



国家
标准
汇编

2005年 修订-11



中国国家标准汇编

2005 年修订-11

中国标准出版社

2006

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。《汇编》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. 由于标准的动态性,每年有相当数量的国家标准被修订,这些国家标准的修订信息无法在已出版的《汇编》中得到反映。为此,自1995年起,新增出版在上一年度被修订的国家标准的汇编本。

3. 修订的国家标准汇编本的正书名、版本形式、装帧形式与《中国国家标准汇编》相同,视篇幅分设若干册,但不占总的分册号,仅在封面和书脊上注明“2005年修订-1,-2,-3,……”等字样,作为对《中国国家标准汇编》的补充。读者配套购买则可收齐前一年新制定和修订的全部国家标准。

4. 修订的国家标准汇编本的各分册中的标准,仍按顺序号由小到大排列(不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。

5. 2005年度发布的修订国家标准分20册出版。本分册为“2005年修订-11”,收入新修订的国家标准52项。

中国标准出版社

2006年8月

目 录

GB/T 10335.1—2005	涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)	1
GB/T 10335.2—2005	涂布纸和纸板 轻量涂布纸	9
GB 10344—2005	预包装饮料酒标签通则	15
GB 10395.12—2005	农林拖拉机和机械 安全技术要求 第12部分:便携式动力绿篱修剪机	21
GB/T 10411—2005	城市轨道交通直流牵引供电系统	35
GB/T 10561—2005	钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法	47
GB/T 10593.1—2005	电工电子产品环境参数测量方法 第1部分:振动	85
GB/T 10598.1—2005	露天矿用牙轮钻机和旋转钻机	91
GB/T 10598.2—2005	露天矿用牙轮钻机和旋转钻机 工业试验方法	99
GB 10617—2005	食品添加剂 蔗糖脂肪酸酯(丙二醇法)	111
GB/T 10752—2005	船用钢管对焊接头	119
GB/T 10761—2005	热带微电机基本技术要求	139
GB/T 10762—2005	工矿电机车质量测量方法	147
GB 10810.1—2005	眼镜镜片 第1部分:单光和多焦点镜片	153
GB/T 10819—2005	木制底盘	163
GB/T 10857—2005	S型和C型钢制滚子链条、附件和链轮	179
GB/T 10868—2005	电站减温减压阀	195
GB 10892—2005	固定的空气压缩机 安全规则 and 操作规程	209
GB/T 10901—2005	离心机 性能测试方法	231
GB/T 10913—2005	土方机械 行驶速度测定	239
GB/T 10939—2005	旋转割草机 型式与基本参数	245
GB/T 10940—2005	往复式割草机 型式与基本参数	249
GB/T 10952—2005	矩形花键滚刀	253
GB/T 10959—2005	木工机床 带移动工作台锯板机 术语和精度	283
GB/T 10960—2005	木工机床 锯片往复锯板机 术语和精度	293
GB 10963.1—2005	电气附件 家用及类似场所用过电流保护断路器 第1部分:用于交流的 断路器	304
GB/T 10970—2005	彩色扩印冲洗机	403
GB/T 10973—2005	彩色相纸冲洗机	415
GB/T 11020—2005	固体非金属材料暴露在火焰源时的燃烧性 试验方法清单	423
GB/T 11039.1—2005	纺织品 色牢度试验 耐大气污染物色牢度 第1部分:氧化氮	427
GB/T 11039.2—2005	纺织品 色牢度试验 耐大气污染物色牢度 第2部分:燃气烟熏	436
GB/T 11039.3—2005	纺织品 色牢度试验 耐大气污染物色牢度 第3部分:大气臭氧	445
GB/T 11042.1—2005	纺织品 色牢度试验 耐硫化色牢度 第1部分:热空气	451
GB/T 11042.2—2005	纺织品 色牢度试验 耐硫化色牢度 第2部分:一氯化硫	455
GB/T 11042.3—2005	纺织品 色牢度试验 耐硫化色牢度 第3部分:直接蒸汽	459
GB/T 11045.13—2005	纺织品 色牢度试验 其他试验 第13部分:染色毛纺织品耐化学法 褶皱、褶裥和定型加工色牢度	464

