

分类号 Y 32
备案号 2927—1999

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2430—99

铁 笔 蜡 纸 原 纸

1999-05-06 发布

1999-12-01 实施

国家轻工业局 发布

前 言

本标准对 QB 820—81《铁笔蜡纸原纸》进行了修订。

由于试验大气条件由原来的 $(20 \pm 1)^\circ\text{C}$, $(65 \pm 2)\% \text{ r.h.}$ 改为 $(23 \pm 1)^\circ\text{C}$, $(50 \pm 2)\% \text{ r.h.}$, 故对物理指标裂断长进行了相应的调整, 技术要求与原标准水平相当。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准由浙江省遂昌凯恩集团有限公司负责起草。

本标准主要起草人: 陈万平、李大芳、罗修善。

自本标准实施之日起, 原轻工业部标准 QB 820—81《铁笔蜡纸原纸》作废。

铁 笔 蜡 纸 原 纸

1 范围

本标准规定了铁笔蜡纸原纸的技术规范。

本标准适用于供加工铁笔蜡纸用纸。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 450-89 纸和纸板试样的采取

GB 451.1-89 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法

GB 451.2-89 纸和纸板定量的测定法

GB 451.3-89 纸和纸板厚度的测定法

GB 453-89 纸和纸板抗张强度的测定法（恒速加荷法）

GB 462-89 纸和纸板水分的测定法

GB 2828-87 逐批检查计数抽样程序及抽样表

GB 10342-89 纸张的包装和标志

GB 10739-89 纸浆、纸和纸板试样的处理和试验的标准大气

GB/T 12914-91 纸和纸板抗张强度的测定法（恒速拉伸法）

3 产品分类

3.1 铁笔蜡纸原纸分为平板纸和卷筒纸两种。

4 技术要求

4.1 铁笔蜡纸原纸的技术指标应符合表1规定，或按订货合同规定。

4.2 纸张尺寸 平板纸为 540mm×440mm，270mm×440mm，或按订货合同规定。尺寸误差不得超过±2mm，平板纸偏斜度不得超过2mm。卷筒纸直径 500mm~550mm。

4.3 该纸颜色分本色和蓝色两种。

4.4 纸张切边应整齐、洁净。接头应牢固，上下层不得有粘连，筒芯不能松动。卷筒纸两个端面的松紧应一致，纸边无裂口及其它机械损伤。

4.5 纸的纤维组织分布均匀，纸面应平整，不应有明显的匀度不良及透光，不得有破损、折皱、死褶、孔洞、严重起毛等纸病。

4.6 不得有影响加工和使用的硬质块、尘埃、砂粒、斜缩、线结、纤维束等明显纸病。

4.7 有下列情况者列为二等品,但不得同时超过两项。

- a) 定量超过规定 0.5g/m^2 以内者;
- b) 紧度低于规定 0.01g/cm^3 以内者;
- c) 厚度差超过规定 $0.5\mu\text{m}$ 以内者。

表 1

指 标 名 称		单 位	规 定
定 量		g/m^2	$11.0^{+1.0}_{-1.5}$
厚 度		μm	≤ 23.0
厚度差		μm	≤ 2.5
紧 度		g/cm^3	≥ 0.48
裂断长	纵 向	km	≥ 5.4
	横 向		≥ 8.6
交货水分		%	$5.0 \sim 10.0$

5 试验方法

5.1 试样的采取按 GB 450 进行,试验的大气条件按 GB 10739 规定。

5.2 定量按 GB 451.2 进行测定。

5.3 纸张的尺寸及偏斜度按 GB 451.1 进行测定。

5.4 厚度和紧度按 GB 451.3 进行测定,其中测定厚度时试样的制备和测量用以下方法进行:取平整的纸样,以纸的光面向外对折叠成十层,离纸两端不低于 60mm 处均匀测量五点,计算每层纸的算术平均值并修约至 $0.1\mu\text{m}$ 作为测定结果,同时记录最大值和最小值。

5.4.1 厚度差为最大值和最小值之差。

5.5 裂断长按 GB 453 或 GB/T 12914 进行测定,仲裁时按 GB/T 12914 进行。

5.6 交货水分按 GB 462 进行测定。

5.7 外观质量以肉眼观察进行评定。

6 检验规则

6.1 以一次交货为一批,但不多于 5t。

6.2 生产厂应保证生产的纸张符合本标准规定,每卷或每包纸张应附有一份质量合格证,并将采用标准号写入其中。

6.3 产品交收检验,抽样按 GB 2828 规定进行,样品单位为卷或包;二次正常抽样方案,检查水平 S-4,其抽样量及判断数应符合表 2 的规定。

6.4 按表 2 规定进行判定时,若同时出现 B 类和 C 类不合格品时,在符合 B 类不合格品 A_c , R_e 判定值前提下,如果 B 类和 C 类不合格品之和等于或小于 C 类不合格品的 A_c 值,则判为批合格,若大于则判为批不合格或进行二次样品的测定,测定后判定方法相同。

6.5 需方有权按本标准规定检查产品质量,若对产品质量有异议,应在到货三个月内(或按合同规定)通知供方共同复验,如不符合本标准要求,则判为批不合格,由供方负责处理,如符合本标准要求,则判为批合格,由需方负责处理。

表 2

抽样 方案 批量 (卷或包)	二次正常抽样, 检查水平 S-4				不合格分类		
	样本大小	B 类不合格品 AQL=4.0 Ac Re		C 类不合格品 AQL=6.5 Ac Re		B 类不合格	C 类不合格
≤25	3	0	1	0	1	裂断长 定 量 紧 度	厚 度 厚度差 交货水分 外观质量
26~90	3	0	1	—	—		
	5	—	—	0	2		
	5(10)	—	—	1	2		
91~280	8	0	2	0	3		
	8(16)	1	2	3	4		

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 产品的标志与包装按 GB 10342 中的有关规定进行, 或按合同规定。
- 7.2 产品运输时, 应使用有篷而洁净的运输工具。
- 7.3 产品在搬运过程中, 不得从高处扔下。
- 7.4 产品应妥善保管, 防止雨、雪、地面湿气及其它有害物质的影响。
- 7.5 由于保管和运输不符合本标准的规定, 产品发生质变或损失, 由造成损失的责任方负责。