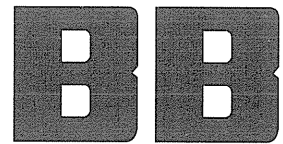


ICS 55.120

A 82



# 中华人民共和国包装行业标准

BB/T 0032—2006

代替 GB/T 12124—2003

---

## 纸 管

Paper cores

2006-07-27 发布

2006-10-11 实施

---

国家发展和改革委员会 发布



# 中华人民共和国国家发展和改革委员会

## 公 告

2006 年 第 46 号

根据国家质量监督检验检疫总局和国家标准化管理委员会关于国家标准清理结果公告(2005 年第 146 号)精神,为做好国家标准清理拟转成行业标准的衔接工作,国家发展改革委批准《铅笔》等 445 项国家标准调整为行业标准(标准名称及编号见附件),现予公布,自 2006 年 10 月 11 日起生效。

以上标准由国家发展改革委直管行业标准化机构按《行业标准制定管理办法》(发改工业[2005]1357 号)的有关规定组织修改重新出版。在标准未重新出版以前,仍使用原国家标准文本。

附件:9 项包装国家标准调整为行业标准的编号及名称

中华人民共和国国家发展和改革委员会

二〇〇六年七月二十七日

附件：

9 项包装国家标准调整为行业标准的编号及名称

序号	标准编号	标准名称	被代替标准
437	BB/T 0031—2006	电化铝烫印箔	GB/T 10456—1989
438	BB/T 0032—2006	纸管	GB/T 12124—2003
439	BB/T 0033—2006	气雾剂产品的分类及术语	GB/T 14448—1993
440	BB/T 0034—2006	包装容器 扭断式铝防盗瓶盖	GB/T 14803—1993
441	BB/T 0035—2006	家用电冰箱包装	GB/T 16268—1996
442	BB/T 0036—2006	缝纫机包装	GB/T 16469—1996
443	BB/T 0037—2006	双面涂覆聚氯乙烯阻燃防水布、篷布	GB/T 16741—1997
444	BB/T 0038—2006	包装容器 1m <sup>3</sup> 金属中型散装箱	GB/T 18456—2001
445	BB/T 0039—2006	商品零售包装袋	GB/T 18893—2002

## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 分类 .....	1
4 要求 .....	1
5 试验方法 .....	4
6 抽样及判定原则 .....	4
7 标志、包装、运输和储存 .....	5

## 前 言

本标准由中国包装联合会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：中国包装科研测试中心。

本标准参加起草单位：上海实宏纸业有限公司。

本标准主要起草人：李华、刘波、徐炜峰、邵忱、李革非、潘晋舫、孙祥林。

# 纸 管

## 1 范围

本标准规定了纸管的要求、试验方法及标志、包装、运输、储存等。

本标准适用于卷绕织物、薄膜、纸张、金属箔、胶片等卷状材料的圆柱形螺旋纸管。直卷纸管亦参照使用。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 462—2003 纸和纸板 水分的测定

GB/T 2828.1—2003 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

## 3 分类

3.1 纸管根据加工工艺及用途分为:A类纸管和B类纸管。

3.2 A类纸管:指经分切、螺旋制管、粗切、干燥、精切等工序制得的纸管,可用作塑料薄膜、纸张、金属箔、胶片等卷状材料的卷绕芯管。

3.3 B类纸管:指经分切、螺旋制管、树脂涂布、粗切、干燥、精切等特殊加工工序制得的纸管,可用作收卷平整度要求特别高的聚酯、聚丙烯等塑料薄膜、高档纸张、金属箔等其他卷状材料的卷绕芯管。

## 4 要求

4.1 纸管内径、壁厚、长度及极限偏差应符合表1的规定。

表1 内径、壁厚、长度及极限偏差

mm

项 目	尺寸	极限偏差	
		A 类	B 类
内 径	10	±0.3	±0.2
	12		
	18		

表 1(续)

项 目	尺寸	极限偏差	
		A 类	B 类
内 径	25	±0.3	±0.2
	30		
	40		
	50		
	60		
	70		
	76		
	100	±0.4	±0.3
	120	±0.5	±0.4
	150		
	200		
	250		
	300		
	400		
壁 厚	≤10	±0.4	±0.4
	>10	±0.5	±0.5
长 度	≤250	±0.5	±0.5
	250 ~ 760	±1.0	±1.0
	760 ~ 1270	±1.5	±1.5
	>1270	±2.0	±2.0

4.2 外观:纸管表面及端面应平滑光洁、无污染和损伤,A类纸管上下纸带应无同位现象,接缝平整,间隙不大于1mm。

4.3 直线度:1000mm长度以内的纸管(含1000mm),A类直线度应不大于1mm;B类直线度应不大于0.8mm;大于1000mm长度的纸管,A类直线度应不大于1.2mm;B类直线度应不大于1.0mm。

