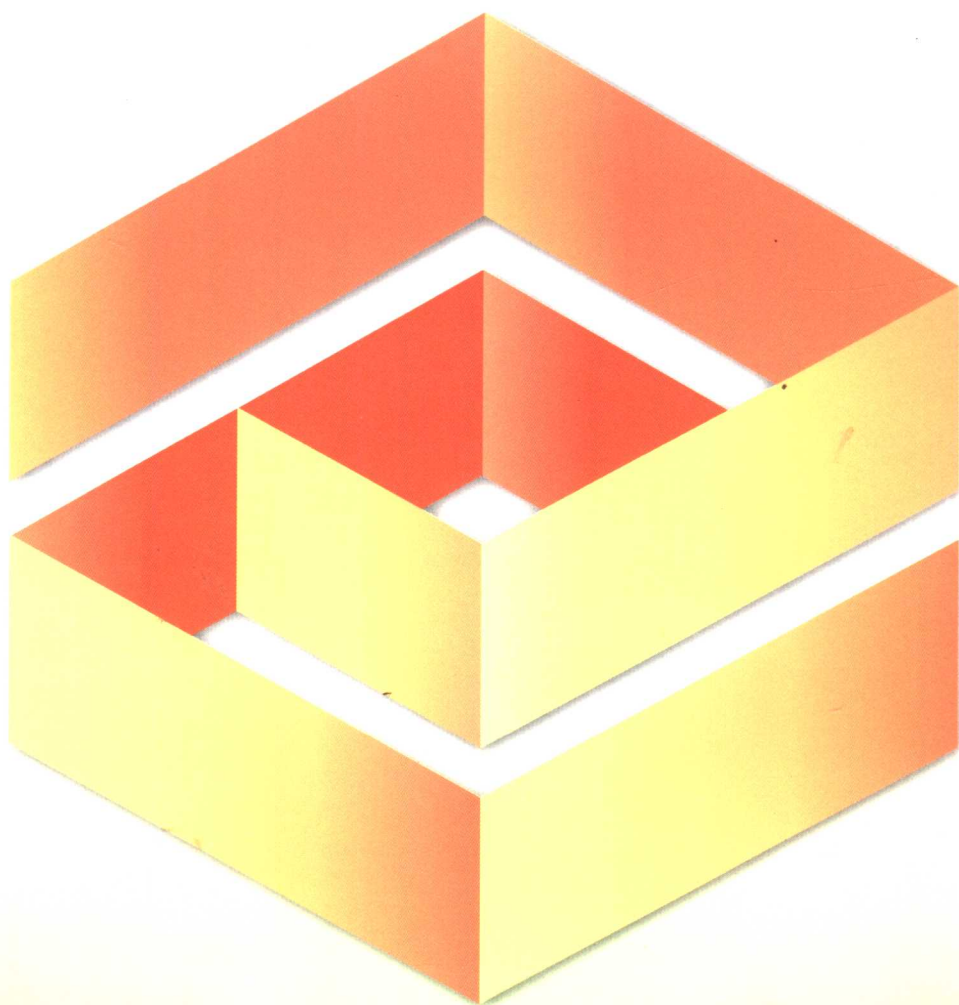


中国包装标准汇编

纸包装卷

中国标准出版社第一编辑室 中国包装技术协会信息中心 编



 中国标准出版社

中国包装标准汇编

纸 包 装 卷

中国标准出版社第一编辑室
中国包装技术协会信息中心

编

中国标准出版社

2005

图书在版编目 (CIP) 数据

中国包装标准汇编. 纸包装卷/中国标准出版社第一编辑室, 中国包装技术协会信息中心编. —北京: 中国标准出版社, 2005

ISBN 7-5066-3898-3

I. 中… II. ①中…②中… III. ①包装-国家标准-中国-汇编②包装材料: 纸-国家标准-中国-汇编 IV. ①TB48-65②TB484. 1-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 第 111238 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.bzcbs.com

电话: 68523946 68517548

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 33.25 字数 995 千字

2006 年 1 月第一版 2006 年 1 月第一次印刷

*

定价 95.00 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) 68533533

出版说明

《中国包装标准汇编》是我国包装行业标准化方面的一套大型丛书,按行业分类分别立卷。本套丛书计划出版十四卷,由中国标准出版社陆续出版,分卷情况如下:

