

GB

中国

国家

标准

汇编

2011年 修订-22



中国国家标准汇编

2011 年修订-22

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目(CIP)数据

中国国家标准汇编:2011 年修订. 22/中国标准出版社编. —北京:中国标准出版社,2012
ISBN 978-7-5066-6938-2

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2011 IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2012)第 197119 号

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 40 字数 1 092 千字
2012 年 9 月第一版 2012 年 9 月第一次印刷

*

定价 220.00 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

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐由我社出版的上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2011 年我国制修订国家标准共 1 989 项。本分册为“2011 年修订-22”,收入新制修订的国家标准 43 项。

中国标准出版社

2012 年 8 月

目 录

GB/T 26454—2011	造纸用单层成形网	1
GB/T 26455—2011	造纸用多层成形网	11
GB/T 26456—2011	造纸用异形丝干燥网	23
GB/T 26457—2011	造纸用圆丝干燥网	33
GB/T 26458—2011	脂肪烷基二甲基氧化胺	41
GB/T 26459—2011	纸、纸板和纸浆 返黄值的测定	53
GB/T 26460—2011	纸浆 零距抗张强度的测定(干法或湿法)	59
GB/T 26461—2011	纸张凹印油墨	69
GB/T 26462—2011	种子发芽纸	75
GB/T 26463—2011	羧基合成脂肪醇	81
GB/T 26464—2011	造纸无机颜料亮度(白度)的测定	97
GB 26465—2011	消防电梯制造与安装安全规范	103
GB/T 26466—2011	固定式高压储氢用钢带错绕式容器	129
GB/T 26467—2011	承压设备带压密封技术规范	143
GB/T 26468—2011	承压设备带压密封夹具设计规范	165
GB 26469—2011	架桥机安全规程	197
GB/T 26470—2011	架桥机通用技术条件	221
GB/T 26471—2011	塔式起重机 安装与拆卸规则	247
GB/T 26472—2011	流动式起重机 卷筒和滑轮尺寸	255
GB/T 26473—2011	起重机 随车起重机安全要求	258
GB/T 26474—2011	集装箱正面吊运起重机 技术条件	313
GB/T 26475—2011	桥式抓斗卸船机	323
GB/T 26476—2011	机械式停车设备 术语	347
GB/T 26477.1—2011	起重机 车轮和相关小车承轨结构的设计计算 第1部分:总则	365
GB/T 26478—2011	氨用截止阀和升降式止回阀	379
GB/T 26479—2011	弹性密封部分回转阀门 耐火试验	391
GB/T 26480—2011	阀门的检验和试验	403
GB/T 26481—2011	阀门的逸散性试验	415
GB/T 26482—2011	止回阀 耐火试验	427
GB 26483—2011	机械压力机 噪声限值	439
GB 26484—2011	液压机 噪声限值	445
GB 26485—2011	开卷矫平剪切生产线 安全要求	449
GB/T 26486—2011	数控开卷矫平剪切生产线	475
GB/T 26487—2011	壳体钣金成型设备 通用技术条件	495
GB 26488—2011	镁合金压铸安全生产规范	509
GB/T 26489—2011	纳米材料超双亲性能检测方法	515
GB/T 26490—2011	纳米材料超双疏性能检测方法	521
GB/T 26491—2011	5XXX 系铝合金晶间腐蚀试验方法 质量损失法	529

GB/T 26492.1—2011	变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷	第1部分:铸锭缺陷	533
GB/T 26492.2—2011	变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷	第2部分:铸轧带材缺陷	551
GB/T 26492.3—2011	变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷	第3部分:板、带缺陷	563
GB/T 26492.4—2011	变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷	第4部分:铝箔缺陷	591
GB/T 26492.5—2011	变形铝及铝合金铸锭及加工产品缺陷	第5部分:管材、棒材、型材、 线材缺陷	613



中华人民共和国国家标准

GB/T 26454—2011



2011-05-12 发布

2011-09-15 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

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。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会(SAC/TC 141)归口。

