

# 中性包装纸

## 1 范围

本标准规定了中性包装纸的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于军工用品和特殊要求的包装用纸。

## 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（GB/T 450—2002，eqv ISO 186:1994）

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 451.3 纸和纸板厚度的测定（GB/T 451.3—2002，idt ISO 534:1988）

GB/T 453 纸和纸板抗张强度的测定（恒速加荷法）（GB/T 453—2002，idt ISO 1924-1:1992）

GB/T 454 纸耐破度的测定（GB/T 454—2002，idt ISO 2758:2001）

GB/T 455 纸和纸板撕裂度的测定（GB/T 455—2002，eqv ISO 1974:1990）

GB/T 462 纸和纸板 水分的测定（GB/T 462—2003，ISO 287:1985，MOD）

GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定 可勃法（GB/T 1540—2002，neq ISO 535:1991）

GB/T 1545.2 纸、纸板和纸浆 水抽提液 pH 的测定（GB/T 1545.2—2003，ISO 6588:1981，MOD）

GB/T 2678.2 纸浆、纸和纸板水溶性氯化物的测定（硝酸汞法）

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 2828.1—2003，ISO 2859-1:1999，IDT）

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法（恒速拉伸法）（GB/T 12914—1991，eqv ISO 1924-2:1985）

GB/T 21244 纸芯

## 3 分类

3.1 中性包装纸按质量分为优等品、合格品两个等级。

3.2 中性包装纸分为平板纸和卷筒纸。

## 4 要求

4.1 中性包装纸的技术指标应符合表1的规定或合同规定。

4.2 中性包装纸的规格按合同要求生产。卷筒纸的宽度尺寸偏差应不超过±5mm；平板纸的规格尺寸偏差应不超过±5mm，偏斜度应不超过5mm。

4.3 厚度可按合同规定生产，但其理化性能技术指标应不低于表1规定。

4.4 纸面应平整，切边应整齐、洁净。纸张纤维组织应均匀，不应有明显的死褶、残损、硬质块、云彩花、污点等影响使用的纸病。

4.5 卷筒纸的纸芯应符合 GB/T 21244 的规定。优等品每卷接头个数应不多于4个，合格品每卷接头个

数应不多于 6 个。接头应牢固，应有明显的标记。

表 1

指 标 名 称	单 位	规 定		
		优等品		合格品
厚度	μm	80±8.0	100±10.0	110±11.0
耐破指数	≥	kPa·m <sup>2</sup> /g	1.92	1.62
撕裂指数（纵向）	≥	mN·m <sup>2</sup> /g	6.90	6.00
抗张指数（横向）	≥	N·m <sup>2</sup> /g	22.0	20.0
吸水性（60s）	≤	g/m <sup>2</sup>	30.0	30.0
水抽提液 pH	—	7.0±0.7		
水溶性氯化物	≤	mg/kg	30	
交货水分	%	8.0±2.0		

5 试验方法

5.1 试样的采取和处理

试样的采取按 GB/T 450 进行，试样的处理按 GB/T 10739 进行。

5.2 厚度

厚度按 GB/T 451.3 测定。

5.3 耐破指数

耐破指数按 GB/T 454 测定。

5.4 撕裂指数

撕裂指数按 GB/T 455 测定。

5.5 抗张指数

抗张指数按 GB/T 453 或 GB/T 12914 测定，仲裁时按 GB/T 12914 测定。

5.6 吸水性

吸水性按 GB/T 1540 测定。

5.7 水抽提液 pH

水抽提液 pH 按 GB/T 1545.2 测定。

5.8 水溶性氯化物

水溶性氯化物按 GB/T 2678.2 测定。

5.9 交货水分

交货水分按 GB/T 462 测定。

5.10 尺寸及偏斜度

尺寸及偏斜度按 GB/T 451.1 测定。每个样品取 3 个试样测定。

尺寸偏差的计算：按公式（1）计算，计算结果修约至 1mm。

尺寸偏差 = 平均值 - 标称值 .....（1）

5.11 外观质量

外观检查采用目测法。

6 检验规则

- 6.1 生产厂应保证所生产的产品符合本标准的规定，以一次交货数量为一批，每批应不超过 30t，每批产品应附产品合格证。
- 6.2 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行。样本单位为件(箱)或卷，接收质量限 (AQL)：耐破指数、撕裂指数、抗张指数、水抽提液 pH、水溶性氯化物，AQL=4.0；厚度、吸水性、交货水分、尺寸偏斜度、外观纸病，AQL=6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检验水平为特殊检验水平 S-3。见表 2。

表 2

批量/件(箱)或卷	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-3				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~15	2	0	1	0	1
16~50	3	0	1	0	1
51~150	5	0	1	—	—
	3	—	—	0	2
	3 (6)	—	—	1	2
151~500	5	0	2	0	2
	5 (10)	1	2	1	2

- 6.3 可接收的确定：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。
- 6.4 需方有权按本标准的规定检验产品，如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复验。如符合本标准或合同要求，则判为批可接收，由需方负责处理。如不符合本标准或合同要求，则判为批不可接收，由供方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

- 产品标志应至少包括以下内容：
- 产品名称、商标；
  - 产品标准编号；
  - 生产日期或批号；
  - 产品数量、规格型号；
  - 产品等级及合格证；
  - 生产企业名称、地址等；
  - 包装储运图形标志；
  - 其他标志。

7.2 包装

直接与产品接触的包装材料应无毒、无害、清洁。产品包装应完好，包装材料应有足够的牢固性，

以达到包装产品在正常运输与贮存条件下不受污染及损伤的目的。

### 7.3 运输

产品运输时应采用清洁有篷的运输工具，防止产品污染，搬运时不应将纸件从高处扔下，以避免损坏外包装。

### 7.4 贮存

产品应存放在干燥、通风、洁净的地方并妥善保管，以防止雨、雪、潮湿、高温、日光曝晒及酸碱气体和氯气等影响，以免损害产品质量。

---