GB/T 11045.14—2005	纺织品 色牢度试验 其他试验 第14部分:毛纺织品耐二氯异氰尿酸钠酸性氯化色牢度	471
GB/T 11081—2005	白油紫外吸光度测定法	477
GB/T 11091—2005	电缆用铜带	485
GB/T 11165—2005	实验室 pH 计	493
GB 11239.1—2005	手术显微镜 第1部分:要求和试验方法	505
GB 11244—2005	医用内窥镜及附件通用要求	519
GB/T 11263—2005	热轧 H 型钢和剖分 T 型钢	531
GB/T 11263—2005	《热轧 H 型钢和剖分 T 型钢》国家标准第1号修改单	549
GB/T 11334—2005	产品几何量技术规范(GPS) 圆锥公差	553
GB 11340—2005	装用点燃式发动机重型汽车 曲轴箱污染物排放限值及测量方法	567
GB/T 11354—2005	钢铁零件 渗氮层深度测定和金相组织检验	575
GB/T 11377—2005	金属和其他无机覆盖层 储存条件下腐蚀试验的一般规则	592
GB/T 11378—2005	金属覆盖层 覆盖层厚度测量 轮廓仪法	601
GB/T 11413—2005	皮鞋后跟结合力试验方法	607
GB/T 11605—2005	湿度测量方法	611
GB 11674—2005	乳清粉卫生标准	639
GB 11748—2005	二氧化碳激光治疗机	645



中华人民共和国国家标准

GB/T 10335.1—2005
代替 GB/T 10335—1995

涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)

Coated paper and board—Coated art paper



2005-03-23 发布

2005-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 10335 为系列标准,分为如下 5 个部分:

- GB/T 10335.1—2005《涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)》;
- GB/T 10335.2—2005《涂布纸和纸板 轻量涂布纸》;
- 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 1 部分。

本部分是对 GB/T 10335—1995《铜版纸》的修订。

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。

本部分与原标准相比除主要技术指标有明显提高外,在产品分类中还增加了亚光型产品。

自本部分实施之日起,同时代替 GB/T 10335—1995。

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、邱文伦、崔立国。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 10335—1995。

本部分由全国造纸工业标准化技术委员会负责解释。

涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)

1 范围

GB/T 10335 的本部分规定了涂布美术印刷纸的分类、要求、试验方法、抽样和标志、包装、运输、贮存等要求。

本部分适用于单层抄造的原纸涂布后,经压光整饰制成的涂布美术印刷纸。该产品主要用于单色或彩色印刷的画册、画报、书刊封面、插页、美术图片及商品商标等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 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 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)(GB/T 456—2002,idt ISO 5627:1995)

GB/T 462 纸和纸板 水分的测定(GB/T 462—2003,ISO 287:1985,MOD)

GB/T 1541 纸和纸板尘埃度的测定法

GB/T 1543 纸不透明度测定法(纸背衬)(GB/T 1543—1988,neq ISO 2471:1988)

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 分类

涂布美术印刷纸按涂布量分为重量涂布(每面涂布量 $\geq 20\text{ g/m}^2$)和中量涂布(每面涂布量 $>10\text{ g/m}^2\sim<20\text{ g/m}^2$);按涂布面分为单面涂布和双面涂布;按外观特性分为有光型和亚光型;按质量又分为优等品、一等品和合格品三个等级。

4 要求

4.1 重量涂布的有光型和亚光型美术印刷纸的技术指标应符合表1的规定,中量涂布的有光型和亚光型美术印刷纸的技术指标应符合表2的规定,表中第4、6、7、8、9、10、11及12项均为对涂布面的规定。