本标准起草单位：中国造纸学会脱水器材专业委员会、江苏金呢工程织物股份有限公司、上海金熊造纸网毯有限公司、安徽华辰造纸网股份有限公司、河北鹤煌网业股份有限公司、广东新会中新网业有限公司、中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人：胡博能、韩静芬、周积学、盛长新、王海明、丁家祥、郭纪宗、王群兴。

造纸用单层成形网

1 范围

本标准规定了造纸用单层成形网的术语和定义、产品型号与分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于造纸工业及其他工业部门用的单层成形网。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 24290 造纸用成形网、干燥网测量方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

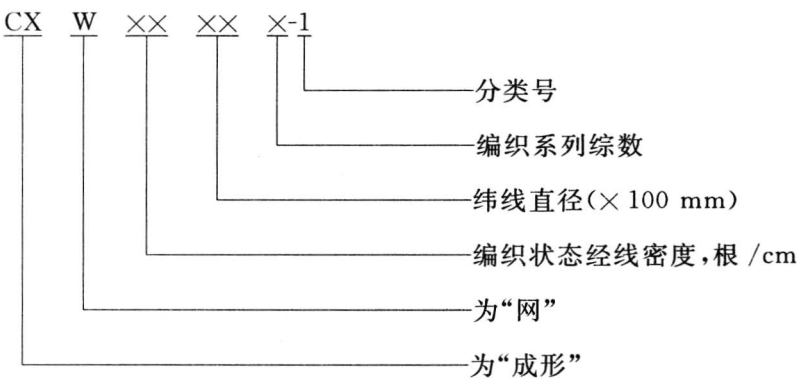
造纸用单层成形网 **paper machine single layer forming fabric**

采用特殊的编织纹理及相应单丝,使用专用设备和工艺织成单层网,然后经热定型、裁剪、插接和其他特殊的整理工序加工而制成的使纸张成形所用网。

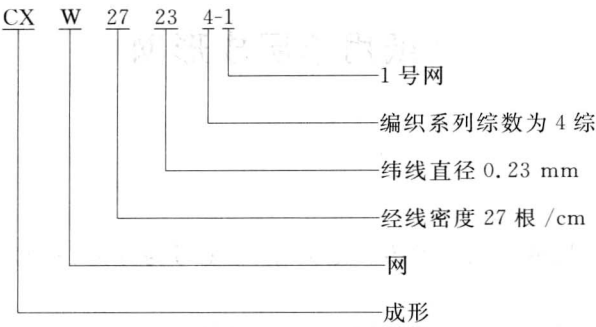
4 产品型号与分类

4.1 产品型号

造纸用单层成形网型号表示方法具体如下:



示例 1：



4.2 产品分类

- 4.2.1 造纸用单层成形网按编织系列分为 3 综、4 综、5 综、7 综、8 综。
- 4.2.2 造纸用单层成形网按接口形式分为无端网和有端网。
- 4.2.3 造纸用单层成形网按质量分为优等品和合格品。

4.3 规格

- 4.3.1 造纸用单层成形网的品种规格应符合表 1 规定。

表 1 造纸用单层成形网品种规格表

型号	线径 mm		密度 根/cm		网孔尺寸 ^a mm ²	开孔率 ^a %
	经线	纬线	经线范围	纬线范围		
cxw07803	0.70	0.80	7.5~8.5	7~8	0.550×0.533	17.6
cxw08603	0.50	0.60	8.5~9.5	7.5~9.5	0.611×0.650	28.6
cxw09703	0.60	0.70	9.5~10.5	7.5~8.5	0.400×0.550	17.6
cxw09603	0.50	0.60	9.5~10.5	8~9	0.500×0.576	24.5
cxw22304-1	0.25	0.30	24~25	16.5~17.5	0.158×0.288	19
cxw22304-2	0.25	0.30	24~25	17.5~18.5	0.158×0.256	17.8
cxw22304-3	0.25	0.30	24~25	18.5~19.5	0.158×0.226	16.7
cxw25254	0.22	0.25	27~28	22~23	0.144×0.194	17.3
cxw25274-1	0.22	0.27	27~28	18~19	0.144×0.271	19.8
cxw25274-2	0.22	0.27	27~28	18.5~19.5	0.144×0.256	19.4
cxw25274-3	0.22	0.27	27~28	19.5~20.5	0.144×0.230	18.2
cxw25304-1	0.22	0.30	27~28	18~19	0.144×0.240	17.6
cxw25304-2	0.22	0.30	27~28	18.5~19.5	0.144×0.226	17.0
cxw25304-3	0.22	0.30	27~28	19.5~20.5	0.144×0.200	15.8
cxw26254-1	0.20	0.25	28.5~29.5	18.5~19.5	0.145×0.276	22.1
cxw26254-2	0.20	0.25	28.5~29.5	21.5~22.5	0.145×0.250	18.9

