

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

**TCVN 7752:2017
ISO 2074:2007 WITH AMD1:2017**

Xuất bản lần 2

GỖ DÁN - TỪ VỰNG

Plywood - Vocabulary

HÀ NỘI - 2017

Lời nói đầu

TCVN 7752:2017 thay thế cho TCVN 7752:2007.

TCVN 7752:2017 hoàn toàn tương đương với ISO 2074:2007 và Sửa đổi 1 :2017.

TCVN 7752:2017 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC89 *Ván gỗ nhân tạo* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Gỗ dán - Từ vựng

Plywood – Vocabulary

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các thuật ngữ liên quan đến gỗ dán.

Tiêu chuẩn này bao gồm việc mô tả các thuật ngữ có thể đã được hoặc chưa được định nghĩa trong các tiêu chuẩn khác có liên quan đến gỗ và vật liệu có nguồn gốc từ gỗ.

Việc mô tả các thuật ngữ nhằm mục đích làm rõ, giải thích thuật ngữ chung, nếu cần thiết và định nghĩa khi chúng có liên quan đến các nhà sản xuất hoặc sử dụng gỗ dán.

2 Các loại gỗ dán

2.1

Gỗ dán

Tấm ván gỗ do xếp nhiều lớp ván mỏng, được dán với nhau bằng keo có hướng thớ của các lớp liền kề thường vuông góc với nhau.

2.2

Gỗ dán cân bằng

Gỗ dán có các lớp trong và các lớp ngoài sắp xếp đối xứng với nhau qua lớp giữa, xét theo khía cạnh chiều dày, hướng thớ, tính năng cơ học và vật lý hoặc loài gỗ.

1 Scope

This international standard establishes terminology relating specifically to plywood.

It includes descriptions for terms that might or might not be defined in other standards relating to wood and other wood-based materials.

The descriptions of the terms are intended to provide clarification, and interpretation if necessary, of general terminology and definitions as they relate to the manufacturers or use of plywood.

2 Plywood types

2.1

Plywood

Wood-based panel consisting of an assembly of layers typically veneers, glued together with the direction of the grain in adjacent layers usually at right angles.

2.2

Balanced plywood

Plywood in which the outer and inner layers are symmetrical about the centre layers with respect to thickness, grain orientation and mechanical and physical performance or species.

2.3

Gỗ dán thuần ván mỏng

Gỗ dán có tất cả các lớp đều là ván mỏng được đặt song song với bề mặt tấm.

2.4

Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh trung bình

Gỗ dán, có lõi làm từ các thanh gỗ nguyên, chiều rộng thanh từ 7 mm đến 30 mm, có thể được dán hoặc không được dán keo với nhau.

2.5

Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh dày

Gỗ dán, có lõi làm từ các thanh gỗ nguyên, chiều rộng thanh từ 30 mm đến 76 mm, có thể được dán hoặc không được dán keo với nhau.

2.6

Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh mỏng

Gỗ dán, có lõi làm từ các thanh ván mỏng có chiều dày nhỏ hơn 7 mm, ghép cạnh, được dán keo với nhau.

2.7

Gỗ dán composite

Gỗ dán, có lõi (hoặc một số lớp nhất định) làm từ các vật liệu khác không phải là gỗ nguyên hoặc ván mỏng. Có ít nhất 2 lớp vuông góc nhau trên mỗi phía của lõi.

2.8

Gỗ dán định hình

Gỗ dán có bề mặt không phẳng, được chế tạo bằng cách ép trong khuôn định hình.

2.3

Veneer plywood

Plywood in which all the layers are made of veneers oriented parallel to the plane of the panel.

2.4

Blockboard

Plywood, the core of which is made of strips of solid wood more than 7 mm wide but not wider than 30 mm, which may or may not be glued together.

2.5

Battenboard

Plywood, the core of which is made of strips of solid wood more than 30 mm wide but not wider than 76 mm, which may or may not be glued together.