1. 通用基础卷;
2. 术语卷;
3. 纸包装卷;
4. 塑料包装卷;
5. 金属包装卷;
6. 玻璃包装卷;
7. 危险品包装卷;
8. 食品包装卷;
9. 木制包装卷;
10. 运输包装卷;
11. 产品包装卷;
12. 包装印刷卷;
13. 包装辅料卷;
14. 包装机械卷。

本汇编为该丛书的一卷,收集了截至 2005 年 8 月底批准发布的纸包装国家标准和行业标准共计 88 项,国家标准 73 项,行业标准 15 项。本汇编内容包括:术语、包装材料、包装材料试验方法和包装制品。

本汇编收集的标准的属性已在目录上标明,年代号用四位数字表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版,现尚未修订,故正文部分仍保留原样,读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中的标准的属性请读者注意查对)。国家标准转化为行业标准尚未修订的,在目录中给出调整后的标准号,标准正文未作改动。

本汇编由刘晓玫、刘国靖和李越收集整理。

本汇编可供包装行业从事生产、科研、销售单位的技术人员,各级包装监督、检验机构人员、各管理部门的相关人员使用,也可供大专院校有关专业的师生参考。

编 者

2005 年 9 月

目 录

一、术 语

GB/T 4687—1984 纸、纸板、纸浆的术语 第一部分	3
GB/T 17858.1—1999 包装术语 工业包装袋 纸袋	26

二、包装材料

GB/T 5034—1985 出口产品包装用瓦楞纸板	43
GB/T 6544—1999 包装材料 瓦楞纸板	48
GB/T 7968—1996 纸袋纸	53
GB/T 10335.1—2005 涂布纸和纸板 涂布美术印刷纸(铜版纸)	59
GB/T 10335.2—2005 涂布纸和纸板 轻量涂布纸	67
GB/T 10335.3—2004 涂布纸和纸板 涂布白卡纸	73
GB/T 10335.4—2004 涂布纸和纸板 涂布白纸板	81
GB/T 13023—1991 瓦楞原纸	88
GB/T 13023—1991 《瓦楞原纸》国家标准第1号修改单	91
GB/T 13024—2003 箱纸板	93
GB/T 16718—1996 包装材料 重型瓦楞纸板	100
GB 18192—2000 液体食品无菌包装用纸基复合材料	106
GB 18706—2002 液体食品保鲜包装用纸基复合材料(屋顶包)	114
GB/T 18733—2002 防伪全息纸	121
BB/T 0016—1999 包装材料 蜂窝纸板	131
QB 1014—1991 食品包装纸	139
QB 1014—1991 《食品包装纸》轻工行业标准第1号修改单	143
QB/T 1015—1991 黑色不透光包装纸	144
QB/T 1313—1991 中性包装纸	150
QB/T 1314—1991 标准纸板	153
QB/T 1315—1991 厚纸板	156
QB/T 1316—1991 封套纸板	159
QB/T 1457—1992 纱管纸板	162
QB/T 1457—1992 《纱管纸板》轻工行业标准第1号修改单	166
QB/T 1460—1992 伸性纸袋纸	167
QB/T 1460—1992 《伸性纸袋纸》轻工行业标准第1号修改单	171
QB/T 2193—1996 防锈原纸	172
QB/T 3526—1999 薄页包装纸	176

