

ICS 85.060
Y 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 10335.3—2004

GB/T 10335.3—2004

涂布纸和纸板 涂布白卡纸

Coated paper and board—Coated ivory board

中华人民共和国
国家标准
涂布纸和纸板 涂布白卡纸
GB/T 10335.3—2004

*

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.bzcb.com

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 0.75 字数 12 千字

2004年8月第一版 2004年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-21235 定价 10.00 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



GB/T 10335.3—2004

2004-03-15 发布

2004-11-01 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

前 言

本标准系列标准,分为如下 5 个部分:

——GB 10335.1《涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)》(该部分即将发布);

——GB 10335.2《涂布纸和纸板 轻量涂布纸》(该部分即将发布);

——GB/T 10335.3—2004《涂布纸和纸板 涂布白卡纸》;

——GB/T 10335.4—2004《涂布纸和纸板 涂布白纸板》;

——GB/T 10335.5《涂布纸和纸板 涂布箱纸板》(该部分正在制定中)。

本部分为该系列标准的第三部分。

本部分是首次制定,本部分为推荐性标准。

本部分的优等品为高档水平,一等品为中档水平,合格品为一般水平。

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归口。

本部分主要起草单位:天津轻工业造纸技术研究所、中国制浆造纸研究院。

本部分参加起草单位:苏州紫兴纸业有限公司、金东纸业(江苏)有限公司、山东泉林纸业有限责任公司、山东太阳纸业股份有限公司、山东华泰纸业股份有限公司。

本部分主要起草人:张景彦、侯维玲、曹振雷、陈曦、王华佳、宋川、邱文伦、崔立国。

本部分由全国造纸工业标准化技术委员会负责解释。

式中:

G_{\max} ——横幅定量的最大值,单位为克(g);

G_{\min} ——横幅定量的最小值,单位为克(g);

G ——横幅定量的平均值,单位为克(g)。

- 5.3 厚度、紧度按 GB/T 451.3 进行测定。
- 5.4 亮度按 GB/T 7974 进行测定。
- 5.5 光泽度按 GB/T 8941.3 进行测定。
- 5.6 印刷光泽度按 GB/T 12032 制备印样,按 GB/T 8941.3 进行测定。
- 5.7 印刷表面粗糙度按 GB/T 2679.9 的规定,以 981 kPa 的压力、硬垫进行测定。
- 5.8 油墨吸收性按 GB/T 12911 进行测定。
- 5.9 印刷表面强度按 GB/T 2679.15 或 GB/T 2679.16 进行测定,无论是低粘油墨还是中粘油墨,只要有一种符合标准则应判为合格。
- 5.10 横向挺度按 GB/T 2679.3 进行测定。
- 5.11 吸水性按 GB/T 1540 进行测定。
- 5.12 尘埃度按 GB/T 1541 进行测定,大于 1.0 mm² 尘埃按 5 m² 面积测定。
- 5.13 交货水分按 GB/T 462 进行测定。
- 5.14 同批纸色差按 GB/T 7975 进行测定。
- 5.15 印刷光斑按 GB/T 12032 制备印样,然后目测评价。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货为一批,但不应多于 30 t。
- 6.2 生产厂应保证所生产的产品符合本部分规定,每件纸交货时应附一份产品质量合格证。
- 6.3 型式检验为首件检验,应检验表 1 中规定的全部项目。每个月应至少检验一次,当原料、配方或工艺改变时,亦需进行型式检验。首件检验时,若全部项目均合格,则判为首件检验合格。
- 6.4 出厂检验的项目为表 1 中的第 1、2、3、4、5、6、7、10、11、12、13、14、15 项及外观。
- 6.5 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):挺度、印刷光泽度 AQL=4.0,定量、定量偏差、横幅定量差、厚度偏差、紧度、亮度、光泽度、印刷表面粗糙度、油墨吸收性、印刷表面强度、吸水性、尘埃度、交货水分、尺寸、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。

表 2

批量/ (件/卷)	抽样方案				
	正常检验二次抽样方案 特殊检查水平 S-2				
	样品量	AQL=4.0 Ac Re		AQL=6.5 Ac Re	
2~150	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
151~280	3	0	1	—	—
	5 5(10)	—	—	0 1	2 2

- 6.6 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与

涂布纸和纸板 涂布白卡纸

1 范围

GB 10335 的本部分规定了涂布白卡纸的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等要求。

本部分适用于原纸的面层、底层以漂白木浆为主,中间层加有机机械木浆,经单面或双面涂布后,又经压光整饰制成的涂布白卡纸。该产品主要用于印制美术印刷品或印刷后制作高档商品的包装纸盒。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB 10335 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

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 451.2 纸和纸板定量的测定(GB/T 451.2—2002,eqv ISO 536:1995)

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

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 1541 纸和纸板尘埃度的测定法

GB/T 2679.3 纸和纸板挺度的测定(GB/T 2679.3—1996,eqv ISO 2493:1992)

GB/T 2679.9 纸和纸板粗糙度测定法(印刷表面法)(GB/T 2679.9—1993,neq ISO 8791-4:1992)

GB/T 2679.15 纸和纸板印刷表面强度的测定(电动加速法)(GB/T 2679.15—1997,eqv ISO 3783:1980)

GB/T 2679.16 纸和纸板印刷表面强度的测定(摆或弹簧加速法)(GB/T 2679.16—1997,eqv ISO 3782:1980)

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 7974 纸、纸板和纸浆亮度(白度)的测定 漫射/垂直法(GB/T 7974—2002,neq ISO 2470:1999)

GB/T 7975 纸及纸板 颜色测定法(漫射/垂直法)

GB/T 8941.3 纸和纸板镜面光泽度测定法 75°角测定法

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 10739—2002,eqv ISO 187:1990)

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

3 产品分类

涂布白卡纸分为单面光和双面光两类,其中单面光又分为背面无涂料(I型)和背面有涂料(II型)