

中国国家标准汇编

19

GB 2801 ~ 2875

中国标准出版社

1986

中国国家标准汇编

19

GB 2801 ~ 2875

中国标准出版社编辑部 编

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880 × 1230 1/16 印张 54 插页 1 字数 1650,000

1987年4月第一版 1987年4月第一次印刷

印数 1—10,000 [精]
5,000 [平]

*

书号: 15169 · 3-411 定价 21.90 元 [精]
3-412 17.90 元 [平]

*

标目 57—7
57—8

出版说明

一九八一年，我社曾经出版了当时公开发行的GB 1605号以前的国家标准汇编。近年来，随着我国标准化工作的深入开展，国家标准的数量不断增加，内容不断更新。为适应标准化工作的发展，满足各级标准化管理机构及工矿企业、科研、设计、教学等部门的需要，我社决定出版《中国国家标准汇编》。

《中国国家标准汇编》收集公开发行的全部现行国家标准，以国家标准顺序号作为编排依据，凡顺序短缺处，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本汇编从一九八三年起，分若干分册陆续出版。本分册为第19分册，共收编国家标准189个（GB 2801~2875）。由于标准经常修订，请读者在使用中，注意随时更换修订过的标准。

中国标准出版社编辑部

一九八六年四月

目 录

GB 2801—81	双面蓝色复写纸	(1)
GB 2802—81	打字蜡纸	(5)
GB 2803—81	铁笔蜡纸	(9)
GB 2804—81	组合夹具元件结构要素	(13)
GB 2805—81	内燃机单体铸造活塞环金相检验	(19)
GB 2806—81	电机噪声测定方法	(28)
GB 2807—81	电机振动测定方法	(43)
GB 2808—81	全数字式日期表示法	(46)
GB 2809—81	信息交换用日的时间表示法	(47)
GB 2810—81	信息交换用顺序日期表示法	(50)
GB 2811—81	安全帽	(53)
GB 2812—81	安全帽试验方法	(60)
GB 2813—81	台式钻床参数	(62)
GB 2814—81	立式钻床参数	(63)
GB 2815—81	钻床主轴端部尺寸	(65)
GB 2816—81	井用潜水泵型式和基本参数	(66)
GB 2817—81	井用潜水泵技术条件	(72)
GB 2818—81	YQS系列井用潜水三相异步电动机技术条件	(76)
GB 2819—81	交流工频移动电站通用技术条件	(83)
GB 2820—81	250至3200千瓦柴油发电机组通用技术条件	(124)
GB 2821—81	齿轮几何要素代号	(134)
GB 2822—81	标准尺寸	(139)
GB 2823—81	GGT型静态轨道衡	(145)
GB 2824—81	QGT型轻轨衡	(149)
GB 2825—81	钨精矿技术条件	(154)
GB 2826—81	每米38~50公斤钢轨用垫板技术条件	(159)
GB 2827—81	4号高速机械油	(161)
GB 2828—81	逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)	(163)
GB 2829—81	周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)	(241)
GB 2830—81	数据交换用盘式穿孔纸带的一般要求	(326)
GB 2831—81	光学零件的面形偏差 检验方法(光圈识别)	(略)
GB 2832—81	陶管抗外压强度试验方法	(328)
GB 2833—81	陶管抗弯强度试验方法	(330)
GB 2834—81	陶管吸水率试验方法	(332)
GB 2835—81	陶管耐酸性能试验方法	(334)
GB 2836—81	陶管水压试验方法	(337)
GB 2837—81	陶管尺寸及偏差测量方法	(339)
GB 2838—81	粉煤灰陶粒和陶砂	(341)
GB 2839—81	粘土陶粒和陶砂	(346)
GB 2840—81	页岩陶粒和陶砂	(351)
GB 2841—81	天然轻骨料	(356)

