

前 言

本标准采用了 $(23\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 、 $(50\pm 2)\%$ 相对湿度的大气条件,因此对一些物理指标进行相应调整,与原标准水平相当。

本标准由中国轻工总会食品造纸部提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准起草单位:中国版纸厂、上海造纸研究所。

本标准主要起草人:季秋英、刘和贞。

本标准非等效采用 ISOCT 7933—1975《纸盒用纸板》中用漂白化学浆作面层白纸板(A型)。

自本标准实施之日起,原轻工业部发布的专业标准 ZB Y31 004—1988《单面白纸板》作废。

单面白纸板

1 范围

本标准规定了单面白纸板的技术规范。

本标准适用于单面彩色印刷和制盒包装用的单面白纸板。

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/T 450—1989 纸和纸板试样的采取

GB/T 451.1—1989 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法

GB/T 451.2—1989 纸和纸板定量的测定法

GB/T 451.3—1989 纸和纸板厚度的测定法

GB/T 456—1989 纸和纸板平滑度的测定法(别克法)

GB/T 460—1989 纸和纸板施胶度的测定法(墨水划线法)

GB/T 462—1989 纸和纸板水分的测定法

GB/T 1541—1989 纸和纸板尘埃度的测定法

GB/T 2679.3—1996 纸和纸板挺度的测定

GB/T 2679.5—1995 纸和纸板耐折度的测定法(MIT耐折度仪法)

GB/T 2828—1987 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 7974—1987 纸及纸板 白度测定法(漫射/垂直法)

GB/T 8940.1—1988 纸和纸板白度测定法(45/0定向反射法)

GB/T 10342—1989 纸张的包装和标志

GB/T 10739—1989 纸浆、纸和纸板 试样处理和试验的标准大气

3 产品分类

3.1 单面白纸板按质量分为A、B、C三等。

3.2 纸板底面颜色按订货合同规定。

3.3 单面白纸板为平板纸,按订货合同的规定可为卷筒纸。

3.4 平板纸尺寸为787 mm×1 092 mm,或按订货合同的规定。

4 技术要求

4.1 单面白纸板的技术指标应符合表1规定。

表 1

技 术 指 标	单 位	规 定		
		A 等	B 等	C 等
定 量	g/m ²	200 220 250 270 +5% 300 -3% 350 400 450		200~250 ±5% 270~350 +5 -4% 400~450 +5% -3%
紧 度	g/cm ³	0.60~0.80	0.60~0.85	≥0.60
施胶度 不小于	mm	0.5		
耐折度(横向) 不低于	次	10	5	3
平滑度(正面) 不小于	s	14	12	12
白 度(正面) 不低于	%	80.0	80.0	70.0
挺 度 横向 不小于				
200g/m ²	mN·m	3.7(3.5)	2.1(2.0)	1.6(1.5)
220g/m ²		4.3(4.0)	2.1(2.0)	1.6(1.5)
250g/m ²		4.8(4.5)	2.7(2.5)	2.1(2.0)
270g/m ²		4.8(4.5)	3.2(3.0)	2.7(2.5)
300g/m ²		4.8(4.5)	3.7(3.5)	3.2(3.0)
350g/m ²		7.0(6.5)	4.3(4.0)	3.7(3.5)
400g/m ²		7.0(6.5)	5.4(5.0)	4.8(4.5)
450g/m ²		11.0(10.0)	6.4(6.0)	5.4(5.0)
尘埃度 不多于				
0.3~1.5 mm ²	个/m ²	20	40	72
其中:1.0~1.5 mm ² 黑色		4	4	8
大于 1.5 mm ²		不许有	不许有	4
1.5~2.5 mm ²		不许有	不许有	4
交货水分	%	5.0~9.0	6.0~10.0	6.0~10.0

注: 括号内数值温度为(20±1)℃,相对湿度为(65±2)%标准大气条件下测试要求。

4.2 纸张切边应整齐、洁净。

4.3 平板纸尺寸允许偏差不许超过 $\pm\frac{1}{2}$ mm,偏斜度允许偏差不许超过 3 mm,卷筒纸幅宽按订货合同规定,卷筒纸幅宽尺寸偏差不许超过 3 mm,断头不许超过 3 个。

4.4 纸张厚薄应一致,纸面纤维组织应均匀。

4.5 纸张要求平整、光洁,不应有荷叶边。

4.6 不许有折子、露底、皱纹、破洞、条痕、砂粒、硬质块及在不加力作用下的分层现象。

4.7 纸张的色调应一致,每批纸不许有明显的差别。

4.8 有下列情况者可列为二等品,但不得同时超过两项。

a) 定量超过允许偏差范围±2%以内者;

b) 白度低于规定 5%(绝对值)以内者;

c) 尘埃度超过规定 20%以内者。

5 试验方法

- 5.1 定量和紧度按照 GB/T 451.2 规定进行,尺寸及偏斜度按照 GB/T 451.1 规定进行。
 5.2 施胶度按照 GB/T 460 规定进行。
 5.3 平滑度按照 GB/T 456 规定进行。
 5.4 白度按照 GB/T 7974 或 GB/T 8940.1 规定进行,仲裁时按 GB/T 7974 规定进行。
 5.5 耐折度按照 GB/T 2679.5 规定进行。
 5.6 挺度按照 GB/T 2679.3 规定进行。
 5.7 尘埃度按照 GB/T 1541 规定进行。
 5.8 交货水分按照 GB/T 462 规定进行。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货为一批,但不多于 30 t。
 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 规定进行,样本单位为令或卷,交收检验的抽样方案与批质量判定数按表 2 的规定进行。

表 2

抽 样 方 案 批 量 令 (卷筒)	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
26~150	3	0 1	— —	平 滑 度 耐 折 度 挺 度	定 量 紧 度 白 度 施 胶 度 尘 埃 度 交 货 水 分 外 观 纸 病
	5	— —	0 2		
	5(10)	— —	1 2		
150~500	8	0 2	0 3		
	8(16)	1 2	3 4		
501~1 200	13	0 3	1 3		
	13(26)	3 4	4 5		
1 201~3 200	20	1 3	2 5		
	20(40)	4 5	6 7		

6.4 需方有权检查该批产品的质量是否符合本标准的要求,若需方对产品质量有异议,应在到货后三个月内,通知供方共同取样进行复验,如不符合本标准要求则判为批不合格,由供方负责处理,如符合本标准要求,则判为批合格,由需方负责处理。

6.5 交收检验试样抽取和检验前试样的处理,分别按 GB/T 450 和 GB/T 10739 的规定进行。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 单面白纸板的包装和标志按照 GB/T 10342 的规定或按订货合同的规定进行。
 7.2 纸板应妥善保管,以防受雨、雪和地面湿气及有害物质的影响。
 7.3 运输时应用带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规定的要求,产品发生变质或其他损失,应由造成损失的责任方负责。