

ICS 85.060  
Y 31



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22831—2008

---

## 提花纸板

Jackard board

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  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准在原轻工行业标准 QB/T 1713—1993《提花纸板》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：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：李锡香。

# 提花纸板

## 1 范围

本标准规定了提花纸板的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于供纺织工业制造提花机上打孔卡片用的提花纸板。

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

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 1540 纸和纸板吸水性的测定 可勃法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验和抽样计划(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, MOD; ISO 1924-2:1994, MOD)

GB/T 22364 纸和纸板 弯曲挺度的测定(GB/T 22364—2008; ISO 2493:1992, MOD; ISO 5629:1983, MOD)

## 3 产品分类

3.1 提花纸板按质量分为优等品和合格品两个等级。

3.2 提花纸板为平板纸板,纸板尺寸为1 265 mm×775 mm、1 265 mm×700 mm,或符合合同规定。

## 4 技术要求

4.1 提花纸板的技术指标应符合表1规定,或符合合同规定。

表 1

指标名称	单位	规定	
		优等品	合格品
定量	g/m <sup>2</sup>	440±20	
		480±20	
		580±20	

表 1 (续)

指标名称	单位	规定	
		优等品	合格品
紧度 $\geq$	$\text{g}/\text{cm}^3$	0.75	
抗张强度(纵横向平均值) $\geq$	$\text{kN}/\text{m}$		
440 $\text{g}/\text{m}^2$		17.0	14.0
480 $\text{g}/\text{m}^2$		19.0	16.0
580 $\text{g}/\text{m}^2$	23.0	19.0	
吸水性(正面) $\leq$	$\text{g}/\text{m}^2$	40.0	60.0
伸缩性(浸水时间 30 min)	%		
纵向		0.4	
横向		2.5	
横向挺度 $\geq$	$\text{mN} \cdot \text{m}$		
440 $\text{g}/\text{m}^2$		12.00	10.00
480 $\text{g}/\text{m}^2$		14.00	12.00
580 $\text{g}/\text{m}^2$	18.00	14.00	
交货水分	%	8.0 $\pm$ 2.0	

- 4.2 提花纸板尺寸偏差应不超过 $\pm 5.0$  mm,偏斜度应不超过 5.0 mm。  
 4.3 提花纸板应切边,切边应整齐、洁净、表面平整、光滑,不应有翘曲。  
 4.4 提花纸板在剪切和打孔时不应有分层现象。  
 4.5 提花纸板颜色为纤维本色,内部应施胶。  
 4.6 提花纸板表面不应有折子、裂纹、鼓包、杂质及未解离的纤维束。  
 4.7 提花纸板的定量、尺寸、等级应在订货合同中规定。

## 5 试验方法

- 5.1 试样的采取按 GB/T 450 进行,试样的处理和试验的标准大气条件按 GB/T 10739 进行。  
 5.2 尺寸及偏斜度按 GB/T 451.1 进行测定。  
 5.3 定量按 GB/T 451.2 进行测定。  
 5.4 厚度按 GB/T 451.3 进行测定。  
 5.5 紧度按 GB/T 451.2 和 GB/T 451.3 进行测定。  
 5.6 抗张强度按 GB/T 12914 进行测定,仲裁时按恒速拉伸法进行测定。  
 5.7 吸水性按 GB/T 1540 进行测定。  
 5.8 伸缩性按 GB/T 459 进行测定。  
 5.9 挺度按 GB/T 22364 进行测定。  
 5.10 交货水分按 GB/T 462 进行测定。  
 5.11 外观采用目测。

## 6 检验规则

- 6.1 以一次交货为一批,但应不多于 30 t。  
 6.2 生产厂应保证所生产的提花纸板符合本标准或合同规定,每件纸板交货时应附质量合格证一份。  
 6.3 计数抽样检验程序应按 GB/T 2828.1 规定进行,样本单位为件。接收质量限(AQL):定量、抗张强度为 4.0;紧度、吸水性、伸缩性、横向挺度、交货水分、尺寸及偏斜度、尺寸及偏斜度、外观为 6.5。采用正常检验二次抽样,检验水平为特殊检验水平 S-2,其抽样方案见表 2。

表 2

批量/件	正常检验二次抽样方案		特殊检验水平 S-2		
	样本量	AQL 值为 4.0		AQL 值为 6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	2	—	—	0	1
	3	0	1	—	—
151~1 200	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2

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 需方对产品质量有异议,应在到货后三个月内向供方提出,共同抽样复验或委托共同商定的检验部门进行交验,若不符合本标准或合同规定,则判为不合格,由供方负责处理;若符合本标准或合同规定,则判为合格,由需方负责处理。

6.6 由于保管和运输不符合本标准的规定,以至造成质量不符合本标准或合同规定的,应由有关方面负责。

## 7 标志、包装、运输、贮存

7.1 产品的标志和包装按 GB/T 10342 规定进行,或符合合同规定。

7.2 不同牌号、定量、尺寸、等级的提花纸板应分别包装。

7.3 运输时应用有篷而洁净的运输工具。

7.4 纸件不应由高处往下扔。

7.5 产品应妥善保管,防止受风、雨、雪和地面湿气的影响。