表 1 (续)

型号	线径 mm		密度 根/cm		网孔尺寸 ^a mm ²	开孔率 ^a %
	经线	纬线	经线范围	纬线范围		
cxw26274-1	0.20	0.27	28.5~29.5	17.5~18.5	0.145×0.285	21.6
cxw26274-2	0.20	0.27	28~29	19~20	0.151×0.243	20.4
cxw26274-3	0.20	0.27	28~29	20.5~21.5	0.151×0.206	18.6
cxw27234-1	0.20	0.23	29.5~30.5	23.5~24.5	0.133×0.187	17.9
cxw27234-2	0.20	0.23	30~31	23.5~24.5	0.128×0.187	17.5
cxw27254	0.20	0.25	29.5~30.5	21.5~22.5	0.133×0.204	18
cxw27274	0.20	0.27	29.5~30.5	21~22	0.133×0.195	16.8
cxw28224-1	0.20	0.22	30.5~31.5	19~20	0.123×0.293	21.7
cxw28224-2	0.20	0.22	30.5~31.5	23~24	0.123×0.206	18.4
cxw29234	0.20	0.23	31~32	21~22	0.117×0.235	18.7
cxw29254	0.20	0.25	31~32	20.5~21.5	0.117×0.226	17.6
cxw31204-1	0.17	0.20	34~35	29~30	0.120×0.139	17.0
cxw31204-2	0.18	0.20	34.5~35.5	27.5~28.5	0.106×0.157	16.3
cxw28205-1	0.17	0.20	29.5~30.5	26~27	0.163×0.177	23
cxw28205-2	0.20	0.20	29.5~30.5	27~28	0.133×0.164	18
cxw28225-1	0.17	0.22	29.5~30.5	26~27	0.163×0.157	20.4
cxw28225-2	0.20	0.22	29.5~30.5	27~28	0.133×0.144	15.8
cxw30205	0.17	0.20	31.5~32.5	28~29	0.143×0.151	19.6
cxw30175	0.17	0.17	31.5~32.5	29~30	0.143×0.169	22.7
cxw25358	0.22	0.35	27.5~28.5	18.5~19.5	0.137×0.176	12.9
cxw26328-1	0.20	0.32	28.5~29.5	19.5~20.5	0.145×0.180	15.1
cxw26328-2	0.20	0.32	28.5~29.5	21.5~22.5	0.145×0.135	12.4
cxw26358-1	0.20	0.35	28.5~29.5	18~19	0.145×0.191	14.8
cxw26358-2	0.20	0.35	28.5~29.5	20~21	0.145×0.138	11.9
cxw27358	0.20	0.35	29.5~30.5	19~20	0.133×0.163	12.7

^a 造纸用单层成形网的网孔尺寸及开孔率指标为参考值,不作为考核指标。

4.3.2 经双方协议,可提供其他规格的产品。

5 要求

5.1 造纸用单层成形网的品种规格及经纬密度实际标称值及透气量应符合表 1 规定的范围。

5.2 造纸用单层成形网的尺寸允差应符合表 2 规定范围。

表 2 造纸用单层成形网尺寸允差

单位为毫米

项 目	订货尺寸	允 差
长度	$\geq 30\,000$	+40 -50
	$< 30\,000$	+30 -40
宽度	1 000~7 000	+10 -5

- 5.3 造纸用单层成形网两个边周长尺寸允差应不大于 10 mm。
- 5.4 在订货时应在合同中注明网的长度、宽度、规格型号及接口形式等。
- 5.5 造纸用单层成形网主要技术参数及产品优等品、合格品级的评定应符合表 3 规定。

