

표1 광택 프레스보드에 대한 요구사항(기초 형태 B.0)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태		
				B.0 특히 높은 화학적 순도의 광택 프레스보드		
				B.0.1 100% 황산처리된 목재 펄프		
두께 모든 8개의 측정의 편차 ≤1,6 mm >1,6 - 8,0 mm	2	%	최대.	±7,5 ±5,0		
겉보기 밀도 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	3	g/cm ³	범위	A 1,0-1,2 1,0-1,2 1,0-1,2 1,0-1,2	B 1,2-1,3 1,2-1,3 1,2-1,3 1,2-1,3	
인장강도 기계 방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	A 80 80 80 -	B 110 120 100 -	
인장강도 가로지른 기계방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	A 55 55 55 -	B 85 90 80 -	

표1 (계속)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.0 특히 높은 화학적 순도의 광택 프레스보드	
				B.0.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
신장률 기계방향 가로지른 기계방향	4.1	%	최소	6 7 8 9	
압축률	7	%	최대.	수정안에 의한 시험결과에 한계 고려 중에 있음	
수축률 기계방향 가로지른 기계방향 두께	9	%	최대.	0,7 1.0 5.0	
층들 사이의 접착 시각 시험	10,1	통과/실패		분열된 조각은 하나 또는 더 많은 층으로 쪼개어지고 울퉁불퉁하고 거친 외양을 가진다	
수분 함유율	11	%	최대.	8	
회분 함유율	12	%	최대.	0,7	
수용성 추출물의 전도도	13	mS/m	최대.	6,0	
수용성 추출물의 pH	14		범위	6,0 ~ 9,5	
트리클로로에틸렌 추출물의 전도도	15	mS/m	최대.	고려 중	

표1(최종)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.0 특히 높은 화학적 순도의 광택 프레스보드	
				B.0.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
액체 유전체의 오염 (유전정접:dissipation factor)	16.4		최대	고려 중	
오일 흡수율	17		최소	A 15	B 8
공기중에서 전기적 세기 ≤1,6 mm ≤1,6 mm- 3,0 mm ≤3,0 mm- 6,0 mm ≤6,0 mm- 8,0 mm	20	kV/mm	최소	14 13 12 -	
오일내에서 전기적 세기 ≤1,6 mm ≤1,6 mm- 3,0 mm ≤3,0 mm- 6,0 mm ≤6,0 mm- 8,0 mm	20	kV/mm	최소	40 30 25 -	

표2 광택 프레스보드에 대한 요구사항 (기초 형태 B.2)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.2 높은 화학적 순도의 광택 프레스보드	
				B.2.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.2.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합
두께 모든 8개의 값으로부터의 편차 $\leq 1,6$ mm $> 1,6 - 8,0$ mm	2	%	최대.	$\pm 7,5$ $\pm 5,0$	$\pm 7,5$ $\pm 5,0$
겉보기 밀도	3	g/cm ³	범위	A 1,0-1,2	B >1,2-1,3 1,0-1,2
인장강도 기계 방향 $\leq 1,6$ mm $> 1,6 - 3,0$ mm $> 3,0 - 6,0$ mm	4.1	MPa	최소	A 80 80 80	B 110 120 100 55 55 45
인장강도 가로지른 기계방향 $\leq 1,6$ mm $> 1,6 - 3,0$ mm $> 3,0 - 6,0$ mm	4.1	MPa	최소	A 55 55 55	B 85 90 80 30 30 25
신장률 기계방향 가로지른 기계방향	4.1	%	최소	A 6 8	B 7 9 6 7,5

표2 (계속)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.2 특히 높은 화학적 순도의 광택 프레스보드	
				B.2.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.2.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합
압축률	7	%	최대.	고려 중	고려 중
수축률	9	%	최대.		
기계방향 가로지른 기계방향 두께				0,7 1.0 5.0	1, 1,5 5,0
층들 사이의 접착 시각적 시험	10,1	통과/실패		분열된 조각은 하나 또는 더 많은 층으로 쪼개어지고 울퉁불퉁하고 거친 외양을 가진다	
수분 함유율	11	%	최대.	8,0	8,0
회분 함유율	12	%	최대.	1,0	1,0
수용성 추출물의 전도도	13	mS/m	최대.	8,0	8,0
수용성 추출물의 pH	14		범위	6,0~9,0	6,0~9,0
트리클로로에틸렌 추출물의 전도도	15	mS/m	최대.	고려 중	고려 중

