

单面涂布白纸板

1 主题内容与适用范围

本标准规定了单面涂布白纸板的技术规范。

本标准适用于单面彩色印刷和制盒包装用的单面涂布白纸板。

2 引用标准

GB/T 450 纸和纸板试样的采取

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法

GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定法

GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定法

GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定法(别克法)

GB/T 462 纸和纸板水分的测定法

GB/T 1538 纸板耐折度的测定法(肖伯尔式测定仪)

GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定法(可勃法)

GB/T 1541 纸和纸板尘埃度的测定法

GB/T 2679.3 纸和纸板挺度的测定

GB/T 2679.5 纸和纸板耐折度的测定(MIT耐折度仪法)

GB/T 2828 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 3331 纸及纸板印刷表面强度的测定方法

GB/T 7974 纸及纸板 白度测定法(漫射/垂直法)

GB/T 8940.1 纸和纸板白度测定法 45/0定向反射法

GB/T 8941.3 纸和纸板镜面光泽度测定法 75°角测定法

GB/T 10341 纸与纸板印刷表面强度的测定法(电动式)

GB/T 10342 纸张的包装和标志

GB/T 10739 纸浆、纸和纸板 试样处理和试验的标准大气

GB/T 12032 纸和纸板印刷光泽度印样的制备

GB/T 12911 纸和纸板油墨吸收性的测定法

3 产品分类

3.1 单面涂布白纸板按质量水平分为A、B、C三等。

3.2 纸板底面颜色按订货合同规定。

3.3 单面涂布白纸板为平板纸,按订货合同的规定可为卷筒纸。

3.4 平板纸尺寸为787mm×1092mm、880mm×1230mm或按订货合同的规定。

3.5 平板纸尺寸允许偏差不许超过 $\pm\frac{1}{2}$ mm,偏斜度允许偏差不许超过3mm,卷筒纸幅宽按订货合同规定,卷筒纸幅宽尺寸偏差不许超过 $\pm\frac{1}{2}$ mm。

4 技术要求

4.1 单面涂布白纸板的技术指标应符合表1规定。

表 1

指标名称		单位	规 定			
			A 等	B 等	C 等	
定量		g/m ²	200 220 250 270 300			
			+5% -4%			
			350 400 450			
			+5 -3%			
横向定量差	不大于	%	6.0	10.0	12.0	
紧度	不大于	g/cm ³	0.82	0.85	-	
平滑度(涂布面)	不低于	s	50	28	18	
白度(涂布面)	不低于	%	78.0	78.0	75.0	
横向耐折度	不低于	次	10	5	4	
表面吸水性	不大于	g/m ²	55.0			
横向挺度	200g/m ²	不小于	mN·m	2.00	1.70	1.50
	220g/m ²			2.40	1.90	1.70
	250g/m ²			3.00	2.30	2.00
	300g/m ²			4.50	3.80	3.00
	350g/m ²			7.00	4.50	3.60
	400g/m ²			9.50	6.30	5.00
	450g/m ²			13.00	8.00	6.00
印刷光泽度(涂布面)*	不小于	%	60	35	25	
印刷表面强度(涂布面)*	不小于	m/s	2.0	1.2	0.8	
油墨吸收性(涂布面)		%	15.0~30.0	15.0~30.0	15.0~35.0	
尘埃度	0.3mm ² ~1.5mm ² 的	不多于	个/m ²	20	60	80
	其中 1.0mm ² ~1.5mm ² 黑色的不多于			1	2	4
	大于 1.5mm ²			不许有		
交货水分		%	8.0±2.0			

注：* 暂不作交收试验的依据。

- 4.2 纸面涂布应均匀、厚薄一致，纸面不许有掉粉、掉毛、脱皮及在不加收外力作用下的分层现象。
- 4.3 纸面要求平整，不许有严重的翘曲、明显的条痕及明显的毛布痕。
- 4.4 纸的切边整齐、洁净、不许有毛边、裂口。
- 4.5 不许有折子、露底、皱纹、破洞、砂粒、硬质块。
- 4.6 卷筒纸每卷断头不许超过3个。卷筒直径在700mm~800mm范围内或按订货合同规定。
- 4.7 纸张的色调应一致，每批纸不许有明显的差别。
- 4.8 有下列情况者可列为二等品，但不得同时超过两项：
- 定量超过允许偏差范围±2%以内者；
 - 白度低于规定2.0%(绝对值)以内者；