2.6

Laminboard

Plywood, the core of which is made of strips of veneer, not thicker than 7 mm placed on edge, which are typically glued together.

2.7

Composite plywood

Plywood, the core (or certain layers) of which is made of materials other than solid wood or veneers. There are at least two crossbanded layers on each side of the core.

2.8

Moulded plywood

Plywood which is not flat, made by pressing in a mould.

2.9**Gỗ dán dọc thớ**

Gỗ dán, trong đó thớ của các tấm ngoài cùng song song hoặc gần song song với cạnh dài tấm ván.

2.10**Gỗ dán ngang thớ**

Gỗ dán, trong đó thớ của các tấm ngoài cùng song song hoặc gần song song với cạnh ngắn tấm ván.

2.11**Gỗ dán làm từ cây cọ**

Gỗ dán có ít nhất 60% các thanh hoặc ván mỏng làm từ thân cây cọ dầu.

2.12**Gỗ dán tre**

Tấm ván tre có ít nhất 60 % lớp ván mỏng, thanh, tấm, phên hoặc cốt bằng tre được dán với nhau bằng keo. Hướng thớ của các lớp liền kề thường vuông góc với nhau.

3 Các thành phần**3.1****Lớp**

Có một, hoặc hai hoặc nhiều tấm được dán keo với nhau có hướng thớ gỗ song song với một vật liệu khác không phải là gỗ.

3.2**Lớp vuông góc**

Lớp trong có hướng thớ vuông góc với lớp ngoài.

2.9**Long-grain plywood**

Plywood in which the grain of the outermost plies is parallel or nearly parallel to the long edge of the panel.

2.10**Cross-grain plywood**

Plywood in which the grain of the outermost plies is parallel or nearly parallel to the short edge of the panel.

2.11**Palm plywood**

Plywood made from at least 60 % of palm veneers or strips obtained from oil palm trunk.

2.12**Bamboo plywood**

Bamboo-based panel consisting at least 60 % of sheets of bamboo veneer, bamboo strip, bamboo sliver curtain or mat glued together with the direction of the grain in adjacent layers usually at right angles.

3 Elements**3.1****Layer**

Either one ply, or two or more plies glued together with their grain direction parallel or a material other than wood.

3.2**Cross band**

Inner layer with grain direction at right angles to the outer layers.

3.3

Lõi

Lớp giữa nhìn thấy được trên các cạnh của tấm thành phẩm, thường có chiều dày lớn hơn các lớp ngoài và bao gồm

- ván mỏng;
- gỗ dạng khối hoặc dạng thanh (ví dụ: lõi ghép từ thanh dày) với hai mặt bên có thể được dán hoặc không được dán keo với nhau;
- vật liệu khác có nguồn gốc từ gỗ;
- vật liệu khác dạng tấm bản;
- có cấu trúc lõi xốp.

3.4

Ván mỏng

Tấm gỗ mỏng thường có chiều dày nhỏ hơn 6 mm.

3.5

Ván lạng

Ván mỏng được tạo ra bằng cách đẩy khúc gỗ, súc gỗ hoặc phôi về phía lưỡi dao của máy lạng hoặc ngược lại.

[TCVN 10574:2014 (ISO 18775:2008), 3.2.9]

3.6

Ván bóc

Ván mỏng được tạo ra thành một dải liên tục bằng cách quay liên tục khúc gỗ hoặc súc gỗ quanh tâm tỳ vào dao lắp cố định trong máy bóc gỗ và tiến hành bóc.

3.7

Ván bóc

Xem 3.6

3.8

Ván mỏng bóc bán quay

Ván mỏng được tạo ra với mục đích có các dải

3.3

Core

Central layer visible on the edges of the manufactured panel, generally thicker than the outer layers and consisting of

- veneers;
- blocks or strips of wood (e.g battens) placed side by side which are or are not glued together;
- other wood-based material;
- other sheet material;
- cellular construction.

3.4

Veneer

Thin sheet of wood generally not more than 6 mm in thickness.