표2(최종)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.2 특히 높은 화학적 순도의 광택 프레스보드	
				B.2.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.2.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합
액체 유전체의 오염 (유전정접)	16.4		최대.	고려 중	고려 중
오일 흡수율	17		최소	A 15	B 10 20
공기중에서 전기적 세기 ≤1,6 mm ≤1,6 mm- 3,0 mm ≤3,0 mm- 6,0 mm	20	kV/mm	최소	14 13 12	9,5 8,0 7,5
오일내에서 전기적 세기 ≤1,6 mm ≤1,6 mm- 3,0 mm ≤3,0 mm- 6,0 mm	20	kV/mm	최소	40 30 25	40 30 25

표3 사전 압축된 프레스보드에 대한 요구사항 (기초 형태 B.3)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.3 사전 압축된 프레스보드 고순도와 높은 기계적강도의 매우 딱딱하고 단단하며 표면에는 클로스(cloth) 표시가 되어있다	
				B.3.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.3.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합
두께 모든 8개의 값으로부터의 편차 ≤1,6 mm > 1,6	2	%	최대.	±7,5 ±5,0	±7,5 ±5,0
겉보기 밀도* ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	3	g/cm3	범위	1,0-1,20 1,1-1,25 1,15-1,30 1,20-1,30	0,95-1,15 1,05-1,20 1,10-1,20 1,15-1,30
인장강도 기계 방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	100 105 110 110	85 90 90 90
인장강도 가로지른 기계방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	75 80 85 85	45 50 50 50

* 겉보기 밀도는 1.6mm까지의 두께일 때 사전 압축된 프레스보드에 사용되는 와이어 메쉬에 영향을 많이 받는다.

표3 (계속)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.3 사전 압축된 프레스보드 고순도와 높은 기계적강도의 매우 딱딱하고 단단하며 표면에는 클로스(cloth) 표시가 되어있다	
				B.3.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.3.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합
기계방향의 신장률	4.1	%	최소		
≤1,6 mm				3,0	3,0
>1,6 - 3,0 mm				3,0	3,0
>3,0 - 6,0 mm				3,0	3,0
>6,0 - 8,0 mm				3,0	3,0
가로지른 기계방향	4.1	%	최소		
≤1,6 mm				4,0	3,5
>1,6 - 3,0 mm				4,0	3,5
>3,0 - 6,0 mm				4,0	3,5
>6,0 - 8,0 mm				4,0	3,5
압축률 C	7,4	%	최대.		
≤1,6 mm				10,0	11,0
>1,6 - 3,0 mm				7,5	7,5
>3,0 - 6,0 mm				5,0	5,0
>6,0 - 8,0 mm				4,0	5,0
반대쪽의 압축성 C _{rev}	7,4	%	최소.		
≤1,6 mm				45	45
>1,6 - 3,0 mm				50	50
>3,0 - 6,0 mm				50	50
>6,0 - 8,0 mm				50	55

표3 (계속)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.3 사전 압축된 프레스보드 고순도와 높은 기계적강도의 매우 딱딱하고 단단하며 표면에는 클로스(cloth) 표시가 되어있다	
				B.3.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.3.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합
유연성 굽힘 시험	8.3	Mandrel Ø mm	갈라지거나 쪼개지거나 조각층으로 분리되어서는 안된다	고려 중	고려 중
수축률	9	%	최대.		
기계방향				0,5	0,5
가로지른 기계방향				0,7	0,7
두께				5.0	5,0
층들 사이의 접착 시험	10,1	통과/실패		분열된 조각은 하나 또는 더 많은 층으로 쪼개어지고 울퉁불퉁하고 거친 외양을 가진다	
수분 함유율	11	%	최대.	6,0	6,0
회분 함유율	12	%	최대.	1,0	1,0
수용성 추출물의 전도도	13	mS/m	최대.		
≤1,6 mm				5,0	5,0
>1,6 - 3,0 mm				6,0	6,0
>3,0 - 6,0 mm				8,0	10,0
>6,0 - 7,0 mm				8,0	10,0
>7,0 - 8,0 mm				10,0	10,0
수용성 추출물의 pH	14		범위	6,0~9,0	6,0~9,0