表 1

技 术 指 标			单 位	规 定										
				优等品		一 等 品		合 格 品						
				有光型	亚光型	有光型	亚光型	有光型	亚光型					
1	定量		g/m ²	80.0	90.0	100	105	115	128	157	200	250	300	350
2	定量偏差 ≤		%	±4.0		±5.0		±5.0						
3	横幅定量差 ≤		%	3.0		4.0		5.0						
4	亮度 ≥		%	86.0	88.0	86.0	88.0	80.0	82.0					
5	不透明度 ≥	≤90.0 g/m ²	%	88.0	89.0	88.0	89.0	86.0	87.0					
		>90.0 g/m ² ~128 g/m ²		92.0	93.0	92.0	93.0	90.0	91.0					
		>128 g/m ²		95.0	96.0	95.0	96.0	93.0	94.0					
6	光泽度		%	≥60	≤40	≥55	≤45	≥50	≤45					
7	印刷光泽度 ≥		%	93	80	90	75	85	70					
8	印刷表面粗糙度 ^a ≤		μm	1.4	2.5	1.8	3.2	2.8	3.5					
9	平滑度 ≥	≤128 g/m ²	s	—	—	600	—	400	—					
		>128 g/m ²				400		300						
10	油墨吸收性		%	15~28										
11	印刷表面强度 ^b ≥	中粘油墨	m/s	1.4		1.4		1.0						
		低粘油墨		4.6		4.6		3.4						
12	尘埃度 ≤	0.2 mm ² ~1.0 mm ² >1.0 mm ² ~1.5 mm ² >1.5 mm ²	个/m ²	8(单面 4) 不应有 不应有		16(单面 8) 不应有 不应有		32(单面 16) 2(单面 1) 不应有						
13	交货水分 ^c	80.0 g/m ² ~157 g/m ²	%	5.5±1.5										
		>157 g/m ² ~230 g/m ²		6.0±1.0										
		>230 g/m ²		6.5±1.0										
^a 仲裁时印刷表面粗糙度作为考核项目,平滑度可不考核。														
^b 用于凹版印刷的产品,可不考核印刷表面强度;用于轮转印刷的产品,印刷表面强度分别降低 0.2 m/s。														
^c 因地区差异较大,可根据具体情况对水分作适当调整。														

表 2

技 术 指 标			单 位	规 定					
				优等品		一等品		合格品	
				有光型	亚光型	有光型	亚光型	有光型	亚光型
1	定量		g/m ²	70.0 80.0 90.0 100 105 115 128					
2	定量偏差	≤	%	±4.0		±5.0		±5.0	
3	横幅定量差	≤	%	3.0		4.0		5.0	
4	亮度	≥	%	86.0	88.0	86.0	88.0	80.0	82.0
5	不透明度 ≥	≤90.0 g/m ²	%	88.0	89.0	88.0	89.0	86.0	87.0
		>90.0 g/m ² ~128 g/m ²		92.0	93.0	92.0	93.0	90.0	91.0
6	光泽度		%	≥50	≤40	≥50	≤45	≥45	≤45
7	印刷光泽度	≥	%	85	75	80	70	70	65
8	印刷表面粗糙度	≤	μm	1.8	2.6	2.4	3.5	3.0	4.0
9	平滑度	≥	s			400		300	—
10	油墨吸收性		%	15~28					
11	印刷表面强度 ^b ≥	中粘油墨	m/s	1.4		1.4		1.0	
		低粘油墨		4.6		4.6		3.4	
12	尘埃度 ≤	0.2 mm ² ~1.0 mm ²	个/m ²	8(单面 4)		16(单面 8)		32(单面 16)	
		>1.0 mm ² ~1.5 mm ²		不应有		不应有		2(单面 1)	
		>1.5 mm ²		不应有		不应有		不应有	
13	交货水分 ^c		%	5.5±1.5					
a 仲裁时印刷表面粗糙度作为考核项目,平滑度可不考核。 b 用于凹版印刷的产品,可不考核印刷表面强度;用于轮转印刷的产品,印刷表面强度分别降低 0.2 m/s。 c 因地区差异较大,可根据具体情况对水分作适当调整。									