GB 2842—81	轻骨料试验方法	(360)
GB 2843—81	钢化玻璃抗冲击性试验方法 (227克钢球试验)	(379)
GB 2844—81	船舶窗用平型钢化玻璃耐水压试验方法	(381)
GB 2845—81	闭路磁芯等效参数计算方法	(385)
GB 2846—81	调幅广播收音机测量方法	(397)
GB 2847—81	用于水泥中的火山灰质混合材料	(455)
GB 2848—81	洛氏硬度计技术条件	(460)
GB 2849—81	洛氏硬度压头	(464)
GB 2850—81	二等标准洛氏硬度块	(468)
GB 2851.1—81	冷冲模滑动导向模架 A 型对角导柱模架	(471)
GB 2851.2—81	冷冲模滑动导向模架 B 型对角导柱模架	(477)
GB 2851.3—81	冷冲模滑动导向模架 后侧导柱模架	(481)
GB 2851.4—81	冷冲模滑动导向模架 后侧导柱窄形模架	(587)
GB 2851.5—81	冷冲模滑动导向模架 中间导柱模架	(489)
GB 2851.6—81	冷冲模滑动导向模架 中间导柱圆形模架	(495)
GB 2851.7—81	冷冲模滑动导向模架 四导柱模架	(498)
GB 2852.1—81	冷冲模滚动导向模架 对角导柱模架	(501)
GB 2852.2—81	冷冲模滚动导向模架 中间导柱模架	(504)
GB 2852.3—81	冷冲模滚动导向模架 四导柱模架	(508)
GB 2853.1—81	冷冲模导板模架 对角导柱弹压模架	(512)
GB 2853.2—81	冷冲模导板模架 中间导柱弹压模架	(514)
GB 2854—81	冷冲模模架技术条件	(516)
GB 2855.1—81	冷冲模滑动导向模座 A 型对角导柱上模座	(520)
GB 2855.2—81	冷冲模滑动导向模座 A 型对角导柱下模座	(525)
GB 2855.3—81	冷冲模滑动导向模座 B 型对角导柱上模座	(529)
GB 2855.4—81	冷冲模滑动导向模座 B 型对角导柱下模座	(532)
GB 2855.5—81	冷冲模滑动导向模座 后侧导柱上模座	(535)
GB 2855.6—81	冷冲模滑动导向模座 后侧导柱下模座	(539)
GB 2855.7—81	冷冲模滑动导向模座 后侧导柱窄形上模座	(543)
GB 2855.8—81	冷冲模滑动导向模座 后侧导柱窄形下模座	(545)
GB 2855.9—81	冷冲模滑动导向模座 中间导柱上模座	(547)
GB 2855.10—81	冷冲模滑动导向模座 中间导柱下模座	(552)
GB 2855.11—81	冷冲模滑动导向模座 中间导柱圆形上模座	(556)
GB 2855.12—81	冷冲模滑动导向模座 中间导柱圆形下模座	(559)
GB 2855.13—81	冷冲模滑动导向模座 四导柱上模座	(561)
GB 2855.14—81	冷冲模滑动导向模座 四导柱下模座	(565)
GB 2856.1—81	冷冲模滚动导向模座 对角导柱上模座	(568)
GB 2856.2—81	冷冲模滚动导向模座 对角导柱下模座	(570)
GB 2856.3—81	冷冲模滚动导向模座 中间导柱上模座	(572)
GB 2856.4—81	冷冲模滚动导向模座 中间导柱下模座	(574)
GB 2856.5—81	冷冲模滚动导向模座 四导柱上模座	(576)
GB 2856.6—81	冷冲模滚动导向模座 四导柱下模座	(578)
GB 2857.1—81	冷冲模通用模座 带柄圆形上模座	(580)
GB 2857.2—81	冷冲模通用模座 带柄矩形上模座	(582)
GB 2857.3—81	冷冲模通用模座 钢板模座	(584)
GB 2857.4—81	冷冲模通用模座 模座	(586)