표3 (최종)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.3 특히 높은 화학적 순도의 광택 프레스보드	
				B.3.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.3.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합
트리클로로에틸렌 추출물의 전 도도	15	mS/m	최대.	고려 중	고려 중
액체 유전체의 오염 (유전정접)	16.4		최대.	고려 중	고려 중
오일 흡수율 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	17		최소	11,0 9,0 7,0 7,0	15,0 15,0 12,0 11,0
공기중에서 전기적 세기 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	20	kV/mm	최소	12 11 10 9	10 9 8 8
오일내에서 전기적 세기 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	20	kV/mm	최소	40 35 30 30	40 35 35 -

표4 부드러운 광택 프레스보드에 대한 요구사항(기초 형태 B.4)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.4 고순도의 부드러운 광택 프레스보드 높은 오일 흡수율과 성형가공성이 좋음	
				B.4.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.4.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합물
두께 모든 8개의 값으로부터 편차 ≤1,6 mm > 1,6 - 8,0 mm	2	%	최대.	±7,5 ±5,0	±7,5 ±5,0
겉보기 밀도	3	g/cm3	범위	0,85-1,05	0,90-1,10
인장강도 기계 방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	65 55 50 -	42 35 25 -
인장강도 가로지른 기계방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	45 40 40 -	27 25 20 -
신장률 기계방향 가로지른 기계방향	4.1	%	최소	7,0 8,0	5,5 6,5

표4 (계속)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.4 고순도의 부드러운 광택 프레스보드 높은 오일 흡수율과 성형가공성이 좋음	
				B.4.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.4.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합물
압축률 C C _{rev}	7	%	최대.	고려 중	고려 중
유연성 굽힘 시험	8.3			적용하지 않음	적용하지 않음
수축률 기계방향 가로지른 기계방향 두께	9	%	최대.	1,0 1,4 6,0	1,0 1,5 6,0
층들 사이의 접착 시각 시험	10,1	통과/실패		분열된 조각은 하나 또는 더 많은 층으로 쪼개어지고 울퉁불퉁하고 거친 외양을 가진다	
수분 함유율	11	%	최대.	8,0	8,0
회분 함유율	12	%	최대.	1,0	1,0
수용성 추출물의 전도도	13	mS/m	최대.	8,0	8,0
수용성 추출물의 pH	14		범위	6,0-9,0	6,0-9,0

표4 (최종)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.4 고순도의 부드러운 광택 프레스보드 높은 오일 흡수율과 성형가공성이 좋음	
				B.4.1 100% 황산처리된 목재 펄프	B.4.3 황산처리된 목재 펄프와 코튼의 혼합물
트리클로로에틸렌 추출물의 전 도도	15	mS/m	최대.	고려 중	고려 중
액체 유전체의 오염 (유전정접)	16.4		최대.	고려 중	고려 중
오일 흡수율	17	%	최소	20	25
공기중에서 전기적 세기	20	kV/mm	최소		
≤1,6 mm				9,0	7,5
>1,6 - 3,0 mm				8,0	7,0
>3,0 - 6,0 mm				8,0	6,5
>6,0 - 8,0 mm				-	-
오일내에서 전기적 세기	20	kV/mm	최소		
≤1,6 mm				35	38
>1,6 - 3,0 mm				30	32
>3,0 - 6,0 mm				30	25
>6,0 - 8,0 mm				-	-

표5 높은 오일 흡수력의 성형가공성 있는 프레스보드에 대한 요구사항 (기초 형태 B.5)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.5 고순도와 높은 오일 흡수력 그리고 형태형성이 가능한 성형가공성 있는 프레스보드	
				B.5.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
두께 모든 8개의 값으로부터의 편차 ≤1,6 mm >1,6 - 8,0 mm	2	%	최대.	±10 ±10	
겉보기 밀도	3	g/cm3	범위	0,75-0,90	
인장강도 기계 방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	50 50 50 50	
인장강도 십자 기계방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	40 40 40 40	
인장강도 기계방향 가로지른 기계방향	4.1	%	최소	7 8	

표5 (계속)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.5 고순도와 높은 오일 흡수력 그리고 형태형성이 가능한 성형가공성 있는 프레스보드	
				B.5.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
압축율	7	%	최대.	적용하지 않음	
유연성	8.3			적용하지 않음	
굽힘 시험					
수축률	9	%	최대.		
기계방향				0,8	
가로지른 기계방향				1,2	
두께				6,0	
층들 사이의 접착	10,1	통과/실패		분열된 조각은 하나 또는 더 많은 층으로 쪼개어지고 울퉁불퉁하고 거친 외양을 가진다	
시각 시험					
수분 함유율	11	%	최대.	8,0	
회분 함유율	12	%	최대.	0,5	
수용성 추출물의 전도도	13	mS/m	최대.	7,0	
수용성 추출물의 pH	14		범위	6,0-9,0	
트리클로로에틸렌 추출물의 전도도	15	mS/m	최대.	고려중	

