



中华人民共和国国家标准

GB/T 22824—2008

蜡 光 原 纸

Flint glazed base paper

2008-12-30 发布

2009-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准在原轻工行业标准 QB/T 1707—1993《蜡光原纸》的基础上制定。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：河南省产品质量监督检验院、中国制浆造纸研究院、中国造纸协会标准化专业委员会。

本标准主要起草人：李红、徐艳秋、张建明。

蜡 光 原 纸

1 范围

本标准规定了蜡光原纸的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于生产各种颜色蜡光纸的原纸。

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,idt ISO 534:1988)

GB/T 455 纸和纸板撕裂度的测定(GB/T 455—2002,eqv ISO 1974:1990)

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

GB/T 742 造纸原料、纸浆、纸和纸板 灰分的测定(GB/T 742—2008,ISO 2144:1997,MOD)

GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定 可勃法

GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分: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 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,MOD;ISO 1924-2:1994,MOD)

3 分类

3.1 蜡光原纸按质量分为一等品和合格品。

3.2 蜡光原纸为卷筒纸。卷筒纸的宽度为762 mm,也可按合同生产其他规格的原纸。

4 要求

4.1 蜡光原纸的技术指标应符合表1或按订货合同的规定。

表 1

指标名称	单位	规定	
		一等品	合格品
定量	g/m^2	50.0 ± 2.5 52.0 ± 2.5	
紧度	g/cm^3	0.55~0.75	
亮度	$\geq$ %	80.0	70.0
纵向抗张强度	$\geq$ kN/m	2.00	1.70
平滑度(正面)	$\geq$ s	20	17
撕裂度(横向)	$\geq$ mN	300	265
吸水性(Cobb60s)	$\leq$ g/m^2	25.0	30.0
灰分	$\leq$ %	10.0	13.0
尘埃度	$\leq$ 个/ m^2		
0.2 $\text{mm}^2 \sim 1.5 \text{ mm}^2$		48	96
其中:0.2 $\text{mm}^2 \sim 1.5 \text{ mm}^2$ (黑色尘埃)		4	8
大于 1.5 mm^2		不应有	不应有
交货水分	%	7.0 ± 2.0	

- 4.2 卷筒宽度偏差应不超过 $\pm 3 \text{ mm}$ 。
- 4.3 蜡光原纸的纤维应组织均匀,不应有明显的云彩花。
- 4.4 蜡光原纸的纸面不应有折子、皱纹、透明点、裂口、孔眼、斑点及硬质块等外观缺陷。
- 4.5 每卷质量 250 kg~300 kg 的卷筒断头应不超过 2 个,断头处应全幅接好裁齐,不应粘接下一层。接头宽度应不超过 30 mm,并应用有色纸条在卷筒端部加以标志。
- 4.6 卷筒两边的切边应整齐、洁净,不应有裂口,弓形应不超过 15 mm。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取按 GB/T 450 规定进行。
- 5.2 试样的处理和测定应按 GB/T 10739 进行。
- 5.3 尺寸和偏差按 GB/T 451.1 进行测定。
- 5.4 定量按 GB/T 451.2 进行测定。
- 5.5 紧度按 GB/T 451.3 进行测定。
- 5.6 亮度按 GB/T 7974 进行测定。
- 5.7 抗张强度按 GB/T 12914 进行测定,仲裁时采用恒速拉伸法进行测定。
- 5.8 平滑度按 GB/T 456 进行测定。
- 5.9 撕裂度按 GB/T 455 进行测定。
- 5.10 吸水性按 GB/T 1540 进行测定。
- 5.11 灰分按 GB/T 742 进行测定。
- 5.12 尘埃度按 GB/T 1541 进行测定。
- 5.13 交货水分按 GB/T 462 进行测定。
- 5.14 外观质量采用目测检验。

6 检验规则

- 6.1 生产厂应保证产品符合本标准或订货合同的规定,交货时应附产品合格证。
- 6.2 以一次交货的数量为一批,但应不多于 50 t。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行,样本单位为筒。接收质量限(AQL):纵向抗张强度、撕裂度、吸水性为 4.0;定量、紧度、亮度、平滑度、尘埃度、灰分、交货水分、尺寸偏差、外观质量为 6.5。
- 6.5. 采用正常检验二次抽样,检验水平为一般检验水平 I,其抽样方案见表 2。

表 2

批量/筒	正常检验二次抽样方案 一般检验水平 I				
	样本量	AQL 值为 4.0		AQL 值为 6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~25	2	—	—	0	1
	3	0	1	—	—
26~90	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2
91~150	5	—	—	1	2
	5(10)	—	—	1	2
	8	0	2	—	—
	8(16)	1	2	—	—
151~280	8	0	2	0	3
	8(16)	1	2	3	4

- 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 需方有权按本标准或订货合同检验产品,如对产品质量有异议,应在到货一个月(或按合同规定)通知供方,由供需双方共同抽样检验。如果检验结果不符合标准或订货合同规定,则判该批不可接收,由供方负责处理;如果检验结果符合本标准或订货合同规定,则判该批可接收,由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 按照 GB/T 10342 的规定进行标志和包装。要求特殊包装的应在订货合同中加以规定。
- 7.2 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。
- 7.3 装卸时不应钩吊,不应将纸件从高处扔下。
- 7.4 纸张应妥善贮存于通风仓库的垫板上,以防受雨雪或地面湿气的影响。