4.4 含水率:A类应为6.0%~12.0%;B类应为6.0%~10.0%。

4.5 纸管的径向压力应符合表2的规定。

表2 纸管的径向压力

内 径 mm	指 标 要 求		
	壁 厚 mm	径 向 压 力 N	
		A 类	B 类
76	5	$\geq 60^a$	—
		$\geq 500$	—
	6	$\geq 600$	—
	7	$\geq 700$	—
	8	$\geq 1000$	$\geq 1000$
	9	$\geq 1100$	—
	10	$\geq 1200$	$\geq 1300$
	11	$\geq 1300$	—
	12	$\geq 1400$	$\geq 1500$
	13	$\geq 1500$	—
	14	$\geq 1600$	—
	15	$\geq 1650$	$\geq 1650$
	16	$\geq 1700$	—
	17	$\geq 1800$	—
150	8	$\geq 700$	$\geq 700$
	10	$\geq 800$	$\geq 800$
	12	$\geq 1000$	$\geq 1000$
	14	$\geq 1200$	$\geq 1200$
	15	$\geq 1250$	—
	16	$\geq 1300$	—
250	15	$\geq 2000$	—
300	15	$\geq 2200$	—
<sup>a</sup> 适用于卷绕感光相纸或胶片的纸管。			



## 5 试验方法

### 5.1 外观

采用目测。其中纸管表面接缝间隙用精度为 0.5mm 的钢板尺进行测量,取三次测量值中的最大值。

### 5.2 长度的测量

用精度为 0.5mm 的钢卷尺测量纸管两端的尺寸,取三次测量值的平均值。

### 5.3 内径的测量

用精度为 0.01mm 的游标卡尺进行测量,取三次测量值的平均值。

### 5.4 壁厚的测量

用精度为 0.01mm 的游标卡尺进行测量,取三次测量值的平均值。

### 5.5 直线度的测量

将试样平放于大理石平台,测试者双眼平视平台面,转动试样至少一周,找出试样与平台间隙最大处,用塞尺轻轻塞入,塞尺厚即为直线度。精度为 0.1mm。

### 5.6 含水率

按 GB/T 462 的规定进行。

### 5.7 试样的温湿度处理

试样测试前在温度  $40^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度 20% ~ 35% 的环境中预处理 48h,然后在温度  $23^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度  $50\% \pm 2\%$  的标准环境中放置 48h。

### 5.8 径向压力试验

径向压力指垂直施加于纸芯轴的压力。试样长度为 100mm。试验压板以 50 ~ 65mm/min 的速度匀速移动。当力值第一次达到最高时或变形曲线稳定时的数值即径向压力值。单位:N。

壁厚小于 1.5mm 时,不做径向压力试验。

## 6 抽样及判定原则

6.1 外观、尺寸规格及直线度采用 GB/T 2828.1 一般检查水平 I、二次正常检查抽样方案,合格质量水平 AQL 为 6.5,见表 3。

表 3 抽样及判定表

批量范围	第一样本 第二样本	AQL = 6.5	
		<i>A<sub>c</sub></i>	<i>R<sub>e</sub></i>
< 500	5	0	2
	5	1	2
501 ~ 3200	8	0	3
	8	3	4
> 3200	13	1	3
	13	4	5

6.2 含水率是在同一批产品中,按表3的第一样本规定的抽样数量进行检验,若不合格,则判定该批不合格。

6.3 径向压力是在同一批产品中,按表3中第一样本规定的抽样数量进行检验,若有一根不合格,则判定该批不合格。

#### 6.4 出厂检验

外观、内径、壁厚、长度、径向压力为出厂检验项目。

#### 6.5 型式检验

6.5.1 第5章中所有要求为型式检验项目。

6.5.2 有下列情况之一时,进行型式检验:

- a) 新开发的产品正式投产前;
- b) 正式生产后,如原材料、结构、工艺有较大改变,可能影响产品整体性能时;
- c) 停产一年以上,重新恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与最近一次型式检验结果有较大差异时;
- e) 国家监督检验机构提出要求时。

### 7 标志、包装、运输和储存

7.1 纸管外包装上的标志应符合 GB/T 191 的规定。包装方式由供需双方商定。

7.2 运输过程中要避免雨淋、曝晒和污染。

7.3 纸管储存时应堆放平整,防止弯曲和变形,避免阳光直射,并远离热源,置于通风干燥场所,不得受潮。





中华人民共和国包装行业标准

# 纸 管

BB/T 0032—2006

☆

中国计划出版社出版

(地址:北京市西城区木樨地北里甲11号国宏大厦C座4层)

(邮政编码:100038 电话:63906433 63906381)

新华书店北京发行所发行

三河富华印刷包装有限公司印刷

---

880×1230毫米 1/16 0.75印张 10千字

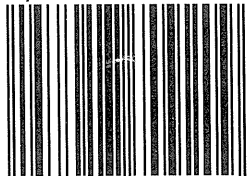
2008年9月第1版 2008年9月第1次印刷

印数1—500册

☆

统一书号:1580177·092

S/N:1580177·092



9 158017 709209 >

版权专有 侵权必究