表 3 造纸用单层成形网主要技术指标

指 标 名 称		单 位	规 定	
			优 等 品	合 格 品
经密允差		根/cm	±0.3	±0.5
纬密允差		根/cm	±0.8	±1
抗张强度	3 综	N/cm	≥1 300	≥1 000
	4 综		≥475	≥430
	5 综		≥475	≥430
	8 综		≥525	≥470
接口强度	3 综	N/cm	≥780	≥700
	4 综		≥285	≥260
	5 综		≥215	≥190
	8 综		≥200	≥180
张力在 50 N/cm 时,定力伸长率	3 综	%	≤0.85	≤0.9
	4 综		≤0.70	≤0.80
	5 综		≤0.70	≤0.80
	8 综		≤0.70	≤0.80
注：表中网密允差是指对实际标称值网密的允差。				

- 5.6 产品要进行熔边或胶边处理,横向作两醒目标志线,印刷运行方向及标志等。
- 5.7 产品外观质量等级评定应符合表 4 的规定,不应有纹理错误、错线、老化痕迹、杂物的表面缺陷。

表 4 造纸用单层成形网产品外观质量等级评定表

序号	缺陷种类	规 定	
		优等品	合格品
1	折印	有轻微折印,不影响抄纸	
2	沟痕	有轻微沟痕,不影响抄纸	

表 4 (续)

序号	缺陷种类	规 定	
		优等品	合格品
3	硬伤	不应有	修整后网面平整光滑,网孔不变形
4	个别大小孔	(1) 经向不超过标准网孔的二分之一; (2) 经向两个大网孔的距离不少于 500 mm	(1) 不超过标准网孔的三分之二; (2) 经向两个大网孔的距离不少于 500 mm
5	断经	(1) 缺经不应有; (2) 允许按原编织纹理补,但补后保持网面平整	
6	断纬	(1) 允许修补但不高出网面,保持网面平整; (2) 距网边 50 mm 内允许有小于 20 mm 的断纬	(1) 允许修补但不高出网面,保持网面平整; (2) 距网边 100 mm 内允许有小于 80 mm 的断纬
7	双线	(1) 多根双线不应有,单根双线不得上下重叠,长度不超过 100 mm; (2) 网长小于等于 20 m 的不超过 2 处,网长大于 20 m 的不超过 3 处; (3) 允许切断、拆除,但不超过标准网孔的二分之一,并不高出网面	(1) 多根双线不应有,单根双线不得上下重叠,长度不超过 150 mm; (2) 网长小于等于 20 m 的不超过 4 处,网长大于 20 m 的不超过 6 处; (3) 允许切断、拆除,但不超过标准网孔的三分之二,并不高出网面
8	回鼻	(1) 不高于网面或出套高出网面削除; (2) 同一根纬线上不超过 2 个; (3) 任意每平方米内不超过 5 个	(1) 不高于网面或出套高出网面削除; (2) 同一根纬线上不超过 2 个; (3) 任意平方米内不超过 10 个
9	松线	(1) 不准并排松两根或隔一根松一根合计不超过三根; (2) 长度不超过 60 mm	(1) 不准并排松两根或隔一根松一根合计不超过三根; (2) 长度不超过 80 mm
10	杂物	拆除后网孔不变形且网面平整	拆除后网孔不超过允许偏差且网面平整
11	插接口	(1) 每张网只应有 1 个插接口; (2) 插接口应平整	(1) 每张网可有 2 个接插口; (2) 插接口应平整
12	清洁度	(1) 网面清洁,不应有油污、脏物; (2) 允许有清洁痕迹	
13	孔洞	不应有	(1) 对小于等于 10 mm ² 孔洞应按原纹理织补,但不得高出网面; (2) 每条网只应一处
14	缺陷总项数	(1) 40 m ² 以下的网不超过 4 项;40 m ² 以上的网不超过 5 项; (2) 两边 100 mm 之内除外	(1) 40 m ² 以下的网不超过 5 项;40 m ² 以上的网不超过 6 项; (2) 两边 100 mm 之内除外