三、包装材料试验方法

GB/T 450—2002 纸和纸板试样的采取	183
-------------------------------	-----

GB/T 451.1—2002	纸和纸板尺寸及偏斜度的测定	188
GB/T 451.2—2002	纸和纸板定量的测定	191
GB/T 451.3—2002	纸和纸板厚度的测定	195
GB/T 452.1—2002	纸和纸板纵横向的测定	202
GB/T 452.2—2002	纸和纸板正反面的测定	204
GB/T 453—2002	纸和纸板抗张强度的测定 (恒速加荷法)	206
GB/T 454—2002	纸耐破度的测定	213
GB/T 455—2002	纸和纸板撕裂度的测定	221
GB/T 456—2002	纸和纸板平滑度的测定(别克法)	228
GB/T 457—2002	纸耐折度的测定(肖伯尔法)	235
GB/T 458—2002	纸和纸板透气度的测定(肖伯尔法)	242
GB/T 459—2002	纸和纸板伸缩性的测定	248
GB/T 460—2002	纸施胶度的测定(墨水划线法)	253
GB/T 461.1—2002	纸和纸板毛细吸液高度的测定(克列姆法)	256
GB/T 461.2—2002	纸和纸板表面吸收速度的测定	260
GB/T 461.2—2002	《纸和纸板表面吸收度的测定》第1号修改单	262
GB/T 461.3—1989	纸和纸板吸收性的测定法(浸水法)	263
GB/T 462—2003	纸和纸板 水分的测定	265
GB/T 464.1—1989	纸和纸板的干热加速老化方法($105\pm 2^{\circ}\text{C}$, 72h)	276
GB/T 464.2—1993	纸和纸板 干热加速老化的方法($120\pm 2^{\circ}\text{C}$ 或 $150\pm 2^{\circ}\text{C}$)	280
GB/T 465.1—1989	纸和纸板按规定时间浸水后耐破度的测定法	283
GB/T 465.2—1989	纸和纸板按规定时间浸水后抗张强度的测定法	285
GB/T 742—2003	纸、纸板和纸浆 残余物(灰分)的测定(900°C)	287
GB/T 1539—1989	纸板耐破度的测定法	294
GB/T 1540—2002	纸和纸板吸水性的测定 可勃法	301
GB/T 1541—1989	纸和纸板尘埃度的测定法	306
GB/T 1545.1—2003	纸、纸板和纸浆 水抽提液酸度或碱度的测定	309
GB/T 1545.2—2003	纸、纸板和纸浆 水抽提液 pH 的测定	315
GB/T 2679.1—1993	纸透明度的测定法	322
GB/T 2679.2—1995	纸和纸板透湿度与折痕透湿度的测定(盘式法)	325
GB/T 2679.3—1996	纸和纸板挺度的测定	329
GB/T 2679.4—1994	纸和纸板粗糙度的测定法(本特生粗糙度法)	334
GB/T 2679.5—1995	纸和纸板耐折度的测定(MIT 耐折度仪法)	341
GB/T 2679.6—1996	瓦楞原纸平压强度的测定	344
GB/T 2679.8—1995	纸和纸板环压强度的测定	350
GB/T 2679.10—1993	纸和纸板短距压缩强度的测定法	354
GB/T 2679.15—1997	纸和纸板印刷表面强度的测定(电动加速法)	360
GB/T 2679.16—1997	纸和纸板印刷表面强度的测定(摆或弹簧加速法)	367
GB/T 2679.17—1997	瓦楞纸板边压强度的测定(边缘补强法)	374
GB/T 5402—2003	纸和纸板 透气度的测定(中等范围) 葛尔莱法	379
GB/T 6545—1998	瓦楞纸板耐破强度的测定法	388
GB/T 6546—1998	瓦楞纸板边压强度的测定法	391
GB/T 6547—1998	瓦楞纸板厚度的测定法	394
GB/T 6548—1998	瓦楞纸板粘合强度的测定法	397

GB/T 7973—2003	纸、纸板和纸浆 漫反射因数的测定(漫射/垂直法)	401
GB/T 10739—2002	纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件	408
GB/T 12909—1991	纸和纸板弯曲挺度的测定法(共振法)	419
GB/T 12911—1991	纸和纸板油墨吸收性的测定法	423
GB/T 12914—1991	纸和纸板抗张强度的测定法(恒速拉伸法)	428
GB/T 13528—1992	纸和纸板表面 pH 值的测定法	434
GB/T 14656—1993	阻燃纸和纸板燃烧性能试验方法	437
GB/T 19788—2005	蜂窝纸板箱检测规程	441

四、包装制品

GB/T 5033—1985	出口产品包装用瓦楞纸箱	451
GB/T 6543—1986	瓦楞纸箱	453
GB 10440—1989	圆柱形复合罐	463
GB/T 14187—1993	包装容器 纸桶	469
GB/T 16717—1996	包装容器 重型瓦楞纸箱	474
GB/T 19450—2004	纸基平托盘	481
BB/T 0023—2004	纸护角	491
QB/T 2294—1997	纸杯	499
QB/T 2341—1997	纸餐盒	506
YC/T 137.1—2004	复烤片烟包装 瓦楞纸箱包装	513

注：本汇编收集的标准的属性已在目录上标明，年代号用四位数字表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版，现尚未修订，故正文部分仍保留原样，读者在使用这些标准时，其属性以目录上标明的为准（标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对）。国家标准转化为行业标准但尚未修订的，在目录中给出调整后的标准号，标准正文未作改动。

一、术 语

纸、纸板、纸浆的术语

第一部分

Paper, board, pulp terms (I)