3.5

Sliced veneer

Veneer that is sliced off by moving a log, bolt, or flitch laterally against a knife or vice versa.

[ISO 18775:2008, 3.2.9]

3.6

Rotary-cut veneer

Veneer cut in a continuous ribbon by centering the entire log or bolt in a lathe and rotating it against a knife

3.7

Peeled veneer

See 3.6

3.8

Semi rotary-cut veneer

Veneer cut purposely in a non continuous ribbon

không liên tục từ một máy bóc.

in rotary veneer lathe.

3.9

Ván xẻ

Ván mỏng được tạo ra bằng cách xẻ khúc gỗ hoặc phơi.

3.9

Sawn veneer

Veneer produced by sawing

3.10

Tấm

Trong một tấm ván, có một hoặc có hai hoặc nhiều ván mỏng riêng biệt được nối đầu hoặc nối cạnh.

3.10

Ply

In a panel, either one single veneer or two or more veneers joined edge to edge or end to end.

3.11

Mạch keo

Lớp chất kết dính giữa hai tấm hoặc hai lớp mỏng liền kề khi xếp lớp.

3.11

Glueline

Layer of adhesive between two adjacent plies or lamina in an assembly.

4 Các đặc trưng của tấm ván

4 Characteristics of a panel

4.1

Bề mặt

Phần nhìn thấy được ở các tấm ngoài cùng của gỗ dán, không bao gồm cạnh.

4.1

Surface

Visible part of outermost plies of a plywood exclusive of edge.

4.2

Mặt

Bề mặt có chất lượng cao hơn của gỗ dán hoặc cả hai bề mặt khi lớp ván mỏng bên ngoài có chất lượng như nhau.

4.2

Face

Better-quality surface of a plywood or both surfaces when outer veneers are of equal quality.

4.3

Mặt sau

Bề mặt đối diện với mặt.

4.3

Back face

Opposite surface to the face.

4.4

Chiều dài tấm gỗ dán

Kích thước đo theo hướng thớ của các tấm ngoài cùng.

4.4

Length of a plywood panel

Dimension in the direction of the grain of the outermost plies.

4.5

Chiều rộng tấm gỗ dán

Kích thước đo theo hướng vuông góc với chiều dài tấm gỗ dán.

4.5

Width of a plywood panel

Dimension in the direction at right angle to the length.

4.6

Chiều dày tấm gỗ dán

Kích thước đo thẳng góc với bề mặt của tấm.

4.6

Thickness of a plywood panel

Dimension perpendicular to the surface of the panel.

4.7

Mối ghép nối đầu

Mối ghép có đầu được cắt vuông giữa hai miếng ván mỏng hoặc hai tấm ván.

4.7

Butt joint

Square-ended joint between two pieces of veneer or panels.

4.8

Mối ghép vát đầu

Mối ghép có đầu được cắt nghiêng giữa hai miếng ván mỏng hoặc tấm ván.

4.8

Scarf joint

Sloping cut joint made at the end of two pieces of veneer or panels.

5 Các đặc trưng của ván mỏng

5 Characteristics of veneers

5.1

Thớ

Hướng chung hoặc cách sắp xếp chung của sợi gỗ.

5.1

Grain

General direction or arrangement of fibres.

5.2

Thớ xiên

Thớ hợp một góc xiên với các cạnh của tấm.

5.2

Angle grain

Grain forming an oblique angle with the edges of a ply

5.3

Thớ xoắn

Thớ có chiều đường xoắn quanh tuỷ tâm.

5.3

Spiral grain

Grain that follows a spiral course around the pith.

