

ICS 97.180
Y 50



中华人民共和国国家标准

GB/T 26714—2011

GB/T 26714—2011

油墨圆珠笔和笔芯

Ball point pens and refills

[ISO 12757-1:1998, Ball point pens and refills—
Part 1: General use; ISO 12757-2:1998, Ball point pens and refills—
Part 2: Documentary use(DOC), MOD]

中华人民共和国
国家标准
油墨圆珠笔和笔芯
GB/T 26714—2011

*

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(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
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

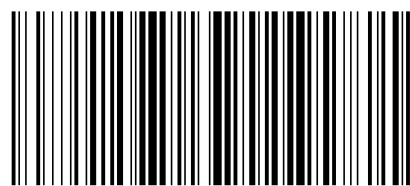
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 21 千字
2015年7月第二版 2015年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43398 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)68510107



GB/T 26714—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 ISO 12757-1:1998、ISO 12757-2:1998 技术性差异及其原因

本标准与 ISO 12757-1:1998、ISO 12757-2:1998 技术性差异及其原因列表如表 A.1。

表 A.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	将笔头和笔芯分类单独成为一章。	根据我国标准的编写规则。
4.1	性能要求中分为一般书写和文件书写。 初写性能与书写性能分离。 改写书写性能要求。 给出耐光性量值要求。 增加保存性试验方法(A法),给出相应要求。 指定B法为仲裁试验方法。 增加可迁移元素含量和笔套安全要求。	分别对应 ISO 12757-1:1998 和 ISO 12757-2:1998。 便于产品检验。 初写性能部分作为单独项目。 试验方法改变。 提供快速试验方法。按照我国标准的编写规则,须指定仲裁试验方法。 根据 GB 21027 要求。
4.2	增加圆珠笔其他性能要求。	较为全面地反映圆珠笔产品的质量要求。
5	删除原标准中性能测试纸规格。 删除原标准中 5.3~5.5 的设备与器具。 将样品和测试环境移入本章。	根据我国书写纸标准。 设备与器具归入相应试验方法中。 与本章标题相符。
6.1	增加初写性能试验方法。 规定划线时试笔书写载荷、划线角度、划线速度。	根据本标准的要求增设。 统一划线时的试验条件。
6.2	改写书写性能试验方法。 增加书写角度选定。	根据初写性能作为单独项目后改写。 由 ISO 12757-1:1998 中的 5.1b) 移入。
6.4	改写干燥性试验方法。	由线迹擦拭法改为线迹覆盖法,符合使用时的实际情况。
6.7	改写耐光性试验方法。	根据我国制笔行业目前的试验方法。
6.8	增加保存性试验方法(A法)。 增加试验仪器。	原试验方法(即B法)较为费时,由A法提供快速试验方法,可缩短试验周期。 增加可操作性。
6.9	规定擦拭用橡胶铅笔擦。	增加可操作性。该类铅笔擦符合原标准的硬度要求。
6.14	增加可迁移元素含量和笔套安全要求试验方法。	根据本标准的要求增设。
6.15~6.20	增加试验方法。	根据本标准要求增设的项目增加相应试验方法。
7	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。
8	表示改为标志、包装、运输、贮存。	根据我国标准的编写规则。

前 言

本标准修改采用 ISO 12757-1:1998《油墨圆珠笔和笔芯 第1部分:一般书写》和 ISO 12757-2:1998《油墨圆珠笔和笔芯 第2部分:文件书写》(英文版)。

本标准根据国际标准重新起草,本标准与 ISO 12757-1:1998、ISO 12757-2:1998 相比主要差异如下:

- 删除了 ISO 12757-1:1998 和 ISO 12757-2:1998 的第3章“定义”,有关术语和定义见 QB/T 2992.2—2008《笔类产品术语 第2部分:圆珠笔》;
- 增加“分类”和“检验规则”两章(本标准中的第3章、第7章);
- “测试设备和附件”改为“通用试验仪器、材料和条件”(本标准中的第5章,ISO 12757-1:1998 和 ISO 12757-2:1998 中的第5章);
- “测试”改为“试验方法”(本标准中的第6章;ISO 12757-1:1998 和 ISO 12757-2:1998 中的第6章);
- “标志和标记”改为“标志、包装、运输、贮存”(本标准中的第8章;ISO 12757-1:1998 和 ISO 12757-2:1998 中的第7章);
- 删除“测试报告”(ISO 12757-1:1998 和 ISO 12757-2:1998 中的第8章)。