本标准解释了有关纸、纸板、纸浆及其性质和工艺过程的术语、词汇。

本标准参照了国际标准ISO 4046—1978《纸、纸板、纸浆和有关的术语 一词汇》。

1 纸浆——一般术语

1.1 纸浆 pulp

经过制备的可供进一步加工的纤维物料（一般指来源于天然植物）。

注：“纸浆”这个名词在很多行业中通用。如果无特殊说明，用于本标准时，它仅指用于造纸、再生纤维素纤维和薄膜以及有关工业的纸浆。

1.2 造纸用浆 papermaking pulp

供制造纸（见4.2）和纸板（见4.3）用的纸浆（见1.1）。

1.3 溶解浆 dissolving pulp

主要供制造再生纤维素纤维和纤维素化学衍生物用的纸浆（见1.1）。

1.4 未漂浆 unbleached pulp

未经任何专门为提高其白度而处理的造纸用浆（见1.2）。

1.5 半漂浆 semi-bleached pulp

漂白至中等白度（见1.7和1.4）的纸浆（见1.1）。

1.6 漂白浆 bleached pulp

为提高白度而经漂白（见2.4）处理过的纸浆（见1.1）。

1.7 全漂浆 fully bleached pulp

漂白至高白度（见1.4和1.5）的纸浆（见1.1）。

1.8 干浆 dry pulp

水分含量接近风干浆（见1.10）的纸浆（见1.1）。

1.9 湿浆 wet pulp

水分含量比干浆（见1.8）高得多，一般指仅经过机械脱水而未经干燥的纸浆（见1.1）。

1.10 风干浆 air-dry pulp

1.10.1 在技术上指水分含量与周围环境相平衡的纸浆（见1.1）。

1.10.2 在商业上指供需之间商定的含有规定水分的纸浆（见1.1）。又称为纸浆的商业规定干度（见1.12）。

1.11 纸浆的风干质量 air-dry mass (of pulp)

当其水分含量与周围环境平衡时纸浆（见1.1）的质量。

1.12 纸浆的商业规定干度 theoretical commercial dryness (of pulp)

一个在商业上被公认的纸浆干度，一般规定为90%。

注：① 如果浆的风干度为90%，这个纸浆（见1.1）含有90份绝干纤维和10份水。均以质量计。

② 国际上有时以88%为商业规定干度。

1.13 纸浆的销售质量 saleable mass (of pulp)

用毛重乘以绝干度,除以商业规定干度。

1.14 纸浆的发货单质量 invoiced mass (of pulp)

由供方标在发货单上的纸浆的销售质量(见1.13)。

1.15 浆和纸的杂质 pulp and paper contraries (在北美为pulp impurities)