5.4

Thớ đan vào nhau

Đặc trưng của gỗ khi sợi trong các giai đoạn phát

5.4

Interlocked grain

Characteristic of a wood where the fibres in

triển có khuynh hướng nghiêng theo các hướng ngược nhau.	succeeding growth periods inclined alternately in opposite directions.
5.5 Vân gỗ Hình ảnh trên bề mặt ván mỏng được tạo thành bởi các vân của gỗ.	5.5 Veining Network formed by veins of wood on the surface of veneer.
5.6 Thớ cuộn Thớ có các đường cong bất thường kín.	5.6 Curly grain Grain that follows tight irregular curves.
5.7 Mắt Phần cành cây còn lại trong ván mỏng.	5.7 Knot Portion of a branch embedded in the veneer.
5.8 Mắt sống Mắt có ít nhất 3/4 chu vi đang bám vào ván mỏng bao quanh.	5.8 Intergrown knot Knot which is adhering for at least $\frac{3}{4}$ of its perimeter with the surrounding veneer.
5.9 Mắt sống một phần Mắt có từ 1/4 đến 3/4 chu vi đang bám vào ván mỏng bao quanh.	5.9 Partially intergrown knot Knot which is adhering for $\frac{1}{4}$ to $\frac{3}{4}$ of its perimeter with the surrounding veneer.
5.10 Mắt rời Mắt có ít hơn 1/4 chu vi đang bám vào ván mỏng bao quanh.	5.10 Non-adhering knot Knot which is adhering for less than $\frac{1}{4}$ of its perimeter with the surrounding veneer
5.11 Hốc mắt Khoảng trống được tạo ra khi bỏ mắt.	5.11 Knot hole Void produced by the removal of a knot
5.12 Mắt lành Mắt không bị ảnh hưởng do mục.	5.12 Sound knot Knot not affected by rot.
5.13 Mắt nhò Mắt sống hoặc một phần mắt sống hình tròn hoặc	5.13 Pin knot Round or oval knot sound intergrown or partially

TCVN 7752:2017

mắt hình ovan có kích cỡ tối đa là 3 mm.

intergrown with a maximum size of 3 mm.

5.14

Vết rạn

Sự chia tách sợi không vượt quá chiều dày ván mỏng.

5.14

Check

Separation of the fibres which does not extend through the thickness of the veneer.

5.15

Vết nứt

Sự chia tách sợi vượt quá chiều dày ván mỏng.

5.15

Split

Separation of the fibres extending through the thickness of the veneer.

5.16

Vết biến màu

Sự biến màu

Sự thay đổi màu bất kỳ so với màu tự nhiên của gỗ, không liên quan đến sự suy giảm độ bền của gỗ.

5.16

Stain

Discoloration

Any variation from the natural colour of wood, which is not associated with a loss of strength.

5.17

Vết túi nhựa

Lỗ rỗng bên trong ván mỏng có chứa nhựa gỗ mềm tự nhiên.

5.17

Resin pocket

Cavity within a veneer containing, or that has contained, natural softwood resin.

CHÚ THÍCH Vết túi nhựa hầu hết chỉ gặp ở các loài gỗ mềm, song thỉnh thoảng cũng có thể gặp ở một vài loài gỗ cứng.

Note 1 to entry Resin pockets are mostly associated in softwood species but can occur occasionally in some hardwood species.

5.18

Lộn vỏ

Phần bên trong ván mỏng chứa vỏ cây.

5.18

Bark pocket

Cavity within a veneer containing or that has contained bark

5.19

Mục do nấm

Sự hư hại sinh học do nấm.

5.19

Fungal decay

Bio-deterioration caused by fungi.

6 Các đặc trưng sản xuất của ván mỏng và gỗ dán

6 Manufacturing characteristics of veneers and plywood

6.1

Độ nhám

Độ nhám nhô xuất hiện trên bề mặt do sự không đồng đều trong cấu trúc của gỗ hoặc do bị khuyết tật trong quá trình sản xuất.

6.1

Roughness

Unevenness of the surface due to irregularities of the structure of the wood or due to a manufacturing variation.

6.2

Mối ghép hở

Khe hở giữa hai ván mỏng liền kề trong cùng một tấm.

6.2

Open joint

Gap between two adjacent elements within a ply.

6.3

Chòem

Sự chồng lên nhau của hai ván mỏng liền kề (hoặc hai phần của ván mỏng có vết nứt) trong một tấm.