本标准与 ISO 12757-1:1998 和 ISO 12757-2:1998 的技术性差异及其原因见附录 A。

本标准是在原轻工行业标准 QB/T 2776—2006《圆珠笔和笔芯》的基础上制定。

本标准与 QB/T 2776—2006 相比主要变化如下:

- 修改了标准名称;
- 修改了适用范围(本标准中的第1章,QB/T 2776—2006 中的第1章);
- 删除了术语和定义(QB/T 2776—2006 中的第3章);
- 修改了分类(本标准中的第3章,QB/T 2776—2006 中的第4章);
- 要求中分为一般书写和文件书写(本标准中的4.1);
- 删除了出墨量、冒油迹、划线长度、渗化度、球珠固着度、金属笔夹夹着力、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4.2、6.18, QB/T 2776—2006 中的第5章、7.2、7.3、7.5、7.6、7.10、7.13、7.14);
- 修改了耐晒性项目名称和要求(本标准中的4.1、6.7, QB/T 2776—2006 中的5.1、7.7);
- 修改了耐水性要求(本标准中的4.1, QB/T 2776—2006 中的5.1);
- 增加了渗透性、复印性、保存性、耐擦性、耐乙醇性、耐盐酸性、耐氨水性、耐漂白性、金属笔夹弹性、可迁移元素含量和笔套安全的要求和试验方法(本标准中的第4章、6.3、6.5、6.8、6.9、6.10、6.11、6.12、6.13、6.16、6.20);
- 修改了划圆书写机和书写纸的技术条件(本标准中的5.1、5.2, QB/T 2776—2006 中的6.1、6.2);
- 增加了样品要求(本标准中的5.3);
- 修改了书写性能试验方法(本标准中的6.2, QB/T 2776—2006 中的7.4);
- 修改了型式检验的样本量(本标准中的7.2, QB/T 2776—2006 中的8.1)。

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。

本标准起草单位:上海市制笔工业研究所、贝发集团股份有限公司、上海乐美文具有限公司、广东金

万年文具有限公司、青岛昌隆文具有限公司、宁波文魁笔业有限公司、中韩晨光文具制造有限公司、苏州雄鹰笔墨科技有限公司、常熟市和甸文化用品制造有限公司、温州爱好笔业有限公司、温州天丰笔业有限公司、义乌美能笔业有限公司、上海文正笔业有限公司、派锐美科笔业(上海)有限公司。

本标准主要起草人:伏元龙、陈景强、戚光明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB 4306—1984、GB/T 4306—1992。

——QB/T 2776—2006。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 每支圆珠笔应有如下标志:

- a) 生产企业名称或其简称或注册商标;
- b) 产品型号;
- c) 笔头代码或球珠直径;
- d) 文件书写圆珠笔宜有“文件书写”标志(DOC)。

8.1.2 每支笔芯应有如下标志:

- a) 生产企业名称或其简称或注册商标;
- b) 生产日期(年、月);
- c) 文件书写笔芯宜有“文件书写”标志(DOC)。

8.1.3 圆珠笔和笔芯销售包装上应有产品名称及商标、生产企业名称、地址、产品型号、执行标准号、生产日期(年、月)、保质期、支数等标志。

8.1.4 运输包装上应有产品名称及商标、生产企业名称、地址、产品型号、执行标准号、重量、体积、内装产品数量、出厂日期等标志。各种标志应明显清晰。

8.1.5 运输包装上的图示标志和收发货标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

8.2 包装

8.2.1 销售包装内应附有产品合格证(章)。

8.2.2 运输包装的包装材料应适应长途运输的需要。

8.3 运输

成品在运输过程中,严禁日晒雨淋,并防止与有机气体接触。

8.4 贮存

8.4.1 圆珠笔和笔芯应贮存于干燥并通风良好的仓库中,贮存温度 0℃~40℃,相对湿度不大于 80%。

8.4.2 圆珠笔和笔芯保质期:自生产日期起为两年。