표5 (최종)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.5 고순도와 높은 오일 흡수력 그리고 형태형성이 가능한 성형가공성 있는 프레스보드	
				B.5.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
액체 유전체의 오염 (유전정접)	16.4		최대.	고려 중	
오일 흡수율	17	%	최소	35	
공기중에서 전기적 세기 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	20	kV/mm	최소	고려 중	
오일내에서 전기적 세기 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	20	kV/mm	최소	고려 중	

표6 낮은 다공도의 단단한 광택 프레스보드에 대한 요구사항 (기초 형태 B.6)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.6 보통 분리된 낮은 다공도의 단단한 광택 프레스보드	
				B.6.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
두께 모든 8개의 값으로부터의 편차 ≤1,6 mm >1,6 - 8,0 mm	2	%	최대.	±7,7 ±5,0	
겉보기 밀도	3	g/cm ³	범위	1,25-1,35	
인장강도 기계 방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	100 110 90 9	
인장강도 가로지른 기계방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	70 70 65 55	
신장률 기계방향 가로지른 기계방향	4.1	%	최소	7,0 10,0	

표6(계속)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.6 보통 분리된 낮은 다공도의 단단한 광택 프레스보드	
				B.6.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
압축률	7	%	최대.		
유연성 굽힘 시험	8.3	Mandrel Ø mm	갈라지거나 쪼개지거나 조각층으로 분리되어서는 안된다		
수축률 기계방향 가로지른 기계방향 두께	9	%	최대.	2,0 2,0 6,5	
층들 사이의 접착 시각 시험	10,1	통과/실패			
수분 함유율	11	%	최대.	8,0	
회분 함유율	12	%	최대.	3,0	
수용성 추출물의 전도도	13	mS/m	최대.	20	
수용성 추출물의 pH	14		범위	6,0-9,0	
트리클로로에틸렌 추출물의 전도도	15	mS/m	최대.	고려 중	

표6(최종)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.6 보통 분리된 낮은 다공도의 단단한 광택 프레스보드	
				B.6.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
액체 유전체의 오염 (유전정접)	16.4		최대.	고려 중	
오일 흡수율	17	%	최소	고려 중	
공기중에서 전기적 세기	20	kV/mm	최소		
≤1,6 mm				11	
>1,6 - 3,0 mm				11	
>3,0 - 6,0 mm				9	
>6,0 - 8,0 mm				9	
오일내에서 전기적 세기	20	kV/mm	최소		
≤1,6 mm					
>1,6 - 3,0 mm				고려 중	
>3,0 - 6,0 mm					
>6,0 - 8,0 mm					

표7 낮은 다공도의 단단한 광택 프레스보드에 대한 요구사항 (기초 형태 B.7)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.7 보통 하중의 낮은 다공도의 단단한 광택 프레스보드	
				B.7.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
두께 모든 8개의 값으로부터의 편차 ≤1,6 mm >1,6 - 8,0 mm	2	%	최대.	±7,5 ±5,0	
겉보기 밀도	3	g/cm3	범위	1,20-1,30	
인장강도 기계 방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	70 70 70 70	
인장강도 가로지른 기계방향 ≤1,6 mm >1,6 - 3,0 mm >3,0 - 6,0 mm >6,0 - 8,0 mm	4.1	MPa	최소	50 40 40 40	
신장률 기계방향 가로지른 기계방향	4.1	%	최소	6,0 9,0	

표7(최종)

특 성	IEC 641-2 조항 또는 아래조항	단 위	최소/최대 또는 범위	형 태	
				B.7 보통 하중의 낮은 다공도의 단단한 광택 프레스보드	
				B.7.1 100% 황산처리된 목재 펄프	
액체 유전체의 오염 (유전정접)	16.4		최대.	고려 중	
오일 흡수율	17	%	최소	고려 중	
공기중에서 전기적 세기	20	kV/mm	최소		
≤1,6 mm				11	
>1,6 - 3,0 mm				11	
>3,0 - 6,0 mm				9	
>6,0 - 8,0 mm				9	
오일내에서 전기적 세기	20	kV/mm	최소		
≤1,6 mm					
>1,6 - 3,0 mm				고려 중	
>3,0 - 6,0 mm					
>6,0 - 8,0 mm					