

GB/T 26173—2010

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 按 GB/T 10342 的规定进行包装和标志。
- 7.2 超级压光纸应妥善保管,严防受潮。
- 7.3 纸卷在运输过程中,应使用有篷且清洁的运输工具。
- 7.4 在搬运和堆垛时,不应从高处扔下。

GB/T 26173—2010

ICS 85.060
Y 32

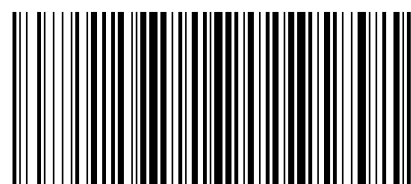


中华人民共和国国家标准

GB/T 26173—2010

超级压光纸

Super calendered paper



GB/T 26173-2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-41924

定价: 14.00 元

2011-01-14 发布

2011-06-15 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

- 5.3 定量按 GB/T 451.2 的规定进行测定。
- 5.4 横向撕裂指数按 GB/T 455 进行测定。
- 5.5 交货水分按 GB/T 462 进行测定。
- 5.6 不透明度按 GB/T 1543 进行测定。
- 5.7 亮度按 GB/T 7974 进行测定。
- 5.8 色度和色差按 GB/T 7975 进行测定。
- 5.9 光泽度按 GB/T 8941.3—1989 进行测定。
- 5.10 纵向抗张指数按 GB/T 12914 进行测定,仲裁时采用恒速拉伸法。
- 5.11 粗糙度按 GB/T 22363—2008 中印刷表面法进行测定,采用软垫、980 kPa 的压力进行测定。
- 5.12 尘埃度按 GB/T 1541—1989 进行测定。
- 5.13 印刷表面强度按 GB/T 22365 进行测定,采用低粘度油墨进行测定,仲裁时采用电动法。
- 5.14 外观质量采用目测检验。

6 检验规则

- 6.1 生产厂要保证生产的产品符合本标准或订货合同的规定,每卷纸交货时要附产品合格证。
- 6.2 以一次交货数量为一批,但应不超过 50 t。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行,样本单位为卷。接收质量限(AQL):纵向抗张指数、粗糙度、光泽度、亮度、不透明度 AQL=4.0,定量、定量偏差、厚度、厚度偏差、横向撕裂指数、尘埃度、水分、表面强度、色度、色差、接头个数、外观质量 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-3,见表 2。

表 2

批量/卷筒	二次正常抽样 检查水平 S-3				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~50	3	0	1	0	1
51~150	3	0	1	—	—
	5 5(10)	—	—	0 1	2 2
151~3 200	8 8(16)	0 1	2 2	0 3	3 4

- 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和第一拒收数之间,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。如符合本标准或订货合同的规定,则判该批合格,由需方负责处理;如不符合本标准或订货合同的规定,则判该批不合格,由供方负责处理。

中华人民共和国
国家标准
超级压光纸
GB/T 26173—2010

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045
网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2011 年 3 月第一版 2011 年 3 月第一次印刷
*
书号: 155066·1-41924 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

表 1

指标名称	单 位	规 定		
		优等品	一等品	合格品
定量	g/m ²	45.0	48.0 52.0 56.0 60.0 64.0 70.0	
定量偏差	%	±5.0		
厚度	μm	42 46 50 52 55 59 63		
厚度偏差		±3		
纵向抗张指数	≥ N·m/g	36.0		
横向撕裂指数	≥ mN·m ² /g	3.60		
粗糙度(正反面均)	≤ μm	1.90	2.00	2.40
光泽度(正反面均)	≥ 光泽度单位	28	22	20
亮度	≥ %	65.0	63.0	60.0
印刷表面强度(正反面均) ^a	≥ m/s	0.60	0.50	0.40
不透明度	≥ %	91.0		
尘埃度	0.5 mm ² ~4.0 mm ² ≤	64	100	120
	其中 1.5 mm ² ~4.0 mm ² ≤	4	8	12
	大于 4.0 mm ²	不应有	不应有	不应有
交货水分	%	4.0~8.0		
色度 ^b	L*	≥ 80.0		
	a*	0.1~0.9		
	b*	-1.5~-0.5		
同班次纸的色差(ΔE)	≤	2.0		

^a 对于凹版印刷的产品,可不考核印刷表面强度。
^b a*、b* 值不作为交收检验依据。

4.2 超级压光纸纸面应平整,不应有折子、破损、斑痕、硬质块及明显的条痕等外观纸病。

4.3 超级压光纸在印刷中不应掉粉、掉毛;不应有导致印刷不上墨的湿排斥等缺陷,不应有明显的印刷光斑。

4.4 超级压光纸卷筒按下列要求进行卷纸:

- 超级压光纸张应卷在干燥、硬实的整根纸芯上;
- 卷筒直径应为 980 mm~1 005 mm 或按订货合同生产其他直径的卷筒纸;
- 卷筒纸应紧密,全幅松紧一致,卷筒纸端面应平整;
- 卷筒纸内不应卷入碎纸或纸条;
- 纸张尺寸按订货合同的规定,尺寸偏差应不超过±3 mm;
- 超级压光纸卷筒纸接头个数应不超过 2 个。

5 试验方法

5.1 试样的采取和试样的处理按 GB/T 450 和 GB/T 10739 的规定进行。

5.2 纸张尺寸按 GB/T 451.1 的规定进行测定。

前 言

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会(SAC/TC 141)归口。

本标准起草单位:山东华泰纸业股份有限公司、中国制浆造纸研究院、山东斯道拉恩索华泰纸业有限公司、中国造纸协会标准化专业委员会。

本标准主要起草人:李建华、巨云利、高扬、刘燕韶、田居龙、张凤山。