GB 2857.5—81	冷冲模通用模座	A 型下模座	(588)
GB 2857.6—81	冷冲模通用模座	B 型下模座	(590)
GB 2857.7—81	冷冲模通用模座	C 型下模座	(592)
GB 2857.8—81	冷冲模通用模座	弯曲模下模座	(595)
GB 2858.1—81	冷冲模模板	矩形凹模板	(597)
GB 2858.2—81	冷冲模模板	矩形模板	(600)
GB 2858.3—81	冷冲模模板	矩形垫板	(604)
GB 2858.4—81	冷冲模模板	圆形凹模板	(606)
GB 2858.5—81	冷冲模模板	圆形模板	(608)
GB 2858.6—81	冷冲模模板	圆形垫板	(610)
GB 2859.1—81	冷冲模单凸模模板	单凸模固定板	(612)
GB 2859.2—81	冷冲模单凸模模板	单凸模垫板	(614)
GB 2859.3—81	冷冲模单凸模模板	A 型偏装单凸模固定板	(615)
GB 2859.4—81	冷冲模单凸模模板	A 型偏装单凸模垫板	(617)
GB 2859.5—81	冷冲模单凸模模板	B 型偏装单凸模固定板	(618)
GB 2859.6—81	冷冲模单凸模模板	B 型偏装单凸模垫板	(620)
GB 2860.1—81	冷冲模导板模导板	对角导柱弹压导板	(621)
GB 2860.2—81	冷冲模导板模导板	中间导柱弹压导板	(623)
GB 2861.1—81	冷冲模导向装置	A 型导柱	(625)
GB 2861.2—81	冷冲模导向装置	B 型导柱	(628)
GB 2861.3—81	冷冲模导向装置	C 型导柱	(632)
GB 2861.4—81	冷冲模导向装置	A 型小导柱	(634)
GB 2861.5—81	冷冲模导向装置	B 型小导柱	(635)
GB 2861.6—81	冷冲模导向装置	A 型导套	(636)
GB 2861.7—81	冷冲模导向装置	B 型导套	(639)
GB 2861.8—81	冷冲模导向装置	C 型导套	(642)
GB 2861.9—81	冷冲模导向装置	小导套	(644)
GB 2861.10—81	冷冲模导向装置	钢球保持圈	(645)
GB 2861.11—81	冷冲模导向装置	圆柱螺旋压缩弹簧	(649)
GB 2861.12—81	冷冲模导向装置	A 型可卸导柱	(650)
GB 2861.13—81	冷冲模导向装置	B 型可卸导柱	(658)
GB 2861.14—81	冷冲模导向装置	衬套	(662)
GB 2861.15—81	冷冲模导向装置	垫圈	(665)
GB 2861.16—81	冷冲模导向装置	压板	(666)
GB 2861.17—81	冷冲模导向装置	可卸导柱模座安装尺寸	(667)
GB 2861.18—81	冷冲模导向装置	压圈固定导柱	(669)
GB 2861.19—81	冷冲模导向装置	压圈固定导套	(673)
GB 2861.20—81	冷冲模导向装置	压圈	(677)
GB 2862.1—81	冷冲模模柄	压入式模柄	(678)
GB 2862.2—81	冷冲模模柄	旋入式模柄	(681)
GB 2862.3—81	冷冲模模柄	凸缘模柄	(683)
GB 2862.4—81	冷冲模模柄	槽形模柄	(684)
GB 2862.5—81	冷冲模模柄	通用模柄	(686)
GB 2862.6—81	冷冲模模柄	浮动模柄	(687)
GB 2862.7—81	冷冲模模柄	推入式活动模柄	(693)
GB 2863.1—81	冷冲模凸、凹模	A 型圆凸模	(699)

GB 2863.2—81	冷冲模凸、凹模	B 型圆凸模	(702)
GB 2863.3—81	冷冲模凸、凹模	快换圆凸模	(705)
GB 2863.4—81	冷冲模凸、凹模	圆凹模	(706)
GB 2863.5—81	冷冲模凸、凹模	带肩圆凹模	(708)
GB 2864.1—81	冷冲模导正销	A 型导正销	(710)
GB 2864.2—81	冷冲模导正销	B 型导正销	(711)
GB 2864.3—81	冷冲模导正销	C 型导正销	(712)
GB 2864.4—81	冷冲模导正销	D 型导正销	(715)
GB 2865.1—81	冷冲模侧刃和导料装置	侧刃	(717)
GB 2865.2—81	冷冲模侧刃和导料装置	A 型侧刃挡块	(719)
GB 2865.3—81	冷冲模侧刃和导料装置	B 型侧刃挡块	(720)
GB 2865.4—81	冷冲模侧刃和导料装置	C 型侧刃挡块	(721)
GB 2865.5—81	冷冲模侧刃和导料装置	导料板	(722)
GB 2865.6—81	冷冲模侧刃和导料装置	承料板	(725)
GB 2866.1—81	冷冲模挡料和弹顶装置	始用挡料装置	(726)
GB 2866.2—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧芯柱	(730)
GB 2866.3—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧侧压装置	(731)
GB 2866.4—81	冷冲模挡料和弹顶装置	侧压簧片	(735)
GB 2866.5—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧弹顶挡料装置	(736)
GB 2866.6—81	冷冲模挡料和弹顶装置	扭簧弹顶挡料装置	(738)
GB 2866.7—81	冷冲模挡料和弹顶装置	橡胶弹顶挡料销	(741)
GB 2866.8—81	冷冲模挡料和弹顶装置	回带式挡料装置	(742)
GB 2866.9—81	冷冲模挡料和弹顶装置	钢球弹顶装置	(745)
GB 2866.10—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧弹顶装置	(746)
GB 2866.11—81	冷冲模挡料和弹顶装置	固定挡料销	(747)
GB 2867.1—81	冷冲模卸料装置	带肩推杆	(748)
GB 2867.2—81	冷冲模卸料装置	带螺纹推杆	(750)
GB 2867.3—81	冷冲模卸料装置	顶杆	(751)
GB 2867.4—81	冷冲模卸料装置	顶板	(753)
GB 2867.5—81	冷冲模卸料装置	圆柱头卸料螺钉	(754)
GB 2867.6—81	冷冲模卸料装置	圆柱头内六角卸料螺钉	(757)
GB 2867.7—81	冷冲模卸料装置	卸料螺钉加长套	(760)
GB 2867.8—81	冷冲模卸料装置	调节垫圈	(761)
GB 2867.9—81	冷冲模卸料装置	聚胺酯弹性体	(762)
GB 2868.1—81	冷冲模废料切刀	圆废料切刀	(764)
GB 2868.2—81	冷冲模废料切刀	方废料切刀	(765)
GB 2869.1—81	冷冲模限位支承装置	止退键	(766)
GB 2869.2—81	冷冲模限位支承装置	限位柱	(767)
GB 2869.3—81	冷冲模限位支承装置	支承圈	(768)
GB 2869.4—81	冷冲模限位支承装置	铰链式支承装置	(769)
GB 2870—81	冷冲模零件技术条件		(772)
GB 2871.1—81	冷冲模固定卸料典型组合	无导柱纵向送料典型组合	(775)
GB 2871.2—81	冷冲模固定卸料典型组合	无导柱横向送料典型组合	(782)
GB 2871.3—81	冷冲模固定卸料典型组合	纵向送料典型组合	(789)
GB 2871.4—81	冷冲模固定卸料典型组合	横向送料典型组合	(796)
GB 2872.1—81	冷冲模弹压卸料典型组合	纵向送料典型组合	(803)

