

ICS 85.060  
Y 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10335.2—2018  
代替 GB/T 10335.2—2005

---

## 涂布纸和纸板 轻量涂布纸

Coated paper and board—Light weight coated paper

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
涂布纸和纸板 轻量涂布纸  
GB/T 10335.2—2018

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2018年12月第一版

\*

书号: 155066 · 1-61886

版权专有 侵权必究

## 前 言

GB/T 10335《涂布纸和纸板》分为 5 个部分：

- 第 1 部分：涂布美术印刷纸(铜版纸)；
- 第 2 部分：轻量涂布纸；
- 第 3 部分：涂布白卡纸；
- 第 4 部分：涂布白纸板；
- 第 5 部分：涂布箱纸板。

本部分为 GB/T 10335 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 10335.2—2005《涂布纸和纸板 轻量涂布纸》。与 GB/T 10335.2—2005 相比，主要变化如下：

- 修改了规范性引用文件的部分引用文件(见第 2 章,2005 年版的第 2 章)；
- 扩大了定量范围,增加到 90.0 g/m<sup>2</sup>(见 4.1 表 1,2005 年版的 4.1 表 1)；
- 调整了 D65 亮度、油墨吸收性、印刷光泽度、印刷表面粗糙度、印刷表面强度的规定值(见 4.1 表 1,2005 年版的 4.1 表 1)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国造纸工业标准化技术委员会(SAC/TC 141)归口。

本部分起草单位：山东太阳纸业股份有限公司、中国制浆造纸研究院有限公司、国家纸张质量监督检验中心。

本部分主要起草人：魏明华、王喜鸽。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10335.2—2005。



## 涂布纸和纸板 轻量涂布纸

### 1 范围

GB/T 10335 的本部分规定了轻量涂布纸的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本部分适用于每面涂布量不大于  $10 \text{ g/m}^2$ ，主要用于单色或彩色印刷的书刊、宣传材料等的轻量涂布纸。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- 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 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 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)
- GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定
- GB/T 1543 纸和纸板 不透明度(纸背衬)的测定(漫反射法)
- 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 7974 纸、纸板和纸浆 蓝光漫反因数 D65 亮度的测定(漫射/垂直法,室外日光条件)
- GB/T 7975 纸和纸板 颜色的测定(漫反射法)
- GB/T 8941 纸和纸板 镜面光泽度的测定
- 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 12032 纸和纸板 印刷光泽度印样的制备
- GB/T 12911 纸和纸板油墨吸收性的测定法
- GB/T 22363—2008 纸和纸板 粗糙度测定法(空气泄露法)本特生法和印刷表面法
- GB/T 22365—2008 纸和纸板 印刷表面强度的测定

### 3 分类

轻量涂布纸按质量分为优等品、一等品和合格品三个等级。

### 4 要求

4.1 轻量涂布纸的技术指标应符合表1的规定。

表 1

项目		单位	优等品	一等品	合格品
定量		g/m <sup>2</sup>	50.0 55.0 60.0 65.0 70.0 75.0 80.0 85.0 90.0		
定量偏差	≤	%	±4.0	±5.0	±5.0
横幅定量差	≤	%	3.0	4.0	5.0
D65 亮度(正反面均)		≤	93.0		
不透明度 ≥	50.0 g/m <sup>2</sup> ~ 60.0 g/m <sup>2</sup>	%	83.0	81.0	80.0
	>60.0 g/m <sup>2</sup> ~ 70.0 g/m <sup>2</sup>		88.0	83.0	82.0
	>70.0 g/m <sup>2</sup> ~ 90.0 g/m <sup>2</sup>		90.0	85.0	84.0
光泽度(正反面均)	≥	光泽度单位	40	35	—
印刷光泽度(正反面均)	≥	光泽度单位	80	65	60
印刷表面粗糙度 <sup>a</sup> (正反面均)	≤	μm	1.90	2.40	3.20
平滑度 <sup>a</sup> (正反面均)	≥	s	700	200	150
油墨吸收性(正反面均)		%	3~14		
印刷表面强度 <sup>b</sup> (正反面均)		≥	m/s	0.80	0.80 0.60
尘埃度 ≤	0.2 mm <sup>2</sup> ~ 1.0 mm <sup>2</sup>	个/m <sup>2</sup>	8	16	32
	>1.0 mm <sup>2</sup> ~ 1.5 mm <sup>2</sup>		不应有	不应有	2
	>1.5 mm <sup>2</sup>		不应有	不应有	不应有
交货水分 <sup>c</sup>		%	5.5±1.0		

<sup>a</sup> 选择印刷表面粗糙度和平滑度中的一项进行测定,有一项合格即为合格。  
<sup>b</sup> 用于凹版印刷的产品,可不考虑印刷表面强度;用于轮转印刷的产品,印刷表面强度分别降低 0.2 m/s。  
<sup>c</sup> 因地区差异较大,可根据具体情况对水分适当调整。