存在于纸浆(见1.1)、纸料(见5.8)、纸或纸板中任何认为无用的物质。

1.16 粗纤维束 shives

存在于纸浆(见1.1)或纸中的纤维物料的粗大部分。

2 制浆

2.1 蒸煮 cooking

用水和化学药品加热处理植物纤维原料。

2.2 浆的净化 pulp cleaning

用重力净化、离心净化和通过一定大小的筛孔和筛缝等物理方法从浆料中除去无用物质。

2.3 浆的筛选 pulp screening

净化浆料的一种方法。用一个或几个筛把粗浆分离成粗渣和合格料(见5.10)。

2.4 漂白 bleaching

在一定程度上除去浆的有色物质或改变浆的颜色,其目的在于提高浆的白度(见4.31)。

2.5 荧光增白 fluorescent whitening

把一种几乎无色的物质加到纸浆(见1.1)、纸料(见5.8)、表面施胶的胶料或涂料中,能够将入射紫外光激发为可见光,使纸和纸板的白度产生一个明显的改进。

注:不采用“光学漂白”这个词。

2.6 木片磨浆 chip refining

木片通过盘磨机生产盘磨机械浆(见3.24)的机械处理。

2.7 废纸 waste paper

在使用或加工后可以被回收而重新用于造纸的纸或纸板。

2.8 选料 sorting

2.8.1 将破布或废纸等按质量分类挑选,以便在纸或纸板制造中使用。

2.8.2 根据生产工艺的要求,按质或按品种挑选造纸用的各种植物纤维原料。

2.9 黑液 black liquor

从化学浆(通常指硫酸盐法或烧碱法)蒸煮(见2.1)后的产物中分离出来的废液。

2.10 亚硫酸盐废液(俗称红液) spent sulphite liquor

从植物纤维经亚硫酸盐法蒸煮(见2.1)后的产物中分离出来的蒸煮废液。

2.11 漂洗机 potcher, washer

一种半浆机(见2.13)。可以用来进行纸浆(见1.1)的洗涤和漂白。洗涤时洗鼓部分地浸在浆中以不断地提取液体。

2.12 碎浆机 pulper

用来打碎浆板或纸的设备。

2.13 半浆机 breaker, breaker beater

装有或不装底刀并装有一个带钝刀辊子的碎浆机(见2.12)。用来破碎纸浆(见1.1)板、废纸、损纸、破布浆、破布或其他纺织品成为悬浮状。

3 浆的种类

3.1 木浆 wood pulp

从木材制得的纸浆(见1.1)。

3.2 针叶木浆 softwood pulp

从针叶木制得的纸浆(见1.1)。

3.3 阔叶木浆 hardwood pulp

从阔叶木制得的纸浆(见1.1)。

3.4 稻、麦草浆 straw pulp

从稻、麦秆制得的造纸用浆(见1.2)。

3.5 苇浆 reed pulp

从芦苇秆制得的造纸用浆(见1.2)。

3.6 蔗渣浆 bagasse pulp

从甘蔗渣制得的造纸用浆(见1.2)。

3.7 荻浆 amur silver gress pulp

从荻秆制得的造纸用浆(见1.2)。

3.8 芒秆浆

从芒秆制得的造纸用浆(见1.2)。

3.9 龙须草浆

从龙须草制得的造纸用浆(见1.2)。

3.10 竹浆 bamboo pulp

从竹荪秆制得的纸浆(见1.1)。

3.11 破布浆 rag pulp

从新的纺织品裁下的废料或由废旧棉花纺织品制得的纸浆(见1.1)。

3.12 棉浆 cotton pulp

从棉短绒或废棉制得的纸浆(见1.1)。

3.13 麻浆 flax、hemp、ramie pulp

从天然的或废旧的亚麻、大麻、苧麻制得的纸浆(见1.1)。

3.14 化学浆 chemical pulp

用化学处理,例如蒸煮(见2.1),从植物纤维原料中除去相当大一部分非纤维素成分而制得的纸浆(见1.1),不需要为了达到纤维分离而进行随后的机械处理。

3.15 半化学浆 semi-chemical pulp

用化学处理,例如蒸煮(见2.1),从植物纤维原料中部分地除去非纤维素成分而制得的纸浆(见1.1),为了达到纤维分离需要进行随后的机械处理。

3.16 亚硫酸盐浆 sulphite pulp

用主要含有亚硫酸氢盐的药液蒸煮(见2.1)植物纤维原料制得的纸浆(见1.1)。

3.17 中性亚硫酸盐浆 neutral sulphite pulp

用主要含有中性亚硫酸盐的药液蒸煮(见2.1)植物纤维原料制得的化学浆(见3.14)。

3.18 碱性亚硫酸盐浆 alkaline sulphite pulp

用亚硫酸钠和氢氧化钠组成的药液蒸煮(见2.1)植物纤维所制得的化学浆(见3.14)。

3.19 硫酸盐浆 sulphate pulp

用主要含有氢氧化钠、硫化钠组成的药液蒸煮(见2.1)植物纤维原料制得的纸浆(见1.1)。

注:① 所谓“硫酸盐”这个词是从在碱回收过程中用硫酸钠作为硫化钠的补充来源而得名的。

② 从严格的技术意义上讲,“牛皮浆”(见3.20)这个词比“硫酸盐浆”更有限制性,在某些国家中还在

商业上保持这种区分,但是在很多国家的商业上,这两个词仍然看作是同义词。

3.20 牛皮浆 kraft pulp

一种高强度的未漂硫酸盐浆(见3.19)。主要用来制造牛皮纸或纸袋纸。

3.21 烧碱浆 soda pulp

用氢氧化钠作为唯一有效成分的药液蒸煮植物纤维原料制得的纸浆(见1.1)。

3.22 机械浆 mechanical pulp

完全用机械的方法从不同的植物纤维原料(主要为木材)制得的造纸用浆(见1.2)。

3.23 褐色磨木浆 brown mechanical pulp

从汽蒸或煮过的木材制得的褐色磨石磨木浆(见3.26)。

3.24 盘磨机械浆 refiner mechanical pulp

通过盘磨机处理植物纤维原料(主要是木片或锯末)制得的机械浆(见3.22)。

注:不采用“木片磨木浆”这个词。

3.25 预热机械浆 thermo-mechanical pulp (TMP)