GB 2872.2—81	冷冲模弹压卸料典型组合	横向送料典型组合	(811)
GB 2873.1—81	冷冲模复合模典型组合	矩形厚凹模典型组合	(818)
GB 2873.2—81	冷冲模复合模典型组合	矩形薄凹模典型组合	(825)
GB 2873.3—81	冷冲模复合模典型组合	圆形厚凹模典型组合	(832)
GB 2873.4—81	冷冲模复合模典型组合	圆形薄凹模典型组合	(834)
GB 2874.1—81	冷冲模导板模典型组合	纵向送料典型组合	(836)
GB 2874.2—81	冷冲模导板模典型组合	横向送料典型组合	(841)
GB 2874.3—81	冷冲模导板模典型组合	弹压纵向送料典型组合	(845)
GB 2874.4—81	冷冲模导板模典型组合	弹压横向送料典型组合	(849)
GB 2875—81	冷冲模典型组合技术条件		(853)

注：因GB 2831—81标准中，干涉色度光圈颜色有特殊印刷技术，所以从略。

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

双 面 蓝 色 复 写 纸

GB 2801 — 81

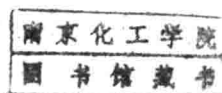
本标准适用于铅笔、圆珠笔等书写一式多份文件的双面蓝色复写纸。

1 分类和规格

1.1 双面蓝色复写纸有蓝色、蓝紫色、蓝黑色三种色相。

1.2 双面蓝色复写纸为平张纸。按质量不同分一级品、二级品。

1.3 双面蓝色复写纸的规格尺寸，应符合表1规定。



mm

表 1

型 号	基本尺寸	极 限 偏 差		极 限 偏 斜		检验方法
		一级品	二级品	一级品	二级品	
SL 8	255×370	± 3	+ 3 - 5	2	3	QB 602—82
SL12	220×340	± 3	+ 3 - 5	2	3	QB 602—82
SL16	185×255	± 3	+ 3 - 5	2	3	QB 602—82

1.4 特殊用途的规格尺寸，由供需双方另行协定。

2 技术要求

2.1 双面蓝色复写纸的技术指标，应符合表2规定。

表 2

指标名称	要 求	一级品	二级品	试验方法
色浓度	不低于(级)	8	7	见3.1条
耐光性	不低于(级)	4	4	见3.1条
复写份数	不低于(份/5级)	8	7	见3.2条
粘纸性	不大于(张)	4	6	见3.2条
低温复写份数	不低于(份/5级)	5	4	见3.3条
复写次数	不低于(次/3级)	10	8	见3.4条
正、反色差	不大于(次)	2	3	见3.4条
扩散性	不大于(%)	50	60	见3.5条
污染性	不大于(级)	3	4	见3.6条

