯曲破坏载荷，N | 42 | 107 | 151 | 123 | 201 | 56 | 124 | 169 |
| 试验说明：试验方法参照GB/T 25998-2010，取挠度为厚度时候的力值，取横向和纵向各3块，共6块的算术平均值 |
| 邵尔硬度，级 | 70 | 78 | 67 | 70 | 48 | 52 | 54 | 48 |
| 试验说明：测量时间为5秒，取5个试件，各测5个点，取5个中值的算术平均值。5mm的板材是用2块叠加检测的，其他都是单块。 |
| 色牢度 | 4-5级 | 4-5级 | 4-5级 | 未测 | 未测 | 4-5级 | 4-5级 | 4-5级 |
| 试验说明：白色无需检测。考虑到测量色牢度的仪器只能做8MM以内厚度的材料，超过8mm厚度的材料，应剥离表层8mm的材料做色牢度检测。 |
| 吸声系数 |  |
| 100 | 0.10 | 0.13 | 0.11 | 0.17 | 0.15 | 0.10 | 0.13 | 0.18 |
| 125 | 0.17 | 0.19 | 0.20 | 0.25 | 0.26 | 0.20 | 0.25 | 0.33 |
| 160 | 0.29 | 0.29 | 0.30 | 0.37 | 0.38 | 0.29 | 0.39 | 0.48 |
| 200 | 0.31 | 0.30 | 0.33 | 0.40 | 0.42 | 0.39 | 0.65 | 0.72 |
| 250 | 0.46 | 0.51 | 0.53 | 0.59 | 0.62 | 0.58 | 0.81 | 0.82 |
| 315 | 0.61 | 0.65 | 0.66 | 0.78 | 0.77 | 0.62 | 0.71 | 0.80 |
| 400 | 0.71 | 0.68 | 0.70 | 0.79 | 0.86 | 0.61 | 0.75 | 0.81 |
| 500 | 0.81 | 0.80 | 0.81 | 0.91 | 1.03 | 0.80 | 0.91 | 0.98 |
| 630 | 0.85 | 0.87 | 0.87 | 0.93 | 1.00 | 0.80 | 0.93 | 0.92 |
| 800 | 0.88 | 0.91 | 0.94 | 0.96 | 0.96 | 0.81 | 0.94 | 0.99 |
| 1000 | 0.84 | 0.86 | 0.85 | 0.87 | 0.89 | 0.76 | 0.85 | 0.86 |
| 1250 | 0.81 | 0.80 | 0.83 | 0.82 | 0.83 | 0.65 | 0.77 | 0.81 |
| 1600 | 0.73 | 0.72 | 0.72 | 0.78 | 0.76 | 0.57 | 0.67 | 0.72 |
| 2000 | 0.60 | 0.58 | 0.64 | 0.71 | 0.72 | 0.61 | 0.64 | 0.72 |
| 2500 | 0.62 | 0.61 | 0.67 | 0.71 | 0.70 | 0.66 | 0.62 | 0.67 |
| 3150 | 0.62 | 0.62 | 0.65 | 0.64 | 0.68 | 0.63 | 0.60 | 0.65 |
| 4000 | 0.66 | 0.64 | 0.66 | 0.69 | 0.69 | 0.65 | 0.55 | 0.64 |
| 5000 | 0.70 | 0.69 | 0.66 | 0.78 | 0.78 | 0.65 | 0.51 | 0.59 |
| NRC | 0.70 | 0.70 | 0.70 | 0.75 | 0.80 | 0.65 | 0.75 | 0.80 |
| 试验说明：离地100mm |

