

ICS 85.060
分类号: Y31
备案号: 15735-2005

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2250—2005
代替 QB/T 2250—1999

单 面 白 纸 板

One-side white board

2005-03-19 发布

2005-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 2250—1996《单面白纸板》的修订。

本标准与 QB/T 2250—1996 相比，主要变化如下：

- “引用标准”改为“规范性引用文件”（第 2 章）；
- “A、B、C 三等”改为“优等品、一等品、合格品”；
- 取消二等品。
- 抽样按 GB/T 2828.1。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准起草单位：中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人：王华佳、崔立国、邱文伦、邓知明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB/TY 31004—1988、QB/T 2250—1996。

本标准自实施之日起，代替原中国轻工总会发布的轻工行业标准 QB/T 2250—1996《单面白纸板》。

单 面 白 纸 板

1 范围

本标准规定了单面白纸板的分类、要求、试验方法、抽样和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于单面彩色印刷和制盒包装用的单面白纸板。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 450 纸和纸板试样的采取（GB/T 450—2002，eqv ISO 186:1994）

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定（GB/T 451.2—2002，eqv ISO 536:1995）

GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定（GB/T 451.3—2002，idt ISO 534:1988）

GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定（别克法）（GB/T 456—2002，idt ISO 5627:1995）

GB/T 460 纸施胶度的测定（墨水划线法）

GB/T 462 纸和纸板 水分的测定（GB/T 462—2003，ISO 287:1985，MOD）

GB/T 1541 纸和纸板尘埃度的测定法（GB/T 1541—1989，neq TAPPI T 437 om—1985）

GB/T 2679.3 纸和纸板挺度的测定（GB/T 2679.3—1996，eqv ISO 2493:1992）

GB/T 2679.5 纸和纸板耐折度的测定（MIT 耐折度仪法）（GB/T 2679.5—1995，eqv ISO 5626:1978）

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划（GB/T 2828.1—2003，ISO 2859-1:1999，IDT）

GB/T 7974 纸、纸板和纸浆亮度（白度）的测定 漫射/垂直法（GB/T 7974—2002，neq ISO 2470:1999）

GB/T 8940.1 纸和纸板白度测定法 45/0 定向反射法（GB/T 8940.1—1988，neq TAPPI T 452 os—1983）

GB/T 10342 纸张的包装和标志

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件（GB/T 10739—2002，eqv ISO 187:1990）

3 分类

3.1 单面白纸板按质量分为优等品、一等品、合格品。

3.2 单面白纸板为平板纸，按合同可生产卷筒纸。

4 要求

4.1 单面白纸板的技术指标应符合表 1 或按合同要求。

表 1

指标名称		单位	规定					
			优等品		一等品		合格品	
			定量/ (g/m ²)	定量 偏差 /%	定量/ (g/m ²)	定量 偏差 /%	定量/ (g/m ²)	定量 偏差 /%
定量和定量偏差			200		200		200~250	±5
			220		220			
			250		250			
			270	+5	270	+5	270~350	+5
			300	-3	300	-3		
			350		350			
			400		400		400~450	+5
			450		450			
紧度		g/m ³	0.60~0.80		0.60~0.85		≥0.60	
施胶度		≧ mm	0.5					
耐折度(横向)		≧ 次	10		5		3	
平滑度		≧ s	14		12		12	
亮度(白度)		%	80.0		80.0		70.0	
挺度(横向) ≧	200 g/m ²	mN·m	3.70		2.10		1.60	
	220 g/m ²		4.30		2.10		1.60	
	250 g/m ²		4.80		2.70		2.10	
	270 g/m ²		4.80		3.20		2.70	
	300 g/m ²		4.80		3.70		3.20	
	350 g/m ²		7.00		4.30		3.70	
	400 g/m ²		7.00		5.40		4.80	
	450 g/m ²		11.00		6.40		5.40	
尘埃度	0.3 mm ² ~1.5 mm ²	≦ 个/m ²	20		40		72	
	其中: 1.0 mm ² ~1.5 mm ² 黑色		4		4		8	
	>1.5 mm ²		不应有		不应有		≤4	
交货水分		%	5.0~9.0		6.0~10.0		6.0~10.0	

4.2 平板纸尺寸为 787 mm×1092 mm, 尺寸允许偏差应不超过 $\pm\frac{1}{2}$ mm, 倾斜度允许偏差应不超过 3 mm, 或符合合同要求。

4.3 卷筒纸幅宽应符合合同要求, 卷筒纸幅宽尺寸偏差应不超过 3 mm, 每卷断头应不超过 3 个。

4.4 平板纸或卷筒纸切边应整齐、洁净。

4.5 纸面纤维组织应均匀, 不应有褶子、漏底、皱纹、破洞、条痕、砂粒、硬质块等外观纸病。

4.6 单面白纸板在不受外力作用下, 应不出现分层现象。

4.7 纸张的色调应一致，每批纸不应有明显的色差。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取按 GB/T 450 进行。
 5.2 试样处理和试验的标准大气条件按 GB/T 10739 进行。
 5.3 尺寸及偏斜度按 GB/T 451.1 测定。
 5.4 定量按 GB/T 451.2 测定。
 5.5 紧度按 GB/T 451.2 和 GB/T 451.3 测定。
 5.6 施胶度按 GB/T 460 测定。
 5.7 平滑度按 GB/T 456 测定。
 5.8 亮度(白度)按 GB/T 7974 或 GB/T 8940.1 测定，仲裁时按 GB/T 7974 测定。
 5.9 耐折度按 GB/T 2679.5 测定。
 5.10 挺度按 GB/T 2679.3 测定。
 5.11 尘埃度按 GB/T 1541 测定。
 5.12 交货水分按 GB/T 462 测定。
 5.13 外观纸病用目测。

6 抽样

- 6.1 以一次交货为一批，但每批应不多于 30t。
 6.2 生产厂应保证生产的单面白纸板符合本标准或合同要求，每件纸交货时应附有一份合格标识。
 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行。样本单位为令或卷。接收质量限(AQL)：平滑度、耐折度、挺度，AQL=4.0；定量、紧度、亮度(白度)、施胶度、交货水分、尘埃度、尺寸偏差、外观纸病，AQL=6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检验水平为特殊检验水平 S-2(见表 2)。

表 2

单位为令或卷

批 量	抽 样 方 案				
	正常检验二次抽样方案		特殊检验水平 S-2		
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
Ac		Re	Ac	Re	
≤150	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
151~280	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2

6.4 可接收性的确定

第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本中发现的不合格品数小于或等于第一接收数，应认为该批是可接收的；如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于第一拒收数，应认为该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间，应检验由方案给出样本量的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数，则判定该批是可接收的；如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数，则判

定该批是不可接收的。

6.5 需方有权按本标准对批产品进行验收，如对该批产品质量提出异议，应在到货后三个月内，通知供方共同取样进行复验。如不符合本标准或合同要求则判为批不合格，由供方负责处理，如符合本标准或合同要求，则判为批合格，由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 单面白纸板的包装和标志按 GB/T 10342 或合同进行。

7.2 单面白纸板应妥善保管，以防受雨、雪和地面湿气及有害物质的影响。

7.3 运输时应用带篷而洁净的运输工具，严禁在卸货时从高处扔下。

7.4 由于保管和运输不符合本标准或合同要求，产品发生变质或其他损失，应由造成损失的责任方负责。
