

ICS 85.060
分类号: Y32
备案号: 28863-2010

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1633—2010
代替 QB/T 1633—1992

贴花面纸

Applique face paper

2010-04-22 发布

2010-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1633—1992《贴花面纸》的修订。

本标准与 QB/T 1633—1992 相比，主要差异如下：

- 修改了交货水分指标；
- 取消了原标准中的二等品及相关的技术内容；
- 修改了尘埃度的规定。

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：杭州华丰（新丰）纸业有限公司、中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人：毛菊仙、邹小峰、张文灿。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准QB/T 1633—1992《贴花面纸》。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1633—1992。

贴花面纸

1 范围

本标准规定了贴花面纸的产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于印刷金属、木器等贴花纸及印花陶瓷薄膜的隔衬用纸。

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及试样纵横向、正反面的测定（GB/T 450—2008，ISO 186:2002，MOD）

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，ISO 534:1988，IDT）

GB/T 458—2008 纸和纸板透气度的测定（ISO 5636-2:1984，ISO 5636-3:1992，ISO 5636-5:2003，MOD）

GB/T 459 纸和纸板伸缩性的测定（GB/T 459—2002，eqv ISO 5635:1978）

GB/T 1541—1989 纸和纸板尘埃度的测定法

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 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定（GB/T 462—2008，ISO 287:1985，ISO 638:1978，MOD）

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 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）

GB/T 12914 纸和纸板抗张强度的测定（GB/T 12914—2008，ISO 1924-1:1992，ISO 1924-2:1992，MOD）

3 产品分类

3.1 贴花面纸按质量为优等品和合格品，优等品适用于印刷金属、木器等贴花纸的贴花面纸。合格品适用于印花陶瓷薄膜的隔衬用纸。

3.2 贴花面纸分为卷筒纸和平板纸。

4 要求

4.1 贴花面纸的技术指标应符合表1或订货合同的规定。

表 1

指标名称		单位	规定	
			优等品	合格品
定量		g/m ²	17.0±1.0	17.0±1.5
紧度		g/cm ³	0.60	
伸缩率	纵向	≤	+0.5	—
	横向	≤	+5.5	—
抗张指数 纵横平均		N·m/g	39.2	34.3
透气度		μm/Pa·s	1.00	2.20
亮度		≥	88.0	80.0
交货水分		≤	6	
尘埃度	0.3mm ² ~2.0mm ²	≤	50	80
	0.3 mm ² ~1.5mm ² 黑色尘埃	≤	6	8
	大于 1.5mm ² 的黑色尘埃		不应有	
	大于 2.0mm ²		不应有	

4.2 卷筒规格：394mm；平板纸规格：787mm×1092mm、394mm×546mm，或符合订货合同规定，尺寸偏差应不超过±3mm，偏斜度应不超过 3mm。

4.3 贴花面纸的纤维组织应均匀，在透射光线下不应有针眼。

4.4 贴花面纸的切边应整齐、洁净，卷筒端面应平整，不应有夹条和跑条。断头应牢固，并用带色胶水粘接，接头处应有明显标识。

4.5 贴花面纸应平整，不应有褶子、残缺、洞眼、条痕、砂粒、硬质块、泡泡纱、鼓泡、粘毛、皱纹和明显的毛毯痕。

4.6 同批贴花面纸的亮度不应有明显差异。

5 试验方法

5.1 试样的采取按 GB/T 450 的规定进行。

5.2 试样处理和试验条件按GB/T 10739的规定执行。

5.3 尺寸及偏斜度按GB/T 451.1进行测定。

5.4 定量按GB/T 451.2进行测定。

5.5 紧度除按GB/T451.3规定测定。

5.6 抗张指数按 GB/T 12914 测定，仲裁时采用恒速拉伸法。

5.7 亮度按GB/T 8940.1 进行测定。

5.8 尘埃度按GB/T 1541—1989 进行测定。

5.9 水分按 GB/T 462 进行测定。

5.10 透气度按 GB/T 458 中肖伯尔法进行测定。

5.11 伸缩率按GB/T 459进行测定。

5.12 外观采用目测检验。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货数量为一批，但应不多于 30t。
- 6.2 生产厂应保证交付的产品符合本标准或订货合同的规定。每件贴花面纸交付时应附有合格证。通过视检确定其是否合格。
- 6.3 交收检验按 GB/T 2828.1 规定进行，样本单位为令或筒。
- 6.4 交收检验的抽样方案、检验水平和合格质量水平（AQL）应按表2的规定进行。

表 2

批量/件（卷）	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-3				
	样本量	AQL = 4.0		AQL = 6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~50	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
51~150	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2
151~500	8	0	2	—	—
	8(16)	1	2	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	0	2
501~3200	8	0	2	0	3
	8(16)	1	2	3	4

6.5 可接收性的确定：经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，则该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于每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。如果不合格品数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。

6.6 需方有权按本部分或订货合同的规定进行验收检验，检验时应先检查外部包装，然后从中取样进行检验。如果检验结果与标准或合同不符，需方应在到货后一个月内（或按订货合同规定）通知供方共同取样复验；如仍不合格，则判为批不合格，由供方负责处理；如合格，则判为批合格，由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 贴花面纸标志和包装按 GB/T 10342 或订货合同的规定进行。
- 7.2 贴花面纸在搬运时，不应将其从高处扔下。
- 7.3 贴花面纸在运输时，应使用防雨，防潮及有篷布而洁净的运输工具。
- 7.4 贴花面纸应妥善贮存、保管，严防雨、雪和地面潮湿的影响。