6.3

Overlap

Overlapping of two adjacent veneers (or two sections of a split veneer) in a ply.

6.4

Phồng rộp

Sự tách cục bộ giữa các tấm do thiếu sự kết dính.

6.4

Blister

Local separation between plies created by no adherence.

6.5

Vết lồi

Vùng quá dày cục bộ lộ ra trên tấm ngoài cùng.

6.5

Bump

Local area of over-thickening showing in an outermost ply.

6.6

Lỗ rỗng

Vùng lõm cục bộ ở tấm ngoài cùng.

6.6

Hollow

Local depression in an outermost ply.

6.7

Vết lõm

Vùng lõm cục bộ do bị vật bên ngoài đè lên bề mặt.

6.7

Imprint

Local indentation caused by a foreign matter being pressed into a surface.

6.8

Tạp chất

Chất bên ngoài còn sót lại trên tấm ván mỏng.

6.8

Inclusion

Foreign matter embedded in a veneer.

6.9

Lỗi dán

Lỗi liên kết keo giữa hai tấm ván.

6.9

Bond failure

Failure of the adhesion of two plies.

7 Hoàn thiện và hình dạng

7 Finishing and shape

7.1

Gỗ dán có một mặt được đánh nhẵn

Gỗ dán, có một mặt đã đánh nhẵn hoàn toàn để tạo ra thành phẩm hoàn chỉnh.

7.1

One side sanded plywood

Plywood which is fully sanded on the face to produce a uniformly smooth finish.

7.2

Gỗ dán chưa được đánh nhẵn

Gỗ dán có phần mặt và mặt sau chưa được đánh nhẵn hoặc hoàn thiện sau khi bóc.

7.2

Unsanded plywood

Plywood, the face and back of which have not been smoothed or finished beyond the peeling process.

7.3

Gỗ dán bề mặt không bị xước

Gỗ dán có bề mặt được đánh nhẵn bằng phương pháp cơ học có chọn lọc để loại bỏ sự không đồng đều trên bề mặt hoặc sửa chữa vật liệu và/hoặc làm giảm sai khác chiều dày tấm.

7.3

Touch-sanded plywood

Plywood, (a) surface(s) of which has (have) been mechanically sanded selectively to remove surface irregularities or repaired materials and/or reduce panel thickness variations.

7.4

Gỗ dán có hai mặt được đánh nhẵn

Gỗ dán, cả hai mặt được đánh nhẵn hoàn toàn để tạo ra thành phẩm hoàn chỉnh.

7.4

Two sides sanded plywood

Plywood which is fully sanded on both surface to produce a uniformly smooth finish.

7.5

Gỗ dán được mài

Mặt và/hoặc mặt sau của gỗ dán được đánh nhẵn bằng máy mài.

7.5

Scraped plywood

Plywood the face and/or back of which have been smoothed by means of a mechanical scraper.

7.6

Gỗ dán phủ mặt

Gỗ dán với bề mặt được phủ một hoặc vài tấm bản hoặc màng như

- giấy thấm nhựa
- chất dẻo
- màng nhựa
- kim loại
- giấy trang trí.

7.7

Gỗ dán đã hoàn thiện sơ bộ bề mặt

Gỗ dán có bề mặt đã hoàn thiện bằng sơn, véc ni hoặc các chất phủ bề mặt khác.

7.8

Gỗ dán có vân thớ

Gỗ dán đã biến đổi bằng phương pháp cơ học để tạo ra bề mặt đẹp hơn.

7.9

Gỗ dán được phủ ván mỏng

Gỗ dán được phủ bằng một tấm ván gỗ mỏng trang trí.

7.10

Vết do đánh nhẵn

Vết cục bộ ở tấm ngoài, nhìn thấy một phần mạch keo dán (và/hoặc tấm bên dưới) do đánh nhẵn quá mức.

7.11

Vết keo loang

Keo bị thấm ra tấm ngoài và có thể coi như khuyết tật bề mặt của gỗ dán.