国 家 标 准 总 局 发 布

中华人民共和国轻工业部
二 轻 局 文 体 处 提 出

1982年4月1日 实施
上海人民复写纸厂
广州文具厂 起草
本溪记录纸厂

2.2 外观要求

2.2.1 一级品：纸面具有一定光泽，无明显的云花斑。皱纹等疵病，应以不影响书写字迹辨认为准。

3 检验方法

3.1 色浓度、耐光性

3.1.1 仪器及材料

- a 划线测定仪；
- b $60\text{g}/\text{m}^2$ 二号书写纸（QB 28—73）；
- c 紫外线光灯管（220V，30W）及支架；
- d 标准比色样板（1～10级）或样纸。

3.1.2 检验步骤

3.1.2.1 在盒中任取三张为测定试样。将一张试样裁成 $60\times 60\text{mm}$ ，夹于2张 $100\times 100\text{mm}$ 书写纸中，固定在测定仪平板上，在温度 $25\pm 1^\circ\text{C}$ ，压力300g，笔尖 $\phi 0.7\text{mm}$ 条件下进行划线。线与线之间的中心距离为1mm，纵横向各划线40条。

3.1.2.2 取下面一张有格的书写纸，剪下1/2供测定色浓度。另1/2置于紫外线光灯管下，试样距灯管50mm，连续照射48小时。

3.1.3 检验结果与计算

3.1.3.1 划线后的1/2与标准比色样板进行比较，决定色浓度等级。

3.1.3.2 经紫外线光照射后的1/2试样与标准比色样板进行比较，决定耐光性等级。

3.2 复写份数、粘纸性

3.2.1 仪器及材料

- a 划线测定仪；
- b $17\text{g}/\text{m}^2$ 复写原纸（QB 602—82）；
- c 薄透明玻璃纸或聚酯薄膜，厚度为 $0.020\sim 0.025\text{mm}$ ；
- d 50g重砝码3个；
- e 标准比色样板。

3.2.2 检验步骤

3.2.2.1 在盒中任取三张为测定试样。将试样裁成 $60\times 80\text{mm}$ 规格11张。

3.2.2.2 将标准复写原纸裁成 $100\times 100\text{mm}$ 12张，上面放1张相同大小的薄透明玻璃纸，在距纵向上端中间5mm处装订成小本，然后将11张试样自下而上分别夹于复写原纸中，试样应距复写原纸本的上端40mm、距左右约20mm，夹好后置于划线测定仪平板上固定。在 $25\pm 1^\circ\text{C}$ ，压力400g，笔尖 $\phi 0.7\text{mm}$ 条件下划线。

3.2.2.3 在距上端45mm、距左或右35mm处，从上至下划线10条，线条长50mm，线与线中心距3mm。

3.2.2.4 将测定本取下，平放在干燥、洁净、无痕迹的玻璃板上，在纸本上端的左、中、右处分别放上一个50g重的砝码（不要压住复写试样）用手指轻轻捏住上面第一张复写纸试样的两角，与玻璃板平行方向缓慢拖动，滑行超过20mm，尚未拉出者为粘纸。然后将该纸揭去。如此继续做第2张、第3张……直至在滑行20mm内，能脱离为止。

3.2.2.5 按上述步骤进行3次平行试验。

3.2.3 检验结果与计算

3.2.3.1 以滑行在20mm以内（包括20mm）能拉出的张数为不粘纸。取其前一张粘纸张数表示，取3次算术平均值为粘纸结果。

3.2.3.2 划线浓度达到标准比色样板5级浓度时的份数为复写份数。取3次算术平均值为准。

3.3 低温复写份数

在测定前将划线测定仪及试样、材料等置于 $0 \sim -5^{\circ}\text{C}$ 冰箱或冰库中，冷冻平衡 2 小时后，在 $0 \sim -5^{\circ}\text{C}$ 下按 3.2 条的规定进行测定。

3.4 复写次数、正反色差

3.4.1 仪器及材料

- a 复写打印测定仪；
- b 18mm 宽的 51 g/m^2 一号新闻纸纸卷 (GB 1910—80)；
- c 17 g/m^2 复写原纸 (QB 602—82)；
- d 标准比色样板 (1~10 级)。

3.4.2 检验步骤

3.4.2.1 在盒中任取三张为测定试样。将一张试样裁成约 $30 \times 40\text{ mm}$ 的规格和同样大小的复写原纸一张相叠，夹在测定仪的字锤上 (白纸贴字锤)，在 18mm 宽的纸带上连续均匀打印 20 次后，取下纸条。打印时温度为 $25 \pm 1^{\circ}\text{C}$ ，字锤打印冲击力为 $450\text{ g}/0.5\text{ cm}^2$ 。

