

表 B.1 (续)

本标准章条号	技术性差异	原因
5.2.2	增加外观试验时的光照度。	检验环境通用要求。
5.4	改写镀层抗蚀性试验方法。	根据镀层类型改写。
5.5	增加活塞式吸水器试验。	根据本标准对吸入式吸水器的分类。
5.6	书写试验机改为连续书写机。 增加试笔湿润处理。	书写机与我国的不同,经书写长度计算,把书写次数换算成书写时间。 根据零件材质情况,改写试验方法。
5.7	规定间歇书写试验仪器,不同笔尖选择不同书写荷重。 规定了间歇书写的仲裁试验方法。	由我国制笔企业的装备确定试验方法。根据本标准笔尖结构造型分类,不同笔尖对应书写荷重不同。 按照我国标准的编写规则,须指定仲裁试验方法。
5.8	规定减压法的试验仪器。 增加试样制备条目。 吸墨纸吸水改为离心机甩水。	增加可操作性。 试笔的湿润处理对减压性能有影响。 操作方便快捷。
5.11	规定试验仪器。 笔套按类型分为内簧型和锁紧型,给出不同试验方法。	增加可操作性。 根据检验项目增加。
5.13	书写试验机改为连续书写机。 改写线迹宽度的取值方法。 增加了试验时间的计算方法。	书写机与我国的不同,经书写长度计算,把书写次数换算成书写时间。 书写机的书写格式不同,在直线线迹上取值。 明确书写时间为累计计算。
5.14	改写笔尖用金纯度项目名称和试验方法。	根据检验项目改写,直接引用我国标准。
5.15	改写可迁移元素含量试验方法,增加笔套安全试验方法。	直接引用 GB 21027—2007。
6	检查方法改为检验规则,并分为出厂检验和型式检验。	根据我国标准的编写规则。
7	表示改为标志、包装、运输、贮存。	根据我国标准的编写规则。
附录 A	增加试验用墨水配制方法。	使用相同的墨水进行试验以统一试验条件。



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26717—2011

## 自来水笔及其笔尖

Fountain pens and nibs



GB/T 26717—2011

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-43430

定价: 18.00 元

2011-06-16 发布

2011-12-01 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

**附录 B**  
(资料性附录)  
**本标准和 JIS S 6025:2002 技术性差异及其原因**

本标准与 JIS S 6025:2002 技术性差异及其原因列表如表 B.1。

**表 B.1**

本标准章条号	技术性差异	原因
2	引用了我国标准。	以适应我国国情。
3.2	将吸入式分为揸胆式和活塞式。	扩大适用范围,活塞式为常见的吸水器形式,因吸水操作与揸胆式不同而加以区分。
3.3	增加笔尖结构造型分类。	间歇书写性能与笔尖结构造型不同有关,在该项试验中的试验条件不同。
4.1	<p>改写自来水笔外观要求,增加了标志字迹清晰的要求。</p> <p>给出镀层耐久性中不同镀层的量化要求。</p> <p>给出镀层抗蚀性的量化要求,删除了表注(2)。</p> <p>提高了吸水量(储水量)的要求。增加表注<sup>(b)</sup>说明使用墨水囊时的项目名称。</p> <p>改写了书写性能的要求。</p> <p>采用减压法作为抗漏性的试验方法。</p> <p>笔夹弹性前增加“金属”二字。</p> <p>改写了耐冲击性要求。</p> <p>表注<sup>(e)</sup>“不适用于……不锈钢”后增加基材二字。</p>	<p>根据 JIS S 6025:2002 中 6.1a) 和第 7 章的内容重新编写,把标志的要求作为外观要求纳入其中。</p> <p>根据 JIS S 6025:2002 中 9.3g) 的表述。</p> <p>由镀层类型确定,我国无以铁为基材、作过镀饰处理的笔类零件。</p> <p>提高墨水囊最低储水量。试验方法中增加了吸入操作次数。由储水结构确定项目名称。</p> <p>书写机与我国的不同,经书写长度计算,把书写次数换算成书写时间后得出该项要求。</p> <p>因为减压法不受环境条件影响,并给出量化要求,增加可操作性。</p> <p>该项目对塑料笔夹不适用。</p> <p>给出该项目的量化要求。</p> <p>根据 JIS S 6025:2002 中 9.3g) 的表述。</p>
4.2	<p>改写笔尖外观要求,增加了标志字迹能识别的要求。</p> <p>删除笔尖抗蚀性和表注(3)。</p> <p>增加了线迹宽度要求。</p> <p>笔尖用金纯度改为笔尖含金量(成色)。</p>	<p>根据 JIS S 6025:2002 中 6.1b) 的内容重新编写,把对标志的要求作为外观要求纳入其中。</p> <p>适应我国的国情,我国的钛金笔笔尖材质均采用耐酸不锈钢。</p> <p>适应特粗、特细自来水笔的要求。</p> <p>采用含金量无损试验方法,改写项目名称。</p>
4.3	有害物质改为可迁移元素含量,增加笔套安全要求。	根据 GB 21027 要求改写。
5.1	<p>给出环境条件的具体数值。</p> <p>删除了 JIS S 6025:2002 中 9.1b) 计算结果处理。</p> <p>删除了 JIS S 6025:2002 中 9.1c) 化学分析共通事项。</p> <p>规定了试验用书写纸。</p>	<p>增加可操作性。</p> <p>在各章计算公式后分别给出计算结果的表示方法。</p> <p>按常用化学分析方法进行。</p> <p>根据我国书写纸标准。</p>