7.6

Overlaid plywood

Plywood surfaced with one or several overlaid sheets or films as

- resin impregnated paper
- plastic
- resin film
- metal
- decorative paper

7.7

Pre-finished plywood

Plywood the surface of which is finished with paint, varnish or other surface coatings.

7.8

Textured plywood

Plywood modified by mechanical method to create greater surface relief

7.9

Veneered plywood

Plywood overlaid by a decorative wood veneer

7.10

Sanding through

Local absence of the outer ply resulting from excessive sanding which reveals some of the glue line (and/or the underlying ply)

7.11

Glue penetration

Glue which has seeped through the outer ply and which can show up as blemishes.

7.12

Vá

Việc sửa chữa một tấm bằng một phần tấm ván mỏng lành có hình dạng đã xác định trước, đưa vào để thay thế phần khuyết tật đã loại bỏ trước đây.

7.13

Miếng vá

Miếng ván mỏng có hình dạng đã xác định trước dùng để vá.

7.14

Miếng chêm

Miếng ván mỏng dài, nhỏ dùng để vá.

7.15

Trám

Sửa chữa bằng cách đổ đầy matit vào các khuyết tật hở trên bề mặt gỗ dán.

7.16

Dán dính

Sự kết dính giữa hoặc trong các tấm hoặc các lớp của tấm gỗ dán.

7.17

Xếp ván, cấu trúc

Sự sắp xếp các lớp trong một tấm gỗ dán.

7.18

Cấu tạo

Mô tả các bộ phận cấu thành nên tấm gỗ dán.

7.19

Cong vênh

Độ cong của tấm gỗ dán theo chiều dài hoặc chiều rộng.

7.12

Inserting

Repairing of a ply by an element of determined-shaped-sound veneer, inserted to replace defective portions which have been previously removed

7.13

Patch

Plug

Piece of determined shaped veneer for inserting.

7.14

Shim

Piece of long, narrow veneer for inserting.

7.15

Filling

Repairing by filler sealing of open defects.

7.16

Bond

Adhesion between or within plies or layers of a plywood panel.

7.17

Lay-up, construction

Arrangement of layers in a plywood panel.

7.18

Composition

Description of constituent elements of plywood panel.

7.19

Bow

Curvature of a plywood panel across the length or width.

7.20

Độ vặn

Biến dạng xoắn của tấm gỗ dán.

7.20

Twist

Spiral distortion of a plywood panel.

Mục lục tra cứu

Bảng 1 – Mục lục tra cứu thuật ngữ Tiếng Việt

Thuật ngữ Tiếng Việt	Thuật ngữ Tiếng Anh	
Bề mặt	Surface	4.1
Cấu tạo	Composition	7.18
Chiều dài tấm gỗ dán	Length of a plywood panel	4.4
Chiều dày tấm gỗ dán	Thickness of a plywood panel	4.6
Chiều rộng tấm gỗ dán	Width of a plywood panel	4.5
Chờm	Overlap	6.3
Cong vênh	Bow	7.19
Dán dính	Bond	7.16
Độ nhám	Roughness	6.1
Độ vặn	Twist	7.20
Gỗ dán	Plywood	2.1
Gỗ dán bề mặt không bị xước	Touch-sanded plywood	7.3
Gỗ dán cân bằng	Balanced plywood	2.2
Gỗ dán chưa được đánh nhẵn	Unsanded plywood	7.2
Gỗ dán có hai mặt được đánh nhẵn	Two sides sanded plywood	7.4
Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh trung bình	Blockboard	2.4
Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh dày	Battenboard	2.5
Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh mỏng	Laminboard	2.6
Gỗ dán có một mặt được đánh nhẵn	One side sanded plywood	7.1
Gỗ dán có vân thớ	Textured plywood	7.8
Gỗ dán composite	Composite plywood	2.7
Gỗ dán dọc thớ	Long-grain plywood	2.9
Gỗ dán đã hoàn thiện sơ bộ bề mặt	Pre-finished plywood	7.7
Gỗ dán định hình	Moulded plywood	2.8