- 4.2 涂布美术印刷纸为平板纸或卷筒纸,平板纸的尺寸为 880 mm×1 230 mm 或 787 mm×1 092 mm 或 889 mm×1 194 mm,也可按订货合同生产,其尺寸偏差应不超过±3 mm,偏斜度应不超过 3 mm。卷筒纸的卷宽为 787 mm 或 889 mm,也可按合同生产,其尺寸偏差应不超过±3 mm。
- 4.3 按合同可生产其他定量的涂布美术印刷纸;也可生产其他后加工方式的涂布美术印刷纸,如压纹纸等,有关指标可符合合同要求。
- 4.4 纸面应平整,涂布应均匀,不应有褶子、破损、斑痕、鼓泡、硬质块及明显条痕等外观缺陷。
- 4.5 同批纸的颜色不应有明显差异,即同批纸的色差 ΔE^* 应不大于 1.5。
- 4.6 涂布美术印刷纸的优等品和一等品不应有印刷光斑。

5 试验方法

- 5.1 试样的处理和测定应按 GB/T 10739 进行,标准大气条件为(23±1)℃,相对湿度(50±2)%。
- 5.2 试样的采取按 GB/T 450 进行。
- 5.3 尺寸、偏斜度和定量应按 GB/T 451.1 和 GB/T 451.2 进行测定,横幅定量差的试样面积应为 0.01 m²。裁样时应在一张纸的横向,等距切取五个试样进行测定。横幅定量差 $\Delta G(\%)$ 应按公式(1)进行计算:

$$\Delta G(\%) = \frac{G_{\max} - G_{\min}}{G} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

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)。

- 5.4 亮度按 GB/T 7974 进行测定。
- 5.5 不透明度按 GB/T 1543 进行测定。
- 5.6 光泽度按 GB/T 8941.3 进行测定。
- 5.7 印刷光泽度按 GB/T 12032 制备印样,按 GB/T 8941.3 进行测定。
- 5.8 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。
- 5.9 平滑度按 GB/T 456 进行测定。
- 5.10 油墨吸收性按 GB/T 12911 进行测定。
- 5.11 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。
- 5.12 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 抽样

- 6.1 以一次交货为一批,但应不多于 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 和表 2 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 出厂检验项目为表 1 和表 2 中的第 1、2、3、4、5、6、8、9、10、11、12 和 13 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):印刷表面强度、油墨吸收性 AQL=4.0,定量、定量偏差、横幅定量差、亮度、不透明度、光泽度、印刷光泽度、印刷表面粗糙度、平滑度、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,见表 3。

表 3

批量/件	抽 样 方 案				
	正常检查二次抽样方案 特殊检查水平 S-2				
	样品量	AQL=4.0		AQL=6.5	
Ac		Re	Ac	Re	
≤150	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
151~280	3	0	1	—	—
	5	—	—	1	2
	5(10)	—	—	1	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第一拒收数之间,应检验由方案给出样本量的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数,则判定该批是可接收的;如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数,则判定该批是不可接收的。

6.7 需方有权按本部分的规定进行验收检验。检验时应先检查外部包装,然后从中取样进行检验。如果检验结果与标准不符,需方应在到货后三个月内(或按订货合同规定)通知供方共同取样进行复验,如仍不合格,则判为批不合格,由供方负责处理;如合格,则判为批合格,由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 平板纸按照 GB/T 10342 中木夹板包装的规定进行包装和标志,卷筒纸按照 GB/T 10342 中卷筒纸的包装规定进行包装和标志,第二层包装材料应采用防潮纸或塑料膜等防潮材料。亦可按订货合同的规定进行包装和标志。

7.2 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。

7.3 装卸时不应钩吊,不应将纸件从高处扔下。

7.4 纸张应妥善贮存于通风仓库的垫板上,以防受雨雪或地面湿气的影响。



中华人民共和国国家标准

GB/T 10335.2—2005

涂布纸和纸板 轻量涂布纸

Coated paper and board—Light weight coated paper



2005-03-23 发布

2005-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 10335 为系列标准,分为如下 5 个部分:

——GB/T 10335.1—2005《涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)》;

