

ICS 85.060
Y 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 22816—2008

复 写 原 纸

Carbonizing 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
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 2690—2005《复写原纸》的基础上制定。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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：邱文伦、邹小峰。

复 写 原 纸

1 范围

本标准规定了复写原纸的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于加工复写纸的原纸。

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 458—2008 纸和纸板 透气度的测定

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 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: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 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 技术要求

3.1 复写原纸为卷筒纸。

3.2 复写原纸的技术指标应符合表1或合同规定。

表 1

指 标 名 称	单 位	规 定		
定量	g/m ²	17.0 ^{+0.7} _{-1.0}	15.0 ^{+0.7} _{-1.0}	13.0±0.5
紧度	≥ g/cm ³	0.55		
亮度(白度)	≥ %	68.0		
抗张强度(纵向)	≥ kN/m	1.20	1.10	1.00
吸油量	g/m ²	4.0±0.5	3.5±0.4	3.0±0.3

表 1 (续)

指标名称		单位	规定		
透气度	≤	μm/(Pa·s)	2.25	3.06	3.57
尘埃度	0.5 mm ² ~2.0 mm ² ≤	个/m ²	100		
	>2.0 mm ²		不应有		
交货水分		%	3.5~6.5		

3.3 卷筒纸的宽度为 227 mm、350 mm、376 mm、446 mm、460 mm 和 516 mm,长度为 7 000 m,或根据合同生产其他长度或宽度的复写原纸。

3.4 卷筒纸的长度偏差应不超过±30 m,宽度偏差应不超过±2 mm,质量偏差应不超过±1 kg。

3.5 复写原纸的纤维组织应均匀,纸面应平整,不应有影响使用的折子、皱纹、沙子、裂口、泡泡纱、透明点、洞眼等纸病。

3.6 卷筒纸的两边应松紧一致,切边应整齐、洁净,不应有破口、毛边、夹边等纸病。

3.7 复写原纸接头应牢固、平整,不应有粘层现象,每卷纸的接头应不多于 5 个。

4 试验方法

4.1 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。

4.2 尺寸及偏差按 GB/T 451.1 测定。

4.3 定量按 GB/T 451.2 测定。

4.4 紧度按 GB/T 451.3 测定。

4.5 亮度(白度)按 GB/T 7974 测定。

4.6 抗张强度按 GB/T 12914 测定,仲裁时采用恒速拉伸法测定。

4.7 吸油量按附录 A 测定。

4.8 透气度按 GB/T 458—2008 中肖伯尔法测定。

4.9 尘埃度按 GB/T 1541 测定。

4.10 交货水分按 GB/T 462 测定。

4.11 外观质量采用目测检验。

5 检验规则

5.1 以一次交货量为一批,但每批应不多于 10 t。

5.2 供方应保证生产的复写原纸符合本标准或合同的规定,交货时每卷产品应附有一份产品质量合格证。

5.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行,样本单位为卷。接收质量限(AQL 值):定量、抗张强度、吸油量为 4.0;紧度、亮度(白度)、透气度、交货水分、接头、尘埃度、外观质量、尺寸偏差为 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/卷	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 5(10)	—	—	0	2 1

5.4 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。

5.5 需方若对产品质量有异议,应在到货后一个月内(或按合同规定)通知供方共同复验,复验结果如不符合本标准或合同规定,则判为批不合格,由供方负责处理;如符合本标准或合同规定,则判为批合格,由需方负责处理。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 按照 GB/T 10342 的规定进行标志和包装,或按照订货合同规定。

6.2 产品运输时应使用有篷而洁净的运输工具,应避免雨、雪、地面潮气及机械损伤,不应将纸件从高处扔下。

6.3 产品应保管在干燥、通风的仓库中,应避免存放在过热、过潮或太干燥和有酸、碱等腐蚀性气体的环境中。

附录 A
(规范性附录)
吸油量的测定

A.1 试样的采取和处理

试样的采取和处理按 GB/T 450、GB/T 10739 规定进行。

A.2 仪器

- A.2.1 天平:感量为 0.001 g。
- A.2.2 烘箱:能使温度保持在 $(105 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。
- A.2.3 搪瓷(或不锈钢)盘。
- A.2.4 油酸:化学纯。
- A.2.5 干燥器。
- A.2.6 胶辊。

A.3 试验步骤

- A.3.1 准确切取 100 mm×100 mm 试样 10 张~20 张,从中任取 4 张作为测定试样。
- A.3.2 将选取的试样放入 $(105 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的烘箱(A.2.2)中烘干,直至试样恒重 m_1 。
- A.3.3 将恒重后的试样小心地浸入温度为 $(30 \pm 5)^\circ\text{C}$ 的油酸(A.2.4)中,待试样上无白点后,再浸渍 5 min。取出试样,轻轻刮掉浮油,然后在试样的上下两面各垫原纸 10 层,再平整地放入搪瓷(或不锈钢)盘(A.2.3)内,用胶辊(A.2.6)来回加压,以吸干浮油。每次加压 1 min~2 min,每加压一次应更换与试样接触的上下吸油原纸,依次反复施压,直至试样上无油痕为止,迅速称取试样的质量 m_2 。若反复施压 4 次~5 次后,再施压 1 次~3 次,前后两次质量之差在 0.1 g/m^2 以内,则认为试样上无油痕。
- A.3.4 测定吸油量的环境温度应不低于 20°C 。

A.4 结果的计算

试样吸油量 P 按式(A.1)计算,计算结果应准确至 0.1 g/m^2 。

$$P = (m_2 - m_1) / S \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- P ——吸油量,单位为克每平方米(g/m^2);
- m_2 ——4 张试样吸油后的总质量,单位为克(g);
- m_1 ——4 张试样烘干后的总质量,单位为克(g);
- S ——4 张试样的面积,单位为平方米(m^2)。