木片经蒸汽短时间预热处理后,再用盘磨机带压或常压下处理植物纤维原料(主要是木片或锯末)制得的机械浆(见3.22)。

3.26 磨木浆 groundwood pulp

通过有研磨作用的表面,例如一个石面,磨碎木材制成的机械浆(见3.22)。

4 纸和纸板——一般术语

4.1 损纸 broke

在造纸过程中的任何阶段废弃的纸和纸板,通常将重新碎解成浆。有两类损纸:

4.1.1 湿损纸 wet broke

造纸机湿部的损纸。

4.1.2 干损纸 dry broke

造纸机干部的损纸,包括分切和切纸工序的纸边(见5.6)以及卷取、复卷和选纸时废弃的纸或纸板。

4.2 纸 paper

从悬浮液中将植物纤维、矿物纤维、动物纤维、化学纤维或这些纤维的混合物沉积到适当的成型设备上,经干燥制成的一页均匀的薄片(不包括纸板)。

注:① 在广义上讲,“纸”这个名词可以用来描述如在4.2和4.3中分别定义的纸和纸板。

② 通常定量小于 $225\text{g}/\text{m}^2$ 的被认为是纸,定量为 $225\text{g}/\text{m}^2$ 或以上的被认为是纸板,但是区分纸和纸板主要是根据其特性,有时还根据它的用途。许多定量小于 $225\text{g}/\text{m}^2$ 的,例如某些折叠盒纸板通常被称作纸板;而许多定量大于 $225\text{g}/\text{m}^2$ 的,例如吸墨纸和图画纸通常被称作“纸”。

③ “无纺布物”将构成另一个单独的含义。

4.3 纸板 board (paper board)

具有较高挺度的某些纸(见4.2)的通称。

4.4 纵向 machine direction

与造纸机或纸板机运行方向一致的纸幅(见4.9)方向。

4.5 横向 cross direction

与纵向(见4.4)垂直的方向。

4.6 正面 top side

在成型时,纸或纸板不与成型网接触的面。

注:这个名称不适用于夹网纸机。

4.7 网面 wire side

在成型时,纸或纸板与成型网接触的面。

注:这个名称不适用于夹网纸机。

4.8 成型 formation

纤维被分散、排列并相互交织成纸坯(参看7.9)的过程。

4.9 纸幅 web

在制造或加工时连续长度很长的纸或纸板。

4.10 卷筒 reel (of paper or board)

绕在筒芯上的纸或纸板。

注:有的国家 roll 亦称为卷筒。

4.11 宽度(卷筒的) width (of a reel or roll of paper or board)

横向(见4.5)测量纸或纸板幅(见4.9)的尺寸。

4.12 长度(卷筒的) length (of a reel or roll of paper or board)

通常用米表示卷筒或纸卷的纸或纸板的长度。

4.13 页(纸或纸板的) sheet (of a paper or board)

通常为长方形的一张纸或纸板。

4.14 抄造纸样 outturn sheet

在制造时取出的用作参考的纸(或纸板)页。

4.15 边卷 side-run

通常是窄的,但其宽度足够符合除重新碎解成浆以外的用途。这是生产者为了使纸机宽度(见5.68)得到充分利用而特意生产的宽度小于规定标准的纸或纸板卷。

4.16 小裁纸 offcut

除回抄以外有用的小于规定尺寸的那部分纸或纸板页(见4.13)。

4.17 组成(纸或纸板的) composition (of paper or board)

纸或纸板的纤维成分和非纤维成分的性质和比例。

4.18 纤维组成 fibre composition

纸或纸板中各种纤维物料的比例,通常表示为纤维物料总重量的百分数。

4.19 配料 furnish

上网纸料(见5.8)中除水以外的纤维物料和非纤维物料及其比例。

4.20 配料层 furnish layer

由一层或多层同样配料(见4.19)的湿纸幅用压力而不使用粘合剂结合而构成的纸或纸板层。

4.21 层(纸或纸板的) ply (of paper or board)

在造纸机或纸板机网上形成的组成(见4.17)一致的纤维幅。

4.22 次面层(纸板的) underliner (of board)

位于面层和中间层(见4.23)之间的配料层(见4.20)。

4.23 中间层(纸板的) middle (of board)