3.4.2.2 将原试样的另一面，按 3.4.2.1 项方法测试。

3.4.3 检验结果与计算

3.4.3.1 标准比色样板 3 级色浓度与打印字样相比，以达到相同等级色浓度和字迹清晰可辨的次数表示，取测定的最高值次数为复写次数。

3.4.3.2 正、反二张打印字样次数之差，为色差次数。

3.5 扩散性

3.5.1 仪器及材料

- a 划线测定仪；
- b 17 g/m^2 复写原纸 (QB 602—82)；
- c 恒温烘箱；
- d 60 倍显微镜 (附目镜测微器)；
- e 薄透明玻璃纸或聚酯薄膜，厚度为 $0.020 \sim 0.025\text{ mm}$ 。

3.5.2 检验步骤

3.5.2.1 在盒中任取三张为测定试样。将试样裁成 $100 \times 100\text{ mm}$ ，夹于同样大小的复写原纸中，在复写原纸上面放一张薄透明玻璃纸，一并固定在测定仪平板上，在压力 300 g ，笔尖 $\phi 0.7\text{ mm}$ ，温度 $25 \pm 1^{\circ}\text{C}$ 的条件下，按复写原纸纵向划 5 mm 长线 5 条，线距 4 mm 。

3.5.2.2 立即取下面的一张，用 60 倍显微镜测量每条线段 (从左到右方向) 的 30~40 处 (共 10 点) 用 H 级铅笔轻轻划垂直线二条，其交点处为测量点，线宽之总格数 a 。

3.5.2.3 在线段的约 15 mm 处垂直剪下，将已测过格数的部分置于 $40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的烘箱中，恒温 4 小时，取出用 60 倍显微镜仍在原点处测量线宽之总格数 b 。

3.5.3 检验结果与计算

$$\text{扩散性}\% = \frac{b-a}{a} \times 100$$

式中： a ——划线后五线 10 点的总格数；

b ——恒温后五线 10 点的总格数。

3.6 污染性

3.6.1 仪器及材料

- a 1000 g 重的金属砝码；
- b $60 \times 80 \times 5\text{ mm}$ 玻璃板；
- c 精确 $20 \times 25 \times 2\text{ mm}$ 玻璃片；
- d 17 g/m^2 复写原纸 (QB 602—82)；

- e 恒温烘箱;
- f 71或72型光电比色计;
- g 标准污染比色样板(1~10级)。

3.6.2 检验步骤

3.6.2.1 在盒中任取三张为测定试样。将试样裁成 35×45 mm 5张,夹于6张 60×80 mm复写原纸订成的本中,夹入时试样与装订本的下端和左边对齐。

3.6.2.2 调节恒温烘箱温度至 35 ± 1 °C,将玻璃板、玻璃片、砝码放置烘箱中预热半小时后,将试样本置于玻璃板上,小玻璃片放于试样本部位的正中,上面加1000 g重砝码(砝码须放在玻璃片正中),恒温3小时取出,并抽去复写纸试样。

3.6.3 检验结果与计算

3.6.3.1 将试样本与标准比色样板对比,决定污染等级。

3.6.3.2 用71型或72型光电比色计测得透光数。

a 71型用整本测定时:一级95%以上,二级90%以上,三级80%以上,四级70%以上,五级60%以上;

b 72型用第三张试样测定时:一级98%以上,二级95%以上,三级90%以上,四级80%以上,五级70%以上;

c 测定时先将原纸的透光数规定为100%,然后再测其透光数,得出百分比再定级。

3.6.3.3 按上述步骤进行3次平行试验,以基本相同的2次为准。

4 验收规则

4.1 以一次交货的数量为一批,按1%抽样试验,但不少于5盒。

4.2 提交验收的产品,应经生产厂检验部门检查合格,并附产品合格证,方可出厂。一级品、二级品应有明显标志。

4.3 外观验收,首先检查包装是否完整,然后检查外观。按2.2条规定测定取样总张数,如有5%以上不合规定时,应取双倍数量样品,对不合格指标进行复验,复验结果如不超过5%即为全批合格,如仍超过5%时则为全批不合格。技术指标验收,按2.1条规定检查,如有不合格指标,应在另外箱内取双倍数量抽样,对不合格指标进行复验,如仍不合格,即为全批不合格。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 100张复写纸装一盒,盒内应有衬垫防潮蜡纸包装,盒外应有商标、名称、厂名、批号、规格、等级、生产日期等标志。

5.2 每25盒、50盒、100盒装一纸箱或木箱,箱外应有厂名牌号、品名、型号、等级、数量、体积、重量、生产日期、向上、防潮、防热等标志。特殊包装要求,由供需双方另行协定。