- c. 尘埃度超过规定 20%以内者；
- d. 挺度低于规定 5%以内者。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取和检验前试样的处理按 GB/T 450 和 GB/T 10739 的规定进行。
- 5.2 纸板尺寸、偏斜度的试验按 GB/T 451.1 的规定进行。
- 5.3 纸板定量、紧度的试验按 GB/T 451.2 和 GB/T 451.3 的规定进行。
- 5.4 成品纸横幅定量差的试验：沿横向纸幅，均匀切取 5 片 1/100m² 圆形或正方形的试片，分别测定定量，以 5 片试片定量极差与纸幅本身平均定量之比来表示横幅定量差。
- 5.5 平滑度的试验按 GB/T 456 的规定进行。
- 5.6 白度的试验按 GB/T 7974 或 GB/T 8940.1 的规定进行，仲裁按 GB/T 7974 进行。
- 5.7 耐折度的试验按 GB/T 2679.5 (MIT 耐折度仪, 1kg 张力) 或 GB/T 1538 的规定进行，仲裁采用 GB/T 2679.5。
- 5.8 表面吸水性的试验按 GB/T 1540 的规定进行，测定浸水时间 60s。
- 5.9 挺度的试验按 GB/T 2679.3 的规定进行。
- 5.10 印刷光泽度印样的制备按 GB/T 12032 的规定进行。
- 5.11 印刷光泽度的试验按 GB/T 8941.3 的规定进行。
- 5.12 印刷表面强度的试验按 GB/T 10341 或按 GB/T 3331 的规定进行。仲裁试验方法为 GB/T 3331。
- 5.13 油墨吸收性的试验按 GB/T 12911 的规定进行。
- 5.14 尘埃度的试验按 GB/T 1541 的规定进行。
- 5.15 交货水分的试验按 GB/T 462 的规定进行。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货为一批，但不多于 50t。
- 6.2 生产厂应保证所生产的产品符合标准的要求。每件或每卷筒纸交货时应附有一份合格证，并在包装上标明纵、横向。
- 6.3 交收检验抽样检查按 GB/T 2828 的规定进行，样本单位为件或卷筒。
- 6.4 交收检验项目的分组顺序及检查水平和合格质量水平(按不合格品率计)，如表 2 规定。

表 2

批 量 件(卷)	正常检查二次抽样方案 检查水平 I			不合格分类	
	样本大小	B 类不合格品	C 类不合格品	B 类不合格	C 类不合格
		AQL=4.0 A _c R _c	AQL=6.5 A _c R _c		
1~25	3	0 1	0 1	纵向耐折度 纵向挺度	除 B 类不合格外的其他性能
26~90	3	0 1	— —		
	5 5(10)	— —	0 2 1 2		
91~280	8	0 2	0 3		
	8(16)	1 2	3 4		
281~500	13	0 3	1 3		
	13(26)	3 4	4 5		

- 6.5 用户有权按本标准检验产品的质量，如对产品质量有异议，应在到货后 6 个月内或按订货合同规

定通知生产厂共同取样或委托双方同意的法定检验部门进行检验,如符合本标准的判定要求应判为合格批,由用户负责处理;如不符合本标准判定要求则判为批不合格,由生产厂负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 纸张的包装和标志按 GB/T 10342 的规定或订货合同的要求进行。
- 7.2 纸板应妥善保管,以防雨、雪和地面湿气及有害物质的影响。
- 7.3 运输时应使用带篷、洁净的运输工具,搬运时严禁将纸件从高处抛下。
- 7.4 由于保管和运输不符合本规定的要求,产品发生变质或其他损失,应由造成损失的责任方负责。

附加说明:

本标准由轻工业部造纸工业司提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准由中国版纸厂、宁波造纸总厂、营口造纸厂负责起草。

本标准主要起草人姚世迦、刘争平、张伟民、曲杏元。