

## 前 言

本标准由于采用新的大气条件 $(23\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 、 $(50\pm 2)\% \text{RH}$ ，所以技术指标作了相应的调整，与原标准水平相当。本标准非等效采用ГОСТ 9168—1980《凹版印刷纸》。

本标准的抽样检查按GB/T 2828—1987《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》进行了相应的确定。

本标准尘埃度根据GB/T 1541—1989《纸和纸板尘埃度的测定法》进行了相应的确定。

本标准由中国轻工总会食品造纸部提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准起草单位：开山屯化学纤维浆厂。

本标准主要起草人：李克吉。

自本标准实施之日起，原轻工业部部标准QB 322—1980《凹版印刷纸》作废。

## 凹版印刷纸

### 1 范围

本标准规定了凹版印刷纸的技术规范。

本标准适用于单色和彩色印刷画报、美术图片、插图等用纸。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 147—1989 印刷、书写和绘图用原纸尺寸
- GB/T 450—1989 纸和纸板试样的采取
- GB/T 451.1—1989 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法
- GB/T 451.2—1989 纸和纸板定量的测定法
- GB/T 451.3—1989 纸和纸板厚度的测定法
- GB/T 453—1989 纸和纸板抗张强度的测定法(恒速加荷法)
- GB/T 456—1989 纸和纸板平滑度的测定法(别克法)
- GB/T 457—1989 纸耐折度的测定法
- GB/T 460—1989 纸和纸板施胶度的测定法(墨水划线法)
- GB/T 461.2—1989 纸和纸板表面吸收速度的测定法
- GB/T 462—1989 纸和纸板水分的测定法
- GB/T 463—1989 纸和纸板灰分的测定
- GB/T 1541—1989 纸和纸板尘埃度的测定法
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 7974—1987 纸及纸板 白度测定法(漫射/垂直法)
- GB/T 8940.1—1988 纸和纸板白度测定法(45/0定向反射法)
- GB/T 10342—1989 纸张的包装和标志
- GB/T 10739—1989 纸浆、纸和纸板 试样处理和试验的标准大气
- GB/T 12911—1991 纸和纸板油墨吸收性的测定法

### 3 产品分类

3.1 凹版印刷纸分平板纸和卷筒纸,或按合同之规定。

### 4 技术要求

4.1 凹版印刷纸的技术指标应符合表1规定。

表 1

指 标 名 称	单 位	规 定
定 量	$g/m^2$	70±3.0 80±3.0 90±3.5 100±4 120±5
紧 度	不小于	$g/cm^3$ 0.85
裂 断 长 平板 纵横向平均 卷筒 纵向	不小于	m 2 400 3 450
耐 折 度 纵横向平均	不小于	次 5
施 胶 度	不小于	mm 0.25
白 度	不小于	% 82.0
表面吸收速度 <sup>1)</sup>	不大于	s 55
平 滑 度 正反平均 正反面差	不小于 不大于	s % 200 25
灰 分	不大于	% 15
尘 埃 度 0.2~1.5 mm <sup>2</sup> 其中 0.2~1.5 mm <sup>2</sup> 黑色尘埃 大于 1.5 mm <sup>2</sup>	不多于	$个/m^2$ 120 6 不许有
交货水分		% 7±2.0

