

ICS 97.180
Y 50



中华人民共和国国家标准

GB/T 26711—2011

GB/T 26711—2011

微孔笔头墨水笔

Microporous nib pens

中华人民共和国
国家标准
微孔笔头墨水笔
GB/T 26711—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

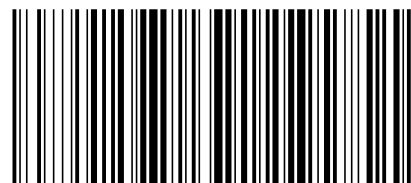
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43396 定价 16.00 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 26711-2011

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 A
(资料性附录)

本标准与 JIS S6037:2006 技术性差异及其原因

表 A.1 给出了本标准与 JIS S6037:2006 的技术性差异及其原因一览表。

表 A.1

本标准的章条编号	技术性差异	原因
5.9	<p>间歇书写： 本标准描述为间歇书写，明确了脱帽放置后的书写方式为试笔与书写纸面成 $50^{\circ}\sim 70^{\circ}$ 倾斜角，以 $20\text{ mm/s}\sim 25\text{ mm/s}$ 的划线速度手划直线。 日本标准描述为复原性，仅规定了放置后进行手写旋状线迹。</p>	明确规定手写方式，便于测量。
第 4 章表 1	<p>抗漏性：真空度 10 kPa，无漏墨现象。 笔头强度：$\geq 2\text{ N}$，笔头应无裂、散、断现象。</p>	根据供墨系统不同、笔头配合结构不同，为保证产品的使用功能，增加了抗漏性、笔头强度试验。
5.1	<p>通用试验材料使用标准 GB/T 12654 规定的书写纸，书写载荷 0.49 N，划线速度 $(4.5\pm 0.5)\text{ m/min}$。 日本标准规定油性记号笔书写速度 $(20\pm 0.5)\text{ cm/s}$，书写力 1 N。当笔头宽度在 2.5 mm 以下时，书写速度改为 $(15.0\pm 0.5)\text{ cm/s}$，书写力 0.5 N。水性书写速度 $(7.0\pm 0.5)\text{ cm/s}$，书写力 0.5 N。</p>	根据微孔墨水笔笔头的材料及结构不同，确定其书写载荷和划线速度。
—	<p>耐洗涤性、游离甲醛。 微孔笔头墨水笔的材料及结构。</p>	<p>根据微孔墨水笔与记号笔的区别，未规定耐洗涤性、游离甲醛要求。 根据我国产品标准编写原则，未规定产品使用的材料及结构。</p>
第 6 章、第 7 章	检验规则；标志、包装、运输、贮存。	按照我国产品标准编写原则进行编写。

前 言

本标准修改采用日本工业标准 JIS S 6037:2006《记号笔》(日文版)，本标准根据 JIS S 6037:2006 重新起草。

根据我国标准的编写结构和要求，删除了 JIS S 6037:2006 中的第 5 章“材料及结构”、第 9 章“使用上的注意事项”、第 10 章“试验报告”，并对下列章标题作了修改：

- “适用范围”改为“范围”(本标准中的第 1 章，JIS S 6037:2006 中的第 1 章)；
- “引用标准”改为“规范性引用文件”(本标准中的第 2 章，JIS S 6037:2006 中的第 2 章)；
- “种类”改为“分类”(本标准中的第 3 章，JIS S 6037:2006 中的第 3 章)；
- “品质”改为“要求”(本标准中的第 4 章，JIS S 6037:2006 中的第 4 章)；
- “检查方法”改为“检验规则”(本标准中的第 6 章，JIS S 6037:2006 中的第 7 章)；
- “标识”改为“标志、包装、运输、贮存”(本标准中的第 7 章，JIS S 6037:2006 中的第 8 章)。

本标准与 JIS S 6037:2006 相比，存在的技术性差异及其原因在附录 A 中给予了说明。

本标准的附录 A 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。

本标准由青岛昌隆文具有限公司负责起草，上海市制笔工业研究所参加起草。

本标准主要起草人：龙志军、陈景强、沈春红。

5.11 外观试验

距离试笔 30 cm 远目视检查外观不应有损害性伤痕、弯曲等缺陷。

5.12 可迁移元素含量试验

可迁移元素含量试验按照 GB 21027—2007 中 4.1 的规定进行。

5.13 笔套安全试验

笔套安全试验按照 GB 21027—2007 中 4.6 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