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
自 来 水 笔 及 其 笔 尖  
GB/T 26717—2011

\*

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 1 字数 25 千字  
2011 年 8 月第一版 2011 年 8 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-43430 定价 18.00 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

附 录 A  
(规范性附录)  
试验用墨水配制方法

## A.1 配方

配方按表 A.1。

表 A.1

原料名称	规格	用量
酸性墨水蓝	100%	7.5 g
丙三醇	>96%	4.5 g
硫酸	>92%	1.0 mL
苯酚	>95%	1.0 mL
蒸馏水	—	加至 1 000 mL

## A.2 配制程序

A.2.1 在 100 mL 水中,徐徐加入硫酸,搅匀。

A.2.2 丙三醇用 50 mL 水稀释。

A.2.3 苯酚用 50 mL 约 60 ℃ 的水溶解。

A.2.4 酸性墨水蓝用 150 mL 约 60 ℃ 的水溶解完全。

A.2.5 将上述各种溶液在搅拌的情况下,依次加入预先加有约 200 mL 水的 1 000 mL 容量瓶中,然后加至标线,再经摇均匀后,静置 120 h。

A.2.6 静置期满后,用分析滤纸过滤,装于洁净玻璃瓶中,标明配制日期,密封备用。

注:试验用墨水有效期为 1 年。

## 前 言

本标准修改采用日本工业标准 JIS S 6025:2002《自来水笔及其笔尖》(日文版)。

本标准根据日本工业标准重新起草,本标准与 JIS S 6025:2002 相比主要差异如下:

——删除了 JIS S 6025:2002 中的第 3 章“定义”和第 4 章“各部件的名称”,有关术语和定义见 QB/T 2992.1—2008《笔类产品术语 第 1 部分:自来水笔》;

——删除了 JIS S 6025:2002 中的第 7 章“结构”和第 8 章“材料”;

——“质量”改为“要求”(本标准中的第 4 章;JIS S 6025:2002 中的第 6 章);

——“检查方法”改为“检验规则”(本标准中的第 6 章;JIS S 6025:2002 中第 10 章);

——“表示”改为“标志、包装、运输、贮存”(本标准中的第 7 章;JIS S 6025:2002 中的第 11 章)。

本标准与 JIS S 6025:2002 的技术性差异及其原因见附录 B。

本标准是在原轻工业行业标准 QB/T 2775—2006《自来水笔》的基础上制定。

本标准与 QB/T 2775—2006 相比主要变化如下:

——修改了标准名称;

——删除了铱金笔的质量等级(QB/T 2775—2006 中的 3.2);

——增加了储水结构分类(本标准中的 3.2);

——删除了初写性能、笔尖滑度、笔夹夹着力、饰面理化性能(保留镀层抗蚀性)要求和试验方法(本标准中的 4.1、5.4, QB/T 2775—2006 中的第 4 章、5.1、5.2、5.6、5.7);

——修改了连续书写、抗漏水性项目名称和要求(本标准中的 4.1、5.6、5.8, QB/T 2775—2006 中的第 4 章、5.3、5.4);

——增加了镀层耐久性、金属笔夹弹性、笔尖外观、铱粒缝隙宽度、笔尖磨耗度、铱粒牢固度、笔夹含金量(成色)、可迁移元素含量和笔套安全的要求和试验方法(本标准中的 4.1、4.2、4.3、5.2、5.3、5.9、5.12、5.13、5.14、5.15);

——增加了一般要求(本标准中的 5.1);

——吸水量试验中增加了墨水囊式的试验方法(本标准中的 5.5);

——间歇书写试验中增加了 B 法(本标准中的 5.7);

——修改了型式检验的样本量(本标准中的 6.2, QB/T 2775—2006 中的 6.1.4)。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B 为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国制笔标准化技术委员会(SAC/TC 378)归口。

本标准起草单位:上海市制笔工业研究所、上海乐美文具有限公司、青岛昌隆文具有限公司、贝发集团股份有限公司、宁波文魁笔业有限公司、上海金万年实业发展有限公司、中韩晨光文具制造有限公司、英雄金笔厂有限公司、浙江省丽水传人笔业有限公司。

本标准主要起草人:陈景强、戚光明、伏元龙。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB 6140—1985、GB/T 6140—1995;

——QB/T 2775—2006。