位于纸板的两个面层、或两个次面层(见4.22)、或一个次面层与相反那一面的面层之间的配料层(见4.20)。

4.24 正面(或右页) recto

4.24.1 一本书的:一本打开的书的右侧页为正面,次页是反面。也适用于报刊等。

4.24.2 邮政文件的:写收件人姓名地址的一面为正面。

4.24.3 加工过的纸页的:在使用一张加工过的纸页时,第一面为正面。所谓“加工过的”是指例如印刷或出版工作者进行的加工。

4.24.4 纸板的:具有较好外观的一面为正面。

4.25 反面(或左页) verso

与正面（见4.24）相反的一面。

4.26 掉毛、掉粉、起毛 linting, dusting, fluffing

主要由单根纤维、填料或胶料粒子，或是由这些物质构成的很小的聚集体在印刷过程中从纸或纸板表面脱落，或部分纤维在纸的表面形成松弛的结合。

4.27 粘辊 picking

在抄造或印刷过程中，当施加在纸面的外拉力大于纸或纸板的内聚力时发生的纸或纸板表层的破裂。

4.28 白色 white

4.28.1 应用于来自一次光源的射线：特性接近于日光的辐射。

4.28.2 应用于物体：不吸收可见光谱的漫反射体。引伸的定义是指能高度扩散并均匀地反射可见光谱的所有波长的一个相对不透明体。

4.28.3 应用于视觉范围：可与由一个白色的一次光源或白光照射白色物体的反射光所引起的视觉相比的任何感觉。

4.29 黑色 black

4.29.1 应用于物体：全黑的物体是全部吸收而一点也不反射入射光的物体。引伸的定义是指无选择地以高比例吸收入射到它上面的全部辐射的一个物体。

4.29.2 应用于视觉范围：由于这种刺激低于视觉限度而不存在光感。

4.30 尺寸（纸页的） size (of a sheet)