(tiếp theo)

Thuật ngữ Tiếng Việt	Thuật ngữ Tiếng Anh	
Gỗ dán được mài	Scraped plywood	7.5
Gỗ dán được phủ ván mỏng	Veneered plywood	7.9
Gỗ dán làm từ cây cọ	Palm plywood	2.11
Gỗ dán ngang thớ	Cross-grain plywood	2.10
Gỗ dán phủ mặt	Overlaid plywood	7.6
Gỗ dán thuần ván mỏng	Veneer plywood	2.3
Gỗ dán tre	Bamboo plywood	2.12
Hốc mắt	Knot hole	5.11
Lõi	Core	3.3
Lỗ rỗng	Hollow	6.6
Lỗi dán	Bond failure	6.9
Lộn vỏ	Bark pocket	5.18
Lớp	Layer	3.1
Lớp vuông góc	Cross band	3.2
Mạch keo	Glueline	3.11
Mắt	Knot	5.7
Mắt lành	Sound knot	5.12
Mắt nhỏ	Pin knot	5.13
Mắt rời	Non-adhering knot	5.10
Mắt sống	Intergrown knot	5.8
Mắt sống một phần	Partially intergrown knot	5.9
Mặt	Face	4.2
Mặt sau	Back face	4.3
Miếng chêm	Shim	7.14
Miếng vá	Patch	7.13
Miếng vá	Plug	7.13

(tiếp theo)

Thuật ngữ Tiếng Việt	Thuật ngữ Tiếng Anh	
Mối ghép hở	Open joint	6.2
Mối ghép nối đầu	Butt joint	4.7
Mối ghép vát đầu	Scarf joint	4.8
Mục do nấm	Fungal decay	5.19
Phồng rộp	Blister	6.4
Sự biến màu	Discoloration	5.16
Tạp chất	Inclusion	6.8
Tấm	Ply	3.10
Thớ	Grain	5.1
Thớ cuộn	Curly grain	5.6
Thớ đan vào nhau	Interlocked grain	5.4
Thớ xiên	Angle grain	5.2
Thớ xoắn	Spiral grain	5.3
Trám	Filling	7.15
Vá	Inserting	7.12
Ván bóc	Rotary-cut veneer	3.6
Ván bóc	Peeled veneer	3.7
Ván lạng	Sliced veneer	3.5
Ván mỏng	Veneer	3.4
Ván mỏng bóc bán quay	Semi rotary-cut veneer	3.8
Ván xẻ	Sawn veneer	3.9
Vân gỗ	Vcining	5.5
Vết biến màu	Stain	5.16
Vết do đánh nhẵn	Sanding through	7.10
Vết keo loang	Glue penetration	7.11
Vết lõm	Imprint	6.7
Vết lồi	Bump	6.5

(tiếp theo và kết thúc)

Thuật ngữ Tiếng Việt	Thuật ngữ Tiếng Anh	
Vết nứt	Split	5.15
Vết rạn	Check	5.14
Vết túi nhựa	Resin pocket	5.17
Xếp ván, cấu trúc	Lay-up, construction	7.17

Bảng 2 – Mục lục tra cứu thuật ngữ Tiếng Anh

Thuật ngữ Tiếng Anh	Thuật ngữ Tiếng Việt	
Angle grain	Thớ xoeen	5.2
Back face	Mặt sau	4.3
Balanced plywood	Gỗ dán cân bằng	2.2
Bamboo plywood	Gỗ dán tre	2.12
Bark pocket	Lộn vỏ	5.18
Battenboard	Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh dày	2.5
Blister	Phồng rộp	6.4
Blockboard	Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh trung bình	2.4
Bond	Dán dính	7.16
Bond failure	Lõi dán	6.9
Bow	Cong vênh	7.19
Bump	Vết lõm	6.5
Butt joint	Ghép nối đầu	4.7
Check	Vết rạn	5.14
Composite plywood	Gỗ dán composite	2.7
Composition	Cấu tạo	7.18
Core	Lõi	3.3
Cross band	Lớp vuông góc	3.2
Cross-grain plywood	Gỗ dán ngang thớ	2.10
Curly grain	Thớ cuộn	5.6
Discoloration	Sự biến màu	5.16
Face	Mặt	4.2
Filling	Trám	7.15
Fungal decay	Mục do nấm	5.19
Glue penetration	Vết keo loang	7.11
Glueline	Mạch keo	3.11
Grain	Thớ	5.1