1) 可用油墨吸收性为 45%~65% 替代。

- 4.2 纸的切边应整齐、洁净。
- 4.3 纸张纤维组织应均匀,符合订货合同规定的纸样。
- 4.4 纸张在印刷时不许有明显的掉毛、掉粉和透印现象。
- 4.5 每批纸张色泽应一致,不应有明显差别。
- 4.6 纸张应经超级压光处理。
- 4.7 卷筒直径为(800±50)mm。纸张尺寸:按照 GB/T 147 或按订货合同的规定。尺寸误差不许超过±3 mm,偏斜度不许超过 3 mm。
- 4.8 卷筒接头处应用胶带或不渗透的胶水涂上均匀的薄层加以粘接,胶水不许粘上另一层,接头宽度不许超过 15 mm,接头处应用有色纸条或颜色在卷筒端面加以标志。
- 4.9 纸面应平整,不许有褶子、皱纹、破损、各种斑点、条痕、砂粒、硬质块、透光点、毛布痕及借光线可见的孔眼。
- 4.10 在复卷过程中不易发现的非周期性出现的卷筒内部纸病,如本标准 4.9 所列,按本标准 5.12 的规定进行检验,不得超过 2%。
- 4.11 每一米纸垛最高和最低高度差不许超过 7 cm。
- 4.12 有下列情况者为二等品,但不得同时超过两项。

- a) 定量超过允许偏差规定±2%以内者；
- b) 裂断长低于规定10%以内者；
- c) 尘埃度超过规定20%以内者；
- d) 平滑度低于规定20%以内者，两面差不超过30%以内者；
- e) 白度低于规定3%以内者。

5 试验方法

- 5.1 定量按 GB/T 451.2 进行测定。
- 5.2 紧度按 GB/T 451.3 进行测定。
- 5.3 裂断长按 GB/T 453 进行测定。
- 5.4 耐折度按 GB/T 457 进行测定。
- 5.5 施胶度按 GB/T 460 进行测定。
- 5.6 白度按 GB/T 7974、GB/T 8940.1 进行测定，仲裁时按 GB/T 7974 规定进行。
- 5.7 灰分按 GB/T 463 进行测定。
- 5.8 表面吸收速度按 GB/T 461.2 或 GB/T 12911 进行测定。
- 5.9 平滑度按 GB/T 456 进行测定。
- 5.10 尘埃度按 GB/T 1541 进行测定。
- 5.11 交货水分按 GB/T 462 进行测定。
- 5.12 卷筒内部纸病的测定，取卷筒纸的外部10层，去掉最外部5层，其余5层为试样，将其切成0.05 m<sup>2</sup>的纸片，选择并称重有纸病的纸片，求出试样的百分比。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货数量为一批，但不多于280件(卷)。
- 6.2 生产厂应保证所生产的产品符合本标准的要求，每件(卷)纸交货时应附产品质量合格证。
- 6.3 凹版印刷纸交收试验单位为件(卷)。
- 6.4 产品交收试验抽样检查按 GB/T 2828 的规定进行。
- 6.5 样本抽取按 GB/T 450 的规定进行。
- 6.6 交货抽样方案，抽查水平和合格质量水平(AQL)按表2规定。

表 2

批 量 件 (卷)	抽 样 方 案	正常二次抽样 检查水平 S-3			不合格分类	
		样本大小	B类不合格品 AQL=4.0 A <sub>c</sub> R <sub>c</sub>	C类不合格品 AQL=6.5 A <sub>c</sub> R <sub>c</sub>	B类不合格	C类不合格
≤150	3	0	1	—	—	裂断长 耐折度 施胶度 尘埃度 定量 灰分 白度 交货水分 外观质量 紧度
	5 5(10)	—	—	0	2 1	
151~3 200	8	0	2	0	3	
	8(16)	1	2	3	4	

6.7 需方有权按本标准检查产品质量,如对质量有异议,应在到货后一个月内(或按合同规定),通知供方共同复验或委托检验部门进行复验。如不符合本标准的规定,则判为批不合格,由供方负责处理;如符合本标准的规定,则判为批合格,由需方负责处理。

## 7 标志、包装、运输、贮存

7.1 凹版印刷纸的包装和标志按 GB/T 10342 的规定进行。

7.2 运输时必须用带篷、防雨、防潮、洁净的运输工具。

7.3 搬运时,不许将件(卷)从高处扔下或就地翻滚移动。

7.4 凹版印刷纸应妥善保管,要严防雨、雪和地面潮湿及有害物质的影响,并严禁大型物品挤压。

---