

纱管纸板

1 主题内容与适用范围

本标准规定了纱管纸板的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于制造粗纱管、化纤纱管及其他类似用途的纸芯管用的纱管纸板。

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 460 纸和纸板施胶度的测定法(墨水划线法)
- GB/T 461.1 纸和纸板毛细吸液高度的测定法(克列姆法)
- 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 1539 纸板耐破度的测定法
- GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定法(可勃法)
- 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 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

3 产品分类

- 3.1 纱管纸板分 G 型和 H 型,G 型是挂面纱管纸板用于 POY 纱管及锥管,H 型为混合浆纱管纸板用于 DTY 及 POY 纱管。用于 FDY 型纱管的 H 型纱管纸板列于附录 A 中。
- 3.2 纱管纸板的技术质量水平分为 A、B、C 三等。
- 3.3 纱管纸板又分为平板、卷筒两种。
- 3.4 产品的厚度及定量亦可按合同的规定执行。

4 技术要求

- 4.1 平板尺寸为 787mm×1092mm,或按订货合同的规定。尺寸偏差不许超过±5mm,偏斜度不超过 5mm。
- 4.2 卷筒宽度为 787、1220、1600mm,或按订货合同的规定。每卷重量在 400~500kg 之间,或按订货合同规定。宽度偏差不许超过±5mm。
- 4.3 纱管纸板的技术指标必须符合表 1 规定。

表 1

指标名称	单位	规 定						
		A 等		B 等		C 等		
		G 型	H 型	G 型	H 型	G 型	H 型	
定 量	g/m ²	285±11.5 360±14.5 390±15.5 430±15.0 510±18.0				285±13 360±16 390±17 430±19 510±23		
厚度	mm	0.40±0.02 0.50±0.02 0.55±0.02 0.60±0.02 0.70±0.02				0.40±0.03 0.50±0.03 0.55±0.03 0.60±0.03 0.70±0.03		
耐破指数 不小于	0.40,0.50,0.55, 0.60,0.70mm	kPa·m ² /g	2.10 1.92	1.90 1.73	1.77 1.60	1.63 1.48	1.50 1.37	1.36 1.23
耐折度	不小于	次	25		20		15	
施胶度	不小于	mm	0.75	0.50	0.75	0.50	0.75	0.50
吸水值	60s	g/m ²	14.0~80.0					
交货水分		%	9.0±0.3					

4.4 纸面应平整,不许有砂子、硬质块、洞眼、褶子、裂口等影响使用的外观纸病。

4.5 纱管纸板不许有大于 1cm² 的浆块,小于 1cm² 的浆块。A、B 等不许超过 2 个/m²,C 等不许超过 4 个/m²。

4.6 卷筒卷取过程中,卷筒内部不易发现的非周期性纸病不许超过 3%。

4.7 卷筒内部断头应作出明显的标志,每卷内断头 A、B 等不许超过 2 个,C 等不许超过 3 个。

4.8 有下列情况者可列为二等品,但不得同时超过两项。

- a. 定量超过规定 2% 以内者;
- b. 厚度超过规定 0.01mm 以内者;
- c. 耐破指数低于规定 10% 以内者;
- d. 水分超过规定 2% 以内者;
- e. 卷筒断头在 5 个以内者。

5 试验方法

5.1 检验前试样的处理按 GB/T 10739 规定进行,采样按 GB/T 450 规定进行。

5.2 尺寸与偏斜度的测定按 GB/T 451.1 规定进行。

5.3 定量的测定按 GB/T 451.2 规定进行。

5.4 厚度的测定按 GB/T 451.3 规定进行。

5.5 耐破指数的测定按 GB/T 1539 规定进行。

5.6 耐折度的测定按 GB/T 1538 规定进行。

5.7 施胶度的测定按 GB/T 460 规定进行。

5.8 吸水值的测定按 GB/T 1540 规定进行,吸水时间为 60s。

5.9 水分的测定按 GB/T 462 规定进行。

5.10 在测定卷筒内部纸病时,去掉外面5层后,再取5层试样,切成0.03m²纸片(试样小片数为100),然后选出有纸病的纸片,计算其占试样的百分率。

6 检验规则

6.1 以一次交货量为一批,但不多于50t。

6.2 生产厂应保证所生产的纱管纸板符合本标准要求,每卷、每件纱管纸板应附合格证。

6.3 交收检验抽样应按GB/T 2828规定进行。

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(AQL)按表2规定。

表 2

抽 样 方 案 批 量 卷(件)	正常检查一次抽样方案 检查水平 I				不合格分类		
	样本大小	B类不合格品 AQL=4.0 A _c R _c		C类不合格品 AQL=6.5 A _c R _c		B 类 不 合 格	C 类 不 合 格
≤25	3	0	1	—	—	定 量 厚 度 耐 破 指 数	耐 折 度 施 胶 度 吸 水 值 交 货 水 分
	2	—	—	0	1		
26~90	3	0	1	—	—		
	8	—	—	1	2		
91~280	13	1	2	—	—		

6.5 需方对产品质量有异议,应在到货后一个月内通知供方,共同取样进行检验,若不符合本标准规定,则判为批不合格,由供方负责处理;若合格,则由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 纸板的包装和标志按GB/T 10342规定,或按定货合同的要求。

7.2 纸板应妥善保管,以防雨、雪和地面有害物质的影响。

7.3 运输时应用有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的规定要求,产品发生变质或其他损失,应由造成损失的责任方负责。

附 录 A
FDY 用纱管纸板
(补充件)

A1 对高速纺 FDY 用纱管纸板(H型)的技术要求如表 A1。

表 A1

指 标 名 称	单 位	规 定
定 量	g/m ²	360±14.5 430±17.0
厚 度 360g/m ² 430g/m ²	mm	0.50±0.02 0.60±0.02
耐 破 度 不小于 360g/m ² 430g/m ²	kPa	883 981
吸 水 值	g/m ²	100~200
吸液高度	mm/10min	10~15
交货水分	%	7.0~12.0

注:吸液高度暂不作交收检验的依据。

A2 试验方法

- A2.1 定量的测定按 GB/T 451.2 规定进行。
 A2.2 厚度的测定按 GB/T 451.3 规定进行。
 A2.3 耐破度的测定按 GB/T 1539 规定进行。
 A2.4 吸水值的测定按 GB/T 1540 规定进行。
 A2.5 吸液高度的测定按 GB/T 461.1 规定进行。
 A2.6 水分的测定按 GB/T 462 规定进行。

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。

本标准由江苏省苏州市华盛造纸厂负责起草。

本标准主要起草人肖枫桥、严国祥。

自本标准实施之日起,原轻工业部部标准 QB 739—1980《纱管纸板》作废。

本标准参照采用苏联标准 ГOCT 891—1975《纺织纱管和锥管用纸和纸板》。