用宽和长来表示纸或纸板页（见4.13）的大小，其中较窄的一边是宽。

4.31 未裁切尺寸 untrimmed size

足以表示从它可以得到所要求的裁切后尺寸（见4.32）的一页（见4.13）纸或纸板的尺寸。

4.32 裁切后尺寸 trimmed size

一页（见4.13）纸或纸板的成品尺寸。

4.33 平板纸或纸板 paper or board in the flat

没有折叠、重叠或卷曲的商品纸或纸板。

4.34 令 ream

500张完全相同的纸页（见4.13）。

注：在国际上也有以480张为一令的。

4.35 刀 quire

ISO 标准一令（见4.34）的二十分之一，即25张纸页。我国视不同纸张，每刀纸的张数不一。

5 造纸

5.1 填料 filler

在纸或纸板的制造过程中，配在纸料（见5.8）内通常为白色矿物的微细颜料。

5.2 矾土或明矾 papermakers alum or alum

矾土是造纸的不同等级硫酸铝的一个名词。明矾则是硫酸铝和硫酸钾的复盐。

5.3 泥浆 slip

含有颜料的悬浮液。

5.4 高岭土泥浆 clay slip

以高岭土为颜料、水为液体的泥浆（见5.3）。

注：高岭土不使用白土、瓷土这一名词。

5.5 涂料 coating slip

含有颜料（通常是微细的白色矿物质）和胶粘剂的悬浮液（见5.3）。还可以有其他添加剂，如染料、分散剂、粘度调节剂等。这种泥浆用于纸或纸板的表面涂布。

5.6 纸边 trimmings

在切纸过程中,除去可作为小裁纸(见4.16)使用以外的那部分纸或纸板。

5.7 废纸杂质 waste paper contraries or impurities

废纸或废纸板(见2.7)中那些对用它来制造纸或纸板时有害的、或可能损坏造纸设备的、或给重新碎解成浆造成困难的任何物质。

5.8 纸料 stock

从浆的碎解到纸或纸板幅(或页)形成阶段的一种或几种造纸用浆(见1.2)和其他物质的悬浮液。

5.9 合格纸料 accepted stock

通过净化(见5.15)和(或)筛选(见2.3)而不被除去的那部分纸料(见5.8)。

注:还可参照“合格料”(见5.10)。

5.10 合格料 accept

通过净化(见5.15)和筛选(见2.3)而不被除去的任何物质的一种通称。

5.11 游离状纸料 free stock

在重力下排水时,悬浮液中的水容易分离的那些纸料(见5.8)。任何给定纸料的这种性质可以测定并用数字表示为滤水性能(见7.25)或游离度(7.26)。

5.12 粘状纸料 wet stock

在重力下排水时,悬浮液中的水不容易分离的那些纸料(见5.8)。任何给定纸料的这种性质可以测定并用数字表示为滤水性能(见7.25)或游离度(见7.26)。

5.13 纸料制备 stock preparation

在纸料(见5.8)到达造纸机之前所有处理过程的总称。

5.14 碎浆 slushing

在水中碎解浆板或纸来制造纤维悬浮液的操作。

5.15 纸料净化 stock cleaning

用物理的方法从纸料(见5.8)中除去有害杂质的操作,例如用重力净化、离心净化或用通过适当尺寸的孔和缝来净化。

5.16 打浆或精浆 beating or refining

在打浆机(见5.54)或精浆机(见5.53)中用机械方法处理纤维物料。

5.16.1 打浆:用打浆机(见5.54)处理纸料(见5.8)。**5.16.2 精浆:用精浆机(见5.53)处理纸料(见5.8)。****5.17 细纤维化 fibrillation**

通过适当的机械处理,例如打浆(见5.16),使纤维部分地裂开并产生微细纤维。

5.18 施胶 sizing

为了提高纸或纸板的表面强度和防止水质液体(例如书写墨水)的扩散和渗透的能力,将胶料添加到纸料(见5.8)中(浆内施胶)或涂敷在纸或纸板的表面(表面施胶)。

5.19 压光 calendering

具有一定水分的纸或纸板,为了整饰(见7.1)其表面,通过压光机(见5.74)的操作。这种操作可在一定程度上控制纸的厚度。

5.20 复卷 re-reeling

在复卷机上用筒芯卷起纸幅(见4.9)的操作。

5.21 卷取 reel-up

在纸机尾部用一个金属卷纸轴连续卷取纸幅(见4.9)的操作。

5.22 上光 glazing

通过适当的干燥方式或机械整饰过程给纸或纸板以光泽的操作。

5.23 起皱 creping

为了提高纸的伸展性及柔软性,使其产生皱纹的操作。

5.24 机外起皱 off-machine creping

作为一种单独操作完成的湿法起皱(见5.101)。

5.25 机内起皱 on-machine creping

在纸机上完成的湿法或干法起皱(见5.100)。

5.26 表面涂敷 surface application

用一种适当的材料涂敷于纸或纸板表面,使其特性产生某些改变所做的任何操作。

5.27 空气干燥 air-drying

用来干燥纸的一种方法。纸页(见4.13)的空气干燥通常是通过接触自由流通的空气来进行的。纸幅(见4.9)的空气干燥通常是在干燥室中与热空气接触来进行的。

5.28 超级压光 supercalendering

在超级压光机(见5.78)上进行的使纸产生高平滑度、高紧度和高光泽度的压光(见5.19)操作。

5.29 磨擦压光 friction glazing

用磨擦压光机(见5.79)使通常是涂布(见5.41)过的纸或纸板表面产生光泽的操作。

5.30 平板压光 plate glazing

用平板压光机(见5.80)使纸或纸板表面产生平滑和光泽的操作。

5.31 粘接 splicing

卷筒纸接头(见5.97)的操作。

5.32 分切 slitting

将一纸幅(见4.9)(或纸板幅)沿纵向分成两个或多个较窄的幅。

5.33 裁切 guillotining

用刀切一页或多页(见4.13)纸或纸板。

5.34 切边 guillotine trimming

切掉一叠纸或纸板的边缘部分,产生具有整齐的边缘、准确的角度和特定尺寸的纸页(见4.13)的操作。

5.35 切纸 cutting

沿横向(见4.5)裁切纸幅(见4.9)成纸页(见4.13)的操作。

5.36 方裁 squaring

把纸或纸板裁切成具有整齐边缘和四个90°角(见5.34)的所需尺寸的纸页。

5.37 斜裁 angle cutting

专门用于信封等的制造,把纸或纸板裁切成具有整齐的边缘和不具有90°角的所需尺寸的纸页。

5.38 选纸 sorting

逐一地检查纸或纸板并除去不合格品的操作。

5.39 纸或纸板的温湿处理 conditioning of paper or board

使纸或纸板的水分和温度与给定的周围环境相平衡的操作。

5.40 熟化 maturing

在适宜的条件下贮存时,纸或纸板的特性发生的有利演变过程。

5.41 涂布 coating

将涂料(见5.5)或其他流体状材料涂敷在纸或纸板表面的操作。

5.42 刮刀涂布 blade coating

一种连续