5.3 贮存仓库应通风、阴凉、干燥、勿近热源,货箱应用桩脚板搁起,避免受潮,同时不得受曝晒和雨淋。入库产品应做到先进仓库的先销售。

5.4 运输和贮存必须平放。运输途中不得受曝晒和雨淋,应使用有篷而洁净的运输工具。装卸时应轻搬轻放,保证产品平整完好。

5.5 在上述保管条件下,自生产日起,一年内产品应符合本标准技术指标,二年内负差不得超过20%,三年内负差不得超过30%。

打字蜡纸

GB 2802—81

Stencil paper for typing

本标准适用于打字复印中文文件的打字蜡纸。

1 分类和规格

1.1 打字蜡纸分2号（16开）和4号（8开）两种。

1.2 根据打字蜡纸的质量不同，分为一级品、二级品。

1.3 打字蜡纸的规格尺寸应符合表1规定：

表 1

mm

种 类	型 号	基本尺寸	极 限 偏 差		极 限 偏 斜	
			一 级 品	二 级 品	一 级 品	二 级 品
蜡 纸	2 号	长270.0	± 2.0	± 4.0	3.0	5.0
		宽210.0				
	4 号	长402.0	± 2.0	± 4.0	3.0	5.0
		宽270.0				
底 版 纸	2 号	长270.0	± 2.0	± 5.0	3.0	5.0
		宽250.0	+ 4.0 - 2.0	+ 6.0 - 4.0		
	4 号	长442.0	± 2.0	± 5.0	3.0	5.0
		宽270.0	+ 4.0 - 2.0	+ 6.0 - 4.0		
有效印框	2 号	长217.5	± 1.0	± 4.0	3.0	5.0
		宽150.0	+ 2.5 - 1.0	± 4.0		
	4 号	长320.0	± 1.0	± 4.0	3.0	5.0
		宽217.5	+ 2.5 - 1.0	± 4.0		

1.4 特殊用途的规格尺寸，由供需双方另行协定。

2 技术要求

2.1 打字蜡纸的技术指标应符合表2规定：

表 2

指标名称	一 级 品	二 级 品	检验方法
打 印 性	打字、划线完整不破、印刷清晰		见3.2条
耐 印 性	印刷1000次,漏墨点:1mm ² 以下,4号蜡纸不超过40个;2号蜡纸不超过20个;1mm ² 以上的不许有	印刷1000次漏墨点:1mm ² 以下,4号蜡纸不超过60个,2号蜡纸不超过30个;1mm ² 以上的不许有	见3.3条
耐 热 性	80±3℃恒温24h,结膜基本不变颜色略变,黄点不超过3个	80±3℃恒温24h,结膜基本不变颜色略变,黄点不超过5个	见3.4条
耐 寒 性	-40±3℃冷冻24h,结膜不变		见3.5条