4.2 轻量涂布纸为平板纸或卷筒纸,平板纸的尺寸为 880 mm×1 230 mm 或 787 mm×1 092 mm 或 889 mm×1 194 mm,其尺寸偏差应不超过±3 mm,偏斜度应不超过 3 mm,也可按订货合同生产。卷筒纸的卷宽为 787 mm、809 mm 或 889 mm,尺寸偏差应不超过±3 mm,也可按合同生产。

4.3 可生产其他定量的轻量涂布纸。

4.4 轻量涂布纸的切边应整齐、洁净。

4.5 轻量涂布纸的纤维组织应均匀,纸面应平整,涂布应均匀,不应有褶子、皱纹、残缺、破损、斑痕、鼓泡、硬质块及明显条痕等外观缺陷。

4.6 每批轻量涂布纸应色泽一致,不应有明显差别,同批纸的色差 ΔE 应不大于 1.5。

4.7 轻量涂布纸的优等品和一等品不应有印刷光斑。

4.8 卷筒纸应复卷整齐,每卷接头应不超过 3 个,接头处应粘牢,且接头处应有明显标志。

## 5 试验方法

5.1 试样的采取按 GB/T 450 的规定进行。

5.2 试样的处理和试验的标准大气条件按 GB/T 10739 的规定进行。

5.3 尺寸、偏斜度、定量和横幅定量差按 GB/T 451.1 和 GB/T 451.2 进行测定,定量偏差按式(1)计算。



$$\Delta G = \frac{G - G_0}{G_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中：

$\Delta G$  —— 定量偏差 %；

$G$  —— 定量测定值，单位为克每平方米(g/m<sup>2</sup>)；

$G_0$  —— 定量标称值，单位为克每平方米(g/m<sup>2</sup>)。

- 5.4 D65 亮度按 GB/T 7974 进行测定。
- 5.5 色差按 GB/T 7975 进行测定。
- 5.6 不透明度按 GB/T 1543 进行测定。
- 5.7 光泽度按 GB/T 8941 进行测定，测量角度为 75°。
- 5.8 印刷光泽度按 GB/T 12032 制备印样，按 GB/T 8941 进行测定，测量角度为 75°。
- 5.9 印刷表面粗糙度按 GB/T 22363—2008 中印刷表面法的规定，以 1 MPa 的压力、软垫进行测定。
- 5.10 平滑度按 GB/T 456 进行测定。
- 5.11 油墨吸收性按 GB/T 12911 进行测定。
- 5.12 印刷表面强度按 GB/T 22365—2008 中 IGT 印刷试验仪(电动式)法进行测定，采用中粘度拉毛油。
- 5.13 尘埃度按 GB/T 1541 进行测定。
- 5.14 交货水分按 GB/T 462 进行测定。
- 5.15 印刷光斑按 GB/T 12032 制备印样，然后目测评价。
- 5.16 外观质量采用目测检验。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货数量为一批，但每批应不多于 30 t。
- 6.2 生产厂应保证所生产的产品符合本标准的规定，每件纸交货时应附一份产品质量合格证，每批交货应附产品质量检验报告。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行，样本单位为件(卷)。接收质量限(AQL)：油墨吸收性 AQL=4.0，定量、定量偏差、横幅定量差、D65 亮度、不透明度、印刷表面强度、光泽度、印刷光泽度、印刷表面粗糙度、平滑度、尘埃度、交货水分、尺寸及尺寸偏差、色差、印刷光斑及各项外观指标 AQL=6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检查水平为特殊检查水平 S-2，见表 2。

表 2 单位为件(卷)

批量	正常检验二次抽样方案 特殊检查水平 S-2				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
151~1 200	3	0	1	—	—
	5	0	1	1	2
	5(10)	—	—	1	2

## GB/T 10335.2—2018

6.4 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。

6.5 需方如对该批产品质量有异议,应在到货后一个月内通知供方,由供需双方共同抽样进行复验。如复验结果不符合本部分规定,则判为批不合格;如复验结果符合本部分规定,则判为批合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

7.1 轻量涂布纸的包装与标志应按 GB/T 10342 的规定进行,每件平板纸的纵横向应一致。

7.2 轻量涂布纸运输时应使用防雨、防潮、洁净的运输工具,不应与有污染、腐蚀及易燃物品等共同运输。

7.3 轻量涂布纸在搬运时,不应将纸件(卷)从高处扔下或就地翻滚移动。

7.4 轻量涂布纸应妥善保管,严防雨、雪和地面潮湿影响,并严禁大型物品挤压。



GB/T 10335.2-2018

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-61886