

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3505—1999

字型纸板

代替 ZB Y32 001—1986

Matrix board

1 主题内容与适用范围

本标准规定了字型纸板的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存的要求。

本标准适用于印刷行业压制纸型使用的字型纸板。

2 产品分类

2.1 字型纸板分 82 型、A 型和 B 型三种。82 型及 A 型适用于自动浇版机，B 型适用于半自动浇版机。

2.2 字型纸板为平板纸，纸板尺寸(纵×横)为 450mm×600mm、430mm×580mm 或按订货合同规定生产。尺寸偏差不许超过±3mm。

3 技术要求

3.1 字型纸板的技术指标必须符合表 1 规定。

表 1 字型纸板技术指标

指标名称	单位	规 定		
		82 型	A 型	B 型
厚度	mm	0.70~0.74 0.75~0.79 0.80~0.85		
紧度	g/cm ³	0.94±0.04		
吸水量	不低于 %	95.0		
伸缩性横向	不大于 %	5.0		
湿抗张强度 纵横向平均值	不低于 kN/m (kgf/15mm)	1.31 (2.0)	1.31 (2.0)	0.98 (1.5)
湿伸长率 纵横向平均值	不小于 %	11.0	11.0	8.5
平滑度	不低于 s	60	55	50
浇版率	不少于 块/张	30	20	20
交货水分	%	5.0~8.0		

3.2 每张字型纸板横向两端厚度差不大于 0.05mm。

3.3 纸板正面应光滑，不应有破皮、鼓包、伤痕和明显的缸疤、缸印、折子等影响浇版印刷使用的纸病。

3.4 纸板表面不应有凸出纸面的杂质、硬质块和凹下的小坑。距离纸板边缘 40mm 以内、最大尺寸为

国家轻工业局 1999-04-21 批准

1999-03-01 实施

2mm、不影响使用的杂质、硬质块，一等品不许超过两个，二等品不许超过四个。

4 试验方法

- 4.1 检验前试样的处理按 GB/T 450《纸与纸板平均试样的采取及检验前试样的处理方法》的规定进行。
- 4.2 厚度和紧度的测定按 GB/T 451《纸与纸板尺寸、偏斜度、定量、厚度及紧度的测定法》规定进行。
- 4.3 吸水量的测定按 GB/T 461《纸与纸板吸收性的测定》之“四、吸收重量的测定法”规定进行。浸水时间为 3min。
- 4.4 伸缩性的测定按 GB/T 459《纸伸缩性的测定法》规定进行，只测定横向。试样大小为 100mm×100mm，浸水时间为 3min，只测定浸水后尺寸的相对变化。
- 4.5 湿抗张强度、湿伸长率的测定按 GB/T 465《纸润湿强度的测定法》及 GB/T 453《纸与纸板抗张强度和伸长率的测定法》的规定进行，浸水时间 10min，抗张强度测定器夹距为 100mm，宽度为 15mm。测定五次，取平均值。
- 4.6 平滑度按 GB/T 456《纸平滑度的测定法(别克式测定仪)》规定进行。
- 4.7 浇版率的测定，在烧版机上按正常浇版条件进行。
- 4.8 交货水分按 GB/T 462《纸与纸板水分的测定法》规定进行。

5 检验规则

- 5.1 交收试验抽样检查按 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)》规定进行。
- 5.2 检验批的单位产品为箱(如产品用纸包包装，以每四包为一箱折算)。
- 5.3 检验批每批不多于 10 箱。
- 5.4 交收试验项目的分组、检查水平、抽样方案和合格质量水平(AQL)按表 2 规定。

表 2 交收试验项目的分组及合格质量水平

缺陷类别	指标名称	检查水平	抽样方案	合格质量水平(AQL)
重缺陷	伸缩性 湿抗张强度 湿伸长率	I	二次正常 抽样检查	40%
轻缺陷	厚度 紧度 吸水量 平滑度 浇版率 交货水分 外观	I	二次正常 抽样检查	6.5%

- 5.5 外观检查从抽取样本单位中进行全数检查。
- 5.6 从样本单位中抽取平均试样，按 GB/T 450《纸与纸板平均试样的采取及检验前试样的处理方法》中“(2)每个包装单位中平均试样的采取”的规定进行。
- 5.7 用户对交货产品质量如有异议，应在到货一个月内通知生产厂共同复验或委托共同商定的质量检验部门进行复验。
- 5.8 被判为不合格的批，应退回生产厂进行挑剔，挑剔后可再次提交检查批。若再提交批仍为不合格批，则不得再次提交，需另行处理。
- 5.9 合格批在使用中发现不合格品，生产厂应根据实际情况酌情替换。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 包装分纸包装和纸箱包装两种。

6.1.1 每50张纸板为一包,包一层塑料贴面纸。在包皮上标明产品名称、批号、型号、厚度、等级、生产日期,并附一张产品合格证。

6.1.2 每四包装一箱(共200张),用塑料编织带打紧,箱内附产品说明书一张。箱外标明产品名称、批号、型号、等级、规格,并加盖检验员章。

6.2 纸板应妥善保管,防止受雨、雪和地面湿气的影响。

6.3 运输时应用有篷而洁净的运输工具。

6.4 不许将纸件由高处扔下。

6.5 由于保管或运输不符合本标准规定,以致发生纸板质量变质或质量下降,应由有关方面负责。

附加说明:

本标准由轻工业部造纸工业局提出。

本标准由轻工业部造纸工业科学研究所归口。

本标准由北京造纸五厂负责起草。