

分类号 Y32
备案号 2928—1999

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2431—99

打字蜡纸原纸

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 821—81《打字蜡纸原纸》进行了修订。

由于试验大气条件由原来的 $(20\pm 1)^{\circ}\text{C}$ ， $(65\pm 2)\%$ r.h.调整为 $(23\pm 1)^{\circ}\text{C}$ ， $(50\pm 2)\%$ r.h.，故纵向抗张强度指标作了相应的调整。

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：华威、陈万平、李大方、邱忠瑞。

自本标准实施之日起，原轻工业部标准 QB 821—81《打字蜡纸原纸》作废。

打字蜡纸原纸

1 范围

本标准规定了打字蜡纸原纸的技术规范。

本标准适用于供加工打字蜡纸用纸。

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 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 463—89 纸和纸板灰分的测定法

GB 744—89 纸浆 α -纤维素的测定

GB 1541—89 纸和纸板尘埃度的测定法

GB 1545.2—89 纸、纸板和纸浆水抽提液 pH 的测定法

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表

GB 8943.2—88 纸浆、纸和纸板含铁量的测定法

GB 10342—89 纸张的包装和标志

GB 10739—89 纸浆、纸和纸板试样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 打字蜡纸原纸为卷筒纸。

4 技术要求

4.1 打字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 卷筒纸宽度为 402, 408, 420, 804mm, 宽度偏差不得超过 ± 2 mm。卷筒直径为 450mm~550mm, 或按订货合同的规定。

4.3 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。

4.4 纸的纤维组织应均匀，不许有破损、残缺、皱纹、褶子、浆块、硬梗、严重起毛等纸病。

- 4.5 不得有影响加工和使用的硬筋、砂粒、油渍、污点等纸病。
- 4.6 有下列情况者列为二等品，但不得同时超过二项。
- 定量超过规定 0.5g/m^2 以内者；
 - 纸幅定量偏差超过规定 0.25g/m^2 以内者；
 - α -纤维素低于规定 2% 以内者。

表 1

指标名称	单 位	规 定
定量	g/m^2	11.0 ± 1.0
纸幅定量偏差	g/m^2	≤ 0.75
抗张强度(纵向)	N/m	≥ 80.0
α -纤维素	%	≥ 94.0
灰分	%	≤ 0.5
水抽提液 pH	—	6.0~7.5
颗粒铁	—	不许有
铁含量	mg/kg	≤ 100
游离氯	—	不许有
尘埃度	$0.1\text{mm}^2 \sim 0.3\text{mm}^2$	≤ 100
	$0.3\text{mm}^2 \sim 0.5\text{mm}^2$	≤ 4
	$> 0.5\text{mm}^2$	不许有
交货水分	%	5.0~10.0

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、纸幅定量偏差按照 GB 451.2 进行测定。
- 5.3 抗张强度按 GB 453 或 GB/T 12914 的规定进行测定，仲裁时按 GB/T 12914 规定。
- 5.4 灰分按 GB 463 进行测定。
- 5.5 水分按 GB 462 进行测定。
- 5.6 α -纤维素按 GB 744 进行测定。
- 5.7 水抽提液 pH 按 GB 1545.2 进行测定。
- 5.8 铁含量按 GB 8943.2 进行测定。
- 5.9 尘埃度按 GB 1541 进行测定。
- 5.10 颗粒铁
- 5.10.1 将试样经硝酸 HNO_3 处理，有颗粒铁存在，则作用生成硝酸铁 $\text{Fe}(\text{NO}_3)_3$ ，再和亚铁氰化钾 $\text{K}_4\text{Fe}(\text{CN})_6$ 作用生成亚铁氰化铁 $\text{Fe}_4[\text{Fe}(\text{CN})_6]_3$ ，呈蓝色，而检出颗粒铁的存在。
- 5.10.2 试剂
- 5.10.2.1 硝酸溶液：称取密度为 1.38g/mL 的硝酸(含量 60%~63%) 84g，加水至 500mL，加 5%高锰酸钾 KMnO_4 溶液 5 滴，摇匀。
- 5.10.2.2 亚铁氰化钾溶液(浓度 5%)：称取亚铁氰化钾 25g 溶解于 500mL 水中。
- 5.10.3 器具 180000 mm^2 平板玻璃，非金属喷雾器。
- 5.10.4 试样制备

按 GB 450 取样方法取样, 将风干试样切取 300mm×600mm 或同等面积的纸 4 张作为试样, 采样与试验过程要防止金属污染。

5.10.5 试验准备

将试样挂在试验台上, 将硝酸溶液以雾状喷上润湿纸张, 再将亚铁氰化钾溶液喷上, 保持干净, 放置 5min 后, 检查有无呈蓝色颗粒数。

5.11 游离氯

在纸卷上取四层纸样, 裁取 250mm×280mm 规格, 平铺在洁净的白瓷盘中。在纸面上, 先滴加 1% 碘化钾 (KI) 溶液润湿纸面, 再滴加 1% 淀粉指示剂。在 2min 时观察纸面, 若纸面呈现浅蓝色或纸面上有蓝色痕迹, 则判定游离氯指标不合格, 反之为合格。

5.12 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的规定, 每卷纸交货应附一份产品质量检验合格证并将采用标准号写入其中。

6.3 交收检验的抽样检查按 GB 2828 进行, 样本单位为卷。二次正常抽样方案, 检查水平 S-4, 其抽样量及判定数应符合表 2 规定。

表 2

抽样方案 批量(卷)	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	定量 抗张强度 α-纤维素 水抽提液 pH 尘埃度	纸幅定量偏差 灰分 颗粒铁 铁含量 游离氯 交货水分 外观质量
26~90	3	0	1	—	—		
	5 5(10)	—	—	0	2 1		
91~280	8	0	2	0	3		
	8(16)	1	2	3	4		

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 Ac, Re 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 Ac 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 需方若对产品质量有异议, 应在到货后三个月内 (或按合同规定) 通知供方共同复验。如不符合本标准规定, 则判为批不合格, 由供方负责处理; 如符合本标准规定, 则判为批合格, 由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 产品的标志与包装, 按 GB 10342 中有关规定进行, 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，不得从高处仍下。
 - 7.4 产品应妥善贮存保管，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。
-