

GB/T 17497.1—2012

参 考 文 献

- [1] GB/T 7705—2008 平版装潢印刷品
- [2] GB/T 9851.1—2008 印刷技术术语 第1部分:基本术语
- [3] GB/T 9851.3—2008 印刷技术术语 第3部分:凸版印刷术语
- [4] GB/T 9851.7—2008 印刷技术术语 第7部分:印后加工术语

GB/T 17497.1—2012

ICS 37.100.01  
A 17



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17497.1—2012  
部分代替 GB/T 17497—1998

## 柔性版装潢印刷品 第1部分:纸张类

Decorative products by flexographic printing—Part 1: Paper



GB/T 17497.1—2012

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-46548

定价: 16.00 元

2012-12-31 发布

2013-06-01 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

### 7.3 抽样方法

监督检验产品,按 GB/T 2828.1 进行抽样。

### 7.4 质量判定

#### 7.4.1 不合格品的质量判定

每件产品按本部分的规定进行检验,如有一项或一项以上技术指标不符合要求,则该产品为不合格品。

#### 7.4.2 不合格批的质量判定

每批产品按本部分的规定进行检验,其中有 1 件或 1 件以上为不合格品,则应加倍抽样复检。如仍有 1 件或 1 件以上产品为不合格品,则该批为不合格批。

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

在每包(卷)产品包装上应贴有标志,应印有用户单位、产品名称、品种规格、数量、生产企业名称、生产日期及检验员代号等。

### 8.2 包装

根据不同要求使用相应的包装材料进行包装,确保牢固和易搬运。

### 8.3 运输

运输中不能扔、砸、踏或挤压,应防潮、防晒、防雨淋,确保运输全过程安全、可靠。

### 8.4 贮存

贮存环境要求通风,防高温、防潮、防尘、防晒、防油、防霉、防鼠、防止接触腐蚀气(液)体,不能重压。贮存期为自生产之日起不超过 6 个月。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
柔 性 版 装 潢 印 刷 品  
第 1 部 分 : 纸 张 类  
GB/T 17497.1—2012

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)  
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946

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 17 千字  
2013 年 3 月第一版 2013 年 3 月第一次印刷

\*

书号:155066·1-46548 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)68510107

均密度值。

6.5.2.3 将试样固定在摩擦台上,将按表7中要求的摩擦纸固定在摩擦体上。

6.5.2.4 开启摩擦试验机,按表7往返摩擦(摩擦体每一个往返为一次),停机后取下试样。

6.5.2.5 采用测量墨层或上光后墨层摩擦前后实地密度的变化判定墨层耐磨性。

表7 墨层耐磨性检验条件

项目	摩擦纸	荷重/N	摩擦速度/(次/min)	摩擦次数
墨层耐磨性	80 g/m <sup>2</sup>	20.0±0.2	43±2	40
上光后墨层耐磨性	清洁胶版纸			60

### 6.5.3 检验结果

#### 6.5.3.1 反射密度计法

6.5.3.1.1 采用符合6.5.1.2规定的反射密度计测定被摩擦最严重的墨层或上光后墨层的密度,测3点取平均密度值。

#### 6.5.3.1.2 检验结果

墨层或上光后墨层耐磨性按式(1)计算。

$$A_s = \frac{D}{D_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

$A_s$ ——墨层或上光后墨层耐磨性;

$D$ ——试样摩擦后的平均密度值;

$D_0$ ——试样摩擦前的平均密度值。

#### 6.5.3.2 目测法

对试样的耐磨性进行目测判定。

### 6.6 烫印与压凹凸同印刷图文的套准误差

将试样平整地放在测试台上,用精度为0.01 mm的20倍刻度放大镜测量试样烫印同印刷图文同一部位上的套准误差,以最大值为该试样的套准误差。

### 6.7 模切尺寸误差

将试样平整地放在测试台上,对试样上有尺寸要求的模切成品部位,测量其长度(精确至0.1 mm),测量尺寸与规定尺寸之差为该试样模切尺寸偏差,以最大值为该试样的模切尺寸误差。

## 7 检验规则

### 7.1 批量

生产条件相同的同一品种、同一规格、同一生产周期的产品为一批。

### 7.2 样本数量

委托送检产品样本单位为件。每批最低样本数量不少于5件。

## 前 言

GB/T 17497《柔性版装潢印刷品》分为3个部分:

——第1部分:纸张类;

——第2部分:塑料与金属箔类;

——第3部分:瓦楞纸板类。

本部分为GB/T 17497的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分部分代替GB/T 17497—1998《柔性版装潢印刷品》,与GB/T 17497—1998相比,主要技术要求变化如下:

——删除了属于过程控制的“实地密度”(见1998年版4.2);

——删除了属于过程控制的“网点增大值”(见1998年版4.6);

——对“印面外观”作了适当的修改(见5.1,1998年版4.1);

——对“套印误差”作了适当的修改(见5.2,1998年版4.4);

——对“同批同色色差”作了适当的修改(见5.3.1,1998年版4.5);

——对“墨层耐磨性”作了适当的修改(见5.3.2,1998年版4.3);

——增加了“印面脏污点限量”要求(见5.1.1.4,5.1.2.4);

——增加了“烫印与压凹凸印刷图文的套准误差”要求(见5.4);

——增加了“模切尺寸误差”要求(见5.5)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分由新闻出版总署提出。

本部分由全国印刷标准化技术委员会(SAC/TC 170)归口。

本部分起草单位:江苏彩华包装集团公司、武汉华艺柔印环保科技有限公司、上海东王子包装有限公司、湖北金三峡印务有限公司、洛阳百林威油墨有限公司、西安德鑫印刷机械有限公司、国家轻工业包装装潢印刷制品质量监督检测上海站、上海市印刷品质量监督检验站、中国包装联合会包装印刷委员会、中国印刷技术协会柔性版印刷分会。

本部分主要起草人:夏嘉良、陈国新、孙义柱、曾成海、吴铁军、李新胜、郑绍楠、任兴春、陈麒祥、龚仁铸。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 17497—1998。