2.2 外观要求

2.2.1 一级品

2.2.1.1 蜡纸涂料均匀,不干不腻,纸面平整,不得有影响打印的较显的浆块、硬筋、料梗、砂粒、污渍等纸病。

2.2.1.2 底版平整、印刷清晰、洁净、不得有破裂、孔洞等疵病。

2.2.1.3 贴纸平整,牢固,切边整齐,蜡纸不得超出底版纸。

2.2.2 二级品:蜡纸上有较明显的浆块、硬筋、料梗,砂粒泡泡沙皱折针眼污渍等疵病,但以不影响打印字迹辨认为限蜡纸不得超出底版纸。

3 检验方法

3.1 尺寸和偏斜的检验,按GB 602—81第1、2、3章进行。

3.2 打印性

3.2.1 仪器和材料

- 中文打字机;
- 手推油印机;
- 4004型打字蜡纸专用油墨;
- 直尺、铁笔、玻璃板。

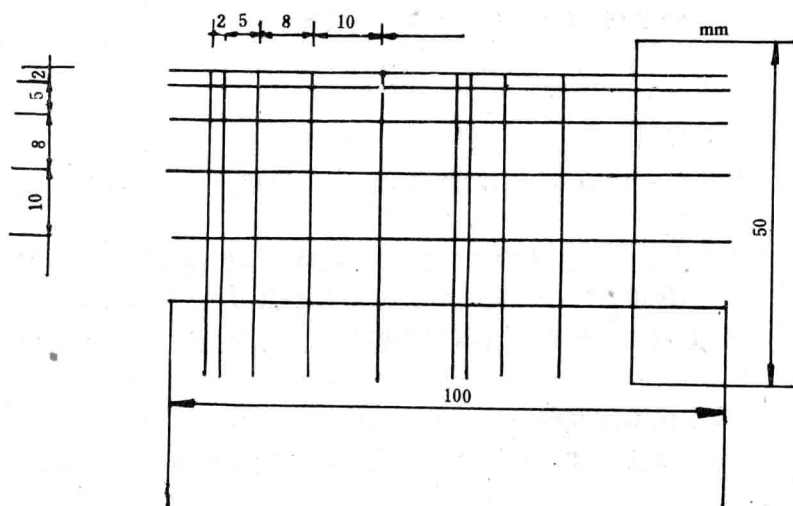
3.2.2 取样方法:在盒内任取三张。

3.2.3 检验步骤

3.2.3.1 以一般手法打“中文打字蜡纸国家标准漏墨试验”三组。

3.2.3.2 以一般手法打“口、田、日、○”五组,每组字间隔一个字距离。

3.2.3.3 将蜡纸连同衬纸、底版纸平置在玻璃板上,用铁笔在蜡纸上按下图规定划线:



3.2.3.4 将已打字划线的蜡纸平贴于油印机纱框上，油印10张，以第10张作为检验样张。

3.2.3.5 检查样张的字迹，线条是否清晰。

3.2.3.6 检验结果：三张试样中二张合格为合格。

3.3 耐印性

3.3.1 仪器及材料

- a. 手推油印机；
- b. 4004型打字蜡纸专用油墨；
- c. 1号52g凸版纸。

3.3.2 取样方法：在盒内任取三张。

3.3.3 检验步骤

3.3.3.1 将蜡纸平贴在油印机的纱框上，机上放置30张凸版纸。

3.3.3.2 均匀地涂上油墨，以一般手法连续滚印990次（以单程计算）从第991次开始，每印一次换一张纸，到第1000次，将第1000次的印纸作为样张向下移动二次，每次2~3mm每移动一次印一次。

3.3.3.3 检视第1000次印的样张，凡是每点相距2~3mm，并在有效印框内的同向三点即算一点，计其三张总数求平均值。

3.4 耐热性

3.4.1 仪器及材料：恒温箱。

3.4.2 取样方法：在盒内任取三张。

3.4.3 检验步骤：

3.4.3.1 调整恒温箱温度到 $80 \pm 3^\circ\text{C}$ ，将蜡纸，底版纸，衬纸一起垂直地挂在恒温箱内，恒温24h取出。

3.4.3.2 将耐热后的试样与未经耐热的试样对比，以结膜不粘；不脆，颜色不得严重变绿和发黄，计其三张黄点的总数求平均值。

3.5 耐寒性

3.5.1 仪器及材料： -40°C 以下的电冰箱。

3.5.2 取样方法：在盒内任取四张。

3.5.3 检验步骤

3.5.3.1 将蜡纸相对放入包装盒内或卷曲放入筒内，置于调整到 10°C 时的电冰箱内使其逐渐降温

至 $-40 \pm 3^{\circ}\text{C}$ ，恒温24小时取出。

3.5.3.2 试样取出后立即观察，以蜡纸结膜不变为合格。

4 验收规则

4.1 以一次交货量为一批。

4.2 出厂产品，应经生产厂检验部门的检查合格，并附合格证，方可出厂。一级品、二级品应有明显标志。

4.3 收货方在验收每批产品时，首先检查包装是否完整。然后按交货量1%（不得少于5盒）抽样，若发现抽样的5%不符合本标准1.3，2.2条规定时，应再抽取双倍数量的蜡纸，对第一次检验不符合规定的指标进行复验。经复验后，仍有5%不符合规定时，则全批产品即为不合格。凡不足5%时，则为全批合格。

4.4 收货方按2.1条规定检验技术指标时，若发现抽样中有不符合标准规定的，应在另外盒内取双倍抽样，对不合格指标进行复验，如仍不符合标准规定时，则为全批产品不合格。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 每50张装一盒，盒内用防潮蜡纸或牛皮纸包装，盒外应有商标、名称、型号、数量、等级、生产厂名、生产日期等标志，每5盒用牛皮纸或防潮纸包封牢固。

5.2 箱外应注明：商标、型号、品级、数量、出厂日期、生产厂名、堆放标志、防雨、防晒、防潮等字样。

5.3 大包装分20盒、25盒两种，用双瓦楞纸箱包装牢固。蜡纸在箱内必须横立放置，不可平放。

5.4 入库产品应做到先进仓库先销售，运输途中不得受雨淋日晒、装卸时应轻搬轻放，以免损坏包装，致使蜡纸受损。

5.5 切勿放置热源或近火处，以免影响蜡纸质量。

5.6 货箱应用木板架空，不得与地面直接接触，必须干燥通风良好，不得露天存放。

5.7 在符合本标准保管条件下，自生产日期起保用期为二年。