——GB/T 10335.2—2005《涂布纸和纸板 轻量涂布纸》;

——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 2 部分。

本部分是首次制定。

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、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。

涂布纸和纸板 轻量涂布纸

1 范围

GB/T 10335 的本部分规定了轻量涂布纸的分类、要求、试验方法、抽样和标志、包装、运输、贮存等。

本部分适用于每面涂布量不大于 10 g/m^2 的轻量涂布纸。该产品主要用于单色或彩色印刷的书刊、宣传材料等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 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 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)(GB/T 456—2002,idt ISO 5627:1995)

GB/T 462 纸和纸板 水分的测定(GB/T 462—2003,ISO 287:1985,MOD)

GB/T 1541 纸和纸板尘埃度的测定法

GB/T 1543 纸不透明度测定法(纸背衬)(GB/T 1543—1988,neq ISO 2471:1988)

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 分类

轻量涂布纸按质量分为优等品、一等品和合格品三个等级。

4 要求

4.1 轻量涂布纸的技术指标应符合表 1 的规定。

表 1

技 术 指 标			单 位	规 定						
				优等品	一等品	合格品				
1	定量		g/m ²	50.0	55.0	60.0	65.0	70.0	75.0	80.0
2	定量偏差 ≤		%	±4.0		±5.0		±5.0		
3	横幅定量差 ≤		%	3.0		4.0		5.0		
4	亮度 ≥		%	76.0		74.0		68.0		
5	不透明度 ≥	50.0 g/m ² ~60.0 g/m ²	%	83.0		81.0		80.0		
		>60.0 g/m ² ~70.0 g/m ²		88.0		83.0		82.0		
		>70.0 g/m ² ~80.0 g/m ²		90.0		85.0		84.0		
6	光泽度 正反面均 ≥		%	40		35		—		
7	印刷光泽度 正反面均 ≥		%	75		60		55		
8	印刷表面粗糙度 ^a 正反面均 ≤		μm	2.0		2.6		3.5		
9	平滑度 正反面均 ≥		s	—		200		150		
10	油墨吸收性		%	15~28						
11	印刷表面强度 ^b ≥	中粘油墨	m/s	1.0		1.0		0.8		
		低粘油墨		3.4		3.4		2.7		
12	尘埃度 ≤	0.2 mm ² ~1.0 mm ²	个/m ²	8		16		32		
		>1.0 mm ² ~1.5 mm ²		不应有		不应有		2		
		>1.5 mm ²		不应有		不应有		不应有		
13	交货水分 ^c		%	5.5±1.0						
^a 仲裁时将印刷表面粗糙度作为考核项目,平滑度可不考核。 ^b 用于凹版印刷的产品,可不考核印刷表面强度;用于轮转印刷的产品,印刷表面强度分别降低 0.2 m/s。 ^c 因地区差异较大,可根据具体情况对水分作适当调整。										

4.2 轻量涂布纸为平板纸或卷筒纸,平板纸的尺寸为 880 mm×1 230 mm 或 787 mm×1 092 mm,也可按合同生产,其尺寸偏差应不超过⁺³₋₁ mm,偏斜度应不超过 3 mm。卷筒纸的卷宽为 787 mm、889 mm 或 809 mm,也可按合同生产,其尺寸偏差应不超过⁺³₋₁ mm。

4.3 按合同可生产其他定量的轻量涂布纸。

4.4 纸面应平整,涂布应均匀,不应有褶子、破损、斑痕、鼓泡、硬质块及明显条痕等外观缺陷。

4.5 同批纸的颜色不应有明显差异,即同批纸的色差 ΔE* 应不大于 1.5。

4.6 轻量涂布纸的优等品和一等品不应有印刷光斑。

5 试验方法

5.1 试样的处理和测定应按 GB/T 10739 进行,标准大气条件为(23±1)℃,相对湿度(50±2)%。

5.2 试样的采取按 GB/T 450 进行。

5.3 尺寸、偏斜度和定量应按 GB/T 451.1 和 GB/T 451.2 进行测定,横幅定量差的试样面积应为