5.8 用户如有特殊要求,可按双方合同约定执行。

6 试验方法

6.1 造纸用单层成形网长度和宽度尺寸的测定:采用最小刻度为 1 mm 的钢卷尺,在无张力状态下,在

网幅两端距离网边 100 mm 处测定网的长度,在网的任何部位,均可采用钢卷尺测定网的宽度。

6.2 造纸用单层成形网经纬密度、抗张强度、接口强度、定力伸长率、开孔率的测量按 GB/T 24290 进行。

6.3 造纸用单层成形网外观质量检验时,发现缺陷,用 10 倍~40 倍放大镜观察,根据缺陷的程度和数量按表 4 进行评定。

7 检验规则

7.1 造纸用单层成形网由制造厂技术检验部门按本标准技术要求进行检验,合格后方可出厂。

7.2 造纸用单层成形网每条进行检验,检验项目应包括:

- a) 产品的长度及宽度;
- b) 产品的经纬密度、抗张强度、接口强度、定力伸长率、开孔率;
- c) 产品的外观质量、网面缺陷;
- d) 产品的内外包装质量。

7.3 产品出厂前应附合格证书,注明产品名称、型号、规格、生产日期、用网位置和出厂包装号等,并加盖检验人员的检验专用章。

7.4 用户可按本标准或订货合同规定的技术要求进行验收。如发现不符合本标准或订货合同的规定,在产品出厂 6 个月内(产品尚未使用),有权提出复验。经供需双方共同复验,其结果确属生产质量问题,由生产方负责。如为运输、贮存和使用不当造成的质量问题由相关责任方负责。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 造纸用单层成形网应标志运行方向、3 m 线、企业名称、型号、产品号。

8.1.2 在包装箱的两端贴上标签,应标注:

- a) 企业名称、地址;
- b) 产品名称;
- c) 产品标准编号;
- d) 包装号;
- e) 规格;
- f) 型号;
- g) 用网位置;
- h) 到达站名;
- i) 收货单位;
- j) 生产日期。

8.2 包装

8.2.1 无端网应卷在三根网杆上,有端网用单杆卷网,每端留余量 150 mm~250 mm,三根网杆直径、长度应一致。

8.2.2 网杆表面应光滑、平直、无突出的尖角或节子,卷网前擦净尘土脏物,并卷上一层牛皮纸。

8.2.3 卷网应紧且网边重合整齐,网边外凸应不超过 10 mm,根据网长配用合适垫码。

8.2.4 卷好的网应使接口与运行标志置于最外几层,三根杆呈三角形,并用绳子捆扎牢固。

8.2.5 卷好的网外面应包牛皮纸或塑料薄膜。同时将产品合格证书、产品小样 100 mm×100 mm、使

用说明书等技术文件等放入资料袋中并置于包装箱内。

8.2.6 包装箱内应衬垫合适的填充物,以保证网不受损坏。

8.2.7 包装箱应与网尺寸相适应,并设置固定网杆的装置,使其在运输过程中不窜、不滚、不跳。

8.2.8 网箱制造应精细、拼合严紧、箱盖用铁腰固定、钉尖不得外露,长度 2.5 m 以上网箱四周应包以铁角。

8.2.9 在网箱两侧应标明“小心轻放”、“防火防蚀”、“请勿倒放”、“防止潮湿”等字样或标志,最后应涂刷吊装位置指示。

8.3 运输

8.3.1 在搬运中应轻抬轻放,严禁抛掷或翻滚,不应倒置或立放。

8.3.2 网箱在运输过程中应与强酸、强碱及有机溶剂相隔离。

8.4 贮存

8.4.1 产品应存放在干燥通风的库房内,存放中应与强酸、强碱、有机溶剂隔离。不应阳光曝晒,库内不应明火作业。

8.4.2 造纸用单层成形网贮存期不应超过六个月,库存的成形网应贯彻先进先出的原则。





中华人民共和国国家标准

GB/T 26455—2011

1611110

造纸用多层成形网

Paper machine multi-layer forming fabric

2011-05-12 发布

2011-09-15 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

11