表4 单位3的验证数据（厂家1）

|  |  |
| --- | --- |
| 测试条件 | 试件个数 n = 6；混响室体积 V = 125.000 立方米； 空场混响室中空气的温度为：20.0°C ；相对湿度： 50% ；放入试件后混响室的空气温度为： 20.0°C ；相对湿度： 50% 空腔105mm。 |
| 材料种类 | 5mm | 5mm带空腔 | 8mm | 8mm带空腔 | 9mm | 9mm带空腔 | 12mm | 12mm带空腔 | 15mm | 15mm带空腔 | 24mm | 24mm带空腔 |
| 频率（HZ） | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  |
| 100 | 0.08 | 0.15 | 0.07 | 0.23 | 0.11 | 0.07 | 0.02 | 0.21 | 0.04 | 0.17 | 0.14 | 0.23 |
| 125 | 0.08 | 0.32 | 0.01 | 0.42 | 0.01 | 0.01 | 0.04 | 0.26 | 0.03 | 0.36 | 0.05 | 0.18 |
| 160 | 0.07 | 0.33 | 0.02 | 0.39 | 0.07 | 0.34 | 0.06 | 0.33 | 0.12 | 0.31 | 0.17 | 0.31 |
| 200 | 0.05 | 0.36 | 0.14 | 0.37 | 0.08 | 0.2 | 0.03 | 0.21 | 0.1 | 0.21 | 0.18 | 0.11 |
| 250 | 0.03 | 0.46 | 0.07 | 0.58 | 0.38 | 0.36 | 0.26 | 0.51 | 0.18 | 0.69 | 0.44 | 0.89 |
| 315 | 0.14 | 0.58 | 0.03 | 0.58 | 0.34 | 0.45 | 0.28 | 0.86 | 0.3 | 0.79 | 0.82 | 0.86 |
| 400 | 0.07 | 0.61 | 0.12 | 0.61 | 0.36 | 0.57 | 0.34 | 0.7 | 0.39 | 0.66 | 0.76 | 0.57 |
| 500 | 0.15 | 0.77 | 0.15 | 0.71 | 0.34 | 0.69 | 0.37 | 0.79 | 0.62 | 0.71 | 0.88 | 0.88 |
| 630 | 0.24 | 0.81 | 0.26 | 0.71 | 0.6 | 0.8 | 0.71 | 0.84 | 0.82 | 0.85 | 0.91 | 0.92 |
| 800 | 0.31 | 0.8 | 0.48 | 0.78 | 0.81 | 0.86 | 0.76 | 0.93 | 0.83 | 0.83 | 0.93 | 0.93 |
| 1000 | 0.42 | 0.84 | 0.67 | 0.92 | 0.95 | 0.87 | 0.81 | 0.79 | 0.85 | 0.94 | 0.96 | 0.94 |
| 1250 | 0.44 | 0.71 | 0.64 | 0.71 | 0.88 | 0.73 | 0.83 | 0.69 | 0.84 | 0.84 | 0.95 | 0.79 |
| 1600 | 0.56 | 0.47 | 0.93 | 0.51 | 0.72 | 0.34 | 0.84 | 0.53 | 0.78 | 0.58 | 0.94 | 0.78 |
| 2000 | 0.70 | 0.46 | 0.87 | 0.63 | 0.74 | 0.34 | 0.91 | 0.55 | 0.80 | 0.78 | 0.91 | 0.83 |
| 2500 | 0.86 | 0.51 | 0.83 | 0.62 | 0.76 | 0.46 | 0.81 | 0.52 | 0.81 | 0.57 | 0.89 | 0.51 |
| 3150 | 0.47 | 0.53 | 0.86 | 0.66 | 0.77 | 0.69 | 0.83 | 0.41 | 0.72 | 0.73 | 0.84 | 0.63 |
| 4000 | 0.28 | 0.49 | 0.54 | 0.73 | 0.83 | 0.57 | 0.79 | 0.68 | 0.68 | 0.51 | 0.72 | 0.64 |
| NRC | 0.32 | 0.44 | 0.60 | 0.59 | 0.61 | 0.80 |

表5 单位3的验证数据（厂家2）

|  |  |
| --- | --- |
| 测试条件 | 试件个数 n = 3；混响室体积 V = 125.000 立方米； 空场混响室中空气的温度为：20.0°C；相对湿度：50%；放入试件后混响室的空气温度为：20.0°C；相对湿度：50%。空腔105mm。 |
| 材料种类 | 12mm | 12mm带空腔 | 9mm | 9mm带空腔 | 7mm | 7mm带空腔 |
| 频率 | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  | αs  |
| 125 | 0.199 | 0.03 | 0.193 | 0.07 | 0.146 | 0.09 |
| 160 | 0.046 | 0.01 | 0.056 | 0.14 | 0.128 | 0.04 |
| 200 | 0.014 | 0.31 | 0.029 | 0.81 | 0.027 | 0.48 |
| 250 | 0.215 | 0.71 | 0.144 | 0.69 | 0.087 | 0.67 |
| 315 | 0.235 | 0.66 | 0.191 | 0.67 | 0.245 | 0.46 |
| 400 | 0.242 | 0.58 | 0.242 | 0.9 | 0.118 | 0.83 |
| 500 | 0.17 | 0.8 | 0.312 | 0.96 | 0.058 | 0.97 |
| 630 | 0.146 | 0.82 | 0.32 | 0.61 | 0.138 | 0.7 |
| 800 | 0.397 | 0.96 | 0.835 | 0.96 | 0.442 | 0.97 |
| 1000 | 0.509 | 0.83 | 0.969 | 0.8 | 0.307 | 0.69 |
| 1250 | 0.686 | 0.77 | 0.12 | 0.87 | 0.595 | 0.8 |
| 1600 | 0.832 | 0.58 | 0.803 | 0.56 | 0.464 | 0.56 |
| 2000 | 0.119 | 0.66 | 0.419 | 0.85 | 0.878 | 0.61 |
| 2500 | 0.395 | 0.88 | 0.393 | 0.9 | 0.922 | 0.74 |
| 3150 | 0.387 | 0.89 | 0.638 | 0.77 | 0.897 | 0.72 |
| 4000 | 0.378 | 0.63 | 0.58 | 0.87 | 0.944 | 0.89 |
| 平均吸声系数 | 0.31 | 0.63 | 0.39 | 0.71 | 0.40 | 0.64 |

