

单面胶版印刷纸

代替 ZB Y32 016—1989

1 主题内容与适用范围

本标准规定了单面胶版印刷纸的技术规范。

本标准适用供印刷彩色宣传画、烟盒及商标等用的单面胶版印刷纸。

2 引用标准

GB/T 450 纸和纸板试样的采取

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法

GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定法

GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定法

GB/T 453 纸和纸板抗张强度的测定法(恒速加荷法)

GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定法(别克法)

GB/T 459 纸伸缩性的测定法

GB/T 460 纸和纸板施胶度的测定法(墨水划线法)

GB/T 462 纸和纸板水分的测定法

GB/T 1541 纸和纸板尘埃度的测定法

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 3331 纸及纸板印刷表面强度的测定方法

GB/T 8940.1 纸和纸板白度测定法(45/0 定向反射法)

GB/T 10342 纸张的包装和标志

3 产品分类

3.1 单面胶版印刷纸按技术质量水平分为 A、B、C 三等。

3.2 单面胶版印刷纸为平板纸,按订货合同要求可生产卷筒纸。

3.3 纸张尺寸为 880mm×1230mm、787mm×1092mm 或按合同规定。

3.4 平板纸尺寸允许偏差不超过±3mm,偏斜度不许超过 3mm,卷筒全幅尺寸偏差不许超过 3mm,断头不许超过 4 个。

4 技术要求

4.1 单面胶版印刷纸的技术指标必须符合表 1 的规定。

表 1

指 标 名 称	单 位	规 定			
		A 等	B 等	C 等	
定 量	g/m ²	40±2.0 70±3.5	50±2.5 80±4.0	60±3.0	
紧 度	不小于	g/cm ³	0.65	0.55	0.50
施胶度	不小于	mm	0.75	0.5	0.5
40~60 g/m ²			1.0	0.75	0.75
70~80 g/m ²					
白 度	不低于	%	83.0	80.0	70.0
裂断长(纵横向平均值)	不小于	km	2.80	2.50	2.00
伸缩率(湿后)	不大于	%	0.5	—	—
纵向			2.0	2.2	2.5
横向					
正面平滑度	不小于	s	80	40	35
尘埃度	不多于	个/m ²	40	52	120
0.3~1.5mm ² 的			不许可	不许可	4
1.5~2.5mm ² 的			4	8	16
其中:1.0~1.5mm ² 的 黑色尘埃 大于 1.5mm ² 黑色尘埃			不许可	不许可	不许可
交货水分		%	6±2.0		
表面强度	不小于	m/s	1.00 ¹⁾		

注: 1) 参考指标暂不作为合格品判定依据, 但必须测定。

4.2 纸张在印刷时不许可有明显的掉粉、掉毛现象。

4.3 纸张的纤维组织应均匀, 色调应一致, 同批纸张白度差应不超过 3%(绝对值)。

4.4 纸张切边应整齐、洁净。

4.5 纸面应平整, 不许可有砂子、硬质块、折子、皱纹、裂口及迎光可见的孔眼, 显著的毛布痕、鱼鳞斑等影响使用的外观纸病。

4.6 有下列情况者为二等品, 但不得同时超过两项。

4.6.1 定量超过规定允许偏差值±2%以内者。

4.6.2 裂断长低于规定 10%以内者。

4.6.3 白度低于规定 3%(绝对值)者。

4.6.4 尘埃度超过规定 20%以内者。

5 试验方法

5.1 尺寸、偏斜度、定量、紧度按照 GB/T 451.1、GB/T 451.2、GB/T 451.3 进行测定。

5.2 施胶度按照 GB/T 460 规定进行测定, 并应符合渗透和扩散对比板的二级标准线。

5.3 白度按照 GB/T 8940.1 进行测定。

5.4 裂断长按照 GB/T 453 进行测定。

5.5 伸缩率按照 GB/T 459 进行测定。

5.6 平滑度按照 GB/T 456 进行测定。

- 5.7 尘埃度按照 GB/T 1541 进行测定。
- 5.8 水分按照 GB/T 462 进行测定。
- 5.9 表面强度按照 GB/T 3331 进行测定。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货为一批,但不多于 30t。
- 6.2 生产厂应保证所生产的纸张符合本标准的要求,每件纸交货时应附有一份合格证。
- 6.3 交收检验、抽样检查按照 GB/T 2828 进行,样本单位为令或卷筒。
- 6.4 按二次正常抽样方案,特殊检查水平 S-4 进行抽样,交收检验的样本数,不合格品的分类及其合格质量水平按表 2 规定。

表 2

抽 样 方 案	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 A _c R _c		C类不合格品 AQL=6.5 A _c R _c		B类不合格	C类不合格
26~90	3	0	1	—	—	平滑度 伸缩率 白 度	定量 紧度 施胶度 尘埃度 水分 外观纸病
	5	—	—	0	2		
	5(10)	—	—	1	2		
91~150	5	—	—	0	2		
	5(10)	—	—	1	2		
	8	0	2	—	—		
151~500	8(16)	1	2	—	—		
	8	0	2	0	3		
501~1200	8(16)	1	2	3	4		
	13	0	3	1	3		
1201~3200	13(26)	3	4	4	5		
	20	1	3	2	5		
	20(40)	4	5	6	7		

6.5 用户有权检查该批产品的质量是否符合本标准的要求,若用户对产品质量有异议,应在到货后三个月内,通知生产厂共同取样进行复验,如不符合本标准要求则判为批不合格,由生产厂负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 单面胶版印刷纸的包装和标志按照 GB/T 10342 的规定进行或按订货合同的要求进行。
- 7.2 纸张应妥善保管,以防雨、雪和地面湿气的影响使纸发生变质。
- 7.3 运输时,应使用有篷而洁净的运输工具,严禁在卸货时从高处扔下。
- 7.4 由于保管和运输不符合本标准要求,产品发生变质或其他损坏,应由造成损失的责任方负责。

附加说明:

本标准由轻工业部造纸局提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准由丹东造纸厂负责起草。

本标准参照苏联标准 ГOCT 9094—1970《胶版印刷纸》。

自本标准实施之日起,原轻工业部部标准 QB 26—1973《单面胶版印刷纸》作废。