(tiếp theo)

Thuật ngữ Tiếng Anh	Thuật ngữ Tiếng Việt	
Hollow	Lỗ rỗng	6.6
Imprint	Vết lõm	6.7
Inclusion	Tạp chất	6.8
Inserting	Vá	7.12
Intergrown knot	Mắt sống	5.8
Interlocked grain	Thớ đan vào nhau	5.4
Knot	Mắt	5.7
Knot hole	Hốc mắt	5.11
Laminboard	Gỗ dán có lõi ghép từ các thanh mỏng	2.6
Layer	Lớp	3.1
Lay-up, construction	Xếp ván, cấu trúc	7.17
Length of a plywood panel	Chiều dài tấm gỗ dán	4.4
Long-grain plywood	Gỗ dán dọc thớ	2.9
Moulded plywood	Gỗ dán định hình	2.8
Non-adhering knot	Mắt rời	5.10
One side sanded plywood	Gỗ dán có một mặt được đánh nhẵn	7.1
Open joint	Mối nối hở	6.2
Overlaid plywood	Gỗ dán phủ mặt	7.6
Overlap	Chờm	6.3
Palm plywood	Gỗ dán làm từ cây cọ	2.11
Partially intergrown knot	Mắt sống một phần	5.9
Patch	Miếng vá	7.13
Peeled veneer	Ván bóc	3.7
Pin knot	Mắt nhỏ	5.13
Plug	Miếng vá	7.13
Ply	Tấm	3.10
Plywood	Gỗ dán	2.1

(tiếp theo và kết thúc)

Thuật ngữ Tiếng Anh	Thuật ngữ Tiếng Việt	
Pre-finished plywood	Gỗ dán đã hoàn thiện sơ bộ bề mặt	7.7
Resin pocket	Vết túi nhựa	5.17
Rotary-cut veneer	Ván bóc	3.6
Roughness	Độ nhám	6.1
Sanding through	Vết do đánh nhẵn	7.10
Sawn veneer	Ván xẻ	3.9
Scarf joint	Mối ghép vát đầu	4.8
Scraped plywood	Gỗ dán được mài	7.5
Semi rotary-cut veneer	Ván mỏng bóc bán quay	3.8
Shim	Miếng chêm	7.14
Sliced veneer	Ván lạng	3.5
Sound knot	Mắt lành	5.12
Spiral grain	Thớ xoắn	5.3
Split	Vết nứt	5.15
Stain	Vết biến màu	5.16
Surface	Bề mặt	4.1
Textured plywood	Gỗ dán có vân thớ	7.8
Thickness of a plywood panel	Chiều dày tấm gỗ dán	4.6
Touch-sanded plywood	Gỗ dán bề mặt không bị xước	7.3
Twist	Độ vặn	7.20
Two sides sanded plywood	Gỗ dán có hai mặt được đánh nhẵn	7.4
Unsanded plywood	Gỗ dán chưa được đánh nhẵn	7.2
Veining	Vân gỗ	5.5
Veneer	Ván mỏng	3.4
Veneer plywood	Gỗ dán thuần ván mỏng	2.3
Veneered plywood	Gỗ dán được phủ ván mỏng	7.9
Width of a plywood panel	Chiều rộng tấm gỗ dán	4.5

Thư mục tài liệu tham khảo

- [1] TCVN 10574 (ISO 18775), *Ván mỏng – Thuật ngữ và định nghĩa, xác định đặc tính vật lý và dung sai.*