表6 单位4的验证数据

|  |  |
| --- | --- |
| 性能参数 | 厂家1 |
| 样品厚度 |
| 5 mm | 8mm | 9mm | 12mm | 24mm |
| 燃烧增长速率指数FIGRA0.2MJ，W/s | 8.8 | 22.3 | 5.7 | 21.7 | 334.7 |
| 燃烧增长速率指数FIGRA0.4MJ，W/s | 8.8 | 22.3 | 5.7 | 15.4 | 334.7 |
| 600s内总放热量THR600s ，MJ | 1.2 | 2.0 | 0.3 | 1.6 | 3.2 |
| 火焰横向蔓延 < 试样长翼边缘 | 是 | 是 | 是 | 是 | 是 |
| 60s内焰尖高度≤150 mm | 是 | 是 | 是 | 是 | 是 |
| 60s内燃烧滴落物是否引燃滤纸 | 否 | 否 | 否 | 否 | 否 |
| 烟气生成速率指数SMOGRA，m²/s² | 0.0 | 1.5 | 1.3 | 0.0 | 3.5 |
| 试验600s总烟气生成量TSP600s，m² | 11.3 | 13.1 | 10.2 | 13.7 | 14.8 |
| 燃烧滴落物/微粒 (有/无) | 否 | 否 | 否 | 否 | 否 |
| 燃烧性能等级 | B1(B-S2，d-0，t/） | B1(B-S2，d-0，t/） | B1(C-S3，d-0，t/） | B1(C-S3，d-0，t/） | B2(D-S3，d-0，t/） |
| 合格率 | 100% |

# 4 标准中涉及的专利

通过查阅文献和现有国内外专利，本标准不涉及其他专利的知识产权问题。

# 5 产业化情况、推广应用论证和预期达到的经济效果等情况

聚酯纤维装饰吸音板具有轻质、保温、阻燃、环保、维护简便等特点，是欧美等发达国家广泛应用于装饰装修领域的环保吸音材料。目前，国内对于聚酯纤维吸音板在室内空间装饰的应用仍处于起步阶段。但是作为一种集安全、环保为一体的新型材料，聚酯纤维吸音板越来越得到设计师的青睐和专家的肯定，拥有广阔的应用前景，用量也随之增加，据不完全统计，十三五期间，年销量将超过5000万㎡，年产值超过50亿元。

本标准提出了聚酯纤维装饰吸音板的术语定义、技术要求和试验方法，填补了聚酯纤维装饰吸音板在定义、检测方法和技术要求上的空白。为生产企业和使用各方给出了统一的检测方法和评价标准，同时也为政府相关部门对该行业的监督提供了依据。对该产品的推广与应用起到了极大的推动作用。

# 6 采用国际标准和国外先进标准情况

经过标准编制组查阅国内外标准库，还未发现相关方面的国际标准、国外先进标准、国家标准的制定和实施。

# 7 与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性

本标准与现行相关法律、法规、规章及相关标准保持一致，没有冲突的地方，具有很好的协调性。

# 8 重大分歧意见的处理经过和依据

无。

# 9 标准性质的建议说明

　　本标准为推荐性行业标准。

# 10 贯彻标准的要求和措施建议

　　希望各生产厂家、科研单位以及相关检测机构、管理部门依据本标准中的相关规定，对聚酯纤维装饰吸音板进行评判和管理。

# 11 废止现行相关标准的建议

无。

# 12 其它应予说明的事项

无其他说明事项。