微孔墨水笔的检验分型式检验和出厂检验。

6.2 型式检验

6.2.1 出现下列情况之一时,一般应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,应每年进行一次型式检验¹⁾;
- 停产 3 个月或 3 个月以上后,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.2.2 型式检验时,应从产品中随机抽取 40 个以上样品作为供检样本,取其中 20 个样品作为检验样本,并按第 4 章所列全部项目逐项检验。检验合格率按单项计算。各检验项目中,书写性能、笔头滑缩力、笔头强度、可迁移元素含量、笔套安全的合格率为 100%,其他项目的合格率为 90%。

6.2.3 型式检验不合格,应分析原因,找出问题并采取措施,重新进行型式检验。若再次型式检验不合格,产品停止出厂;待解决问题,型式检验合格后,方可恢复出厂。

6.3 出厂检验

6.3.1 出厂检验批由同一型号的产品组成,批量由负责部门指定,在允许的情况下,应与生产方协商后确定。

6.3.2 产品出厂应逐批进行抽样检验,抽样计划按 GB/T 2828.1—2003 执行。

6.3.3 出厂检验项目、不合格分类、试验方法、抽样方案类型、检验水平(IL)、接收质量限(AQL)按表 2 规定。

表 2

检验项目	不合格分类	试验方法	抽样方案类型	检验水平(IL)	接收质量限(AQL)
抗漏性	A	5.10	一次	S-2	0.65
耐冲击性	B	5.8	一次	S-2	2.5
外观	B	5.11	一次	I	2.5

6.3.4 批质量的判定根据 GB/T 2828.1—2003 按单项不合格品百分数表示。只有当产品达到表 2 规定全部项目的接收质量限时,该检验批才能判为合格。

合格产品应附有产品合格证(章)。

批质量判为不合格的产品不应出厂。生产部门可对该产品进行整理和返工,重新提交检验。对再次提交批应采用相应的加严检验抽样方案,若再次提交批仍不合格,则该批产品不合格。

1) 可迁移元素含量的型式检验周期一般不超过两年。

微孔笔头墨水笔

1 范围

本标准规定了微孔笔头墨水笔的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。本标准适用于采用挤出型塑料微孔笔头,用于书写或标记的墨水笔(以下称为微孔墨水笔)。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1—2003 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 6388 运输包装收发货标志

GB/T 12654—2008 书写纸

GB 21027—2007 学生用品的安全通用要求

3 分类

微孔墨水笔按墨水性质不同可分为水性微孔墨水笔和油性微孔墨水笔。按储水结构不同可分为储水芯式和直液式。

4 要求

4.1 微孔墨水笔的性能应符合表 1 的规定。

表 1

项目名称	要 求		试验方法
	油性微孔墨水笔	水性微孔墨水笔	
书写性能	划线 100 m 以上,线迹流畅,无明显的变淡、断线现象		5.2
笔头滑缩力	≥ 5.9 N,笔头应不缩入笔体内		5.3
笔头强度	≥ 2 N,笔头应无裂、散、断现象		5.4
耐光性	≥ 24 h,线迹保持可见		5.5
干燥性	≤ 1 min,覆盖纸上应无墨迹		5.6
耐水性	≥ 1 h,线迹保持可见	≥ 1 h,线迹保持可见 ^a	5.7
耐冲击性	书写正常,零部件应无开裂、脱落现象		5.8
间歇书写	≥ 30 min,100 mm 内出墨正常	≥ 2 h,100 mm 内出墨正常	5.9
抗漏性 ^b	≥ 10 kPa,不滴漏墨水		5.10
外观	不应有损害性伤痕、弯曲等缺陷		5.11

^a 适用于有“耐水”或“WR”标志的水性微孔墨水笔。

^b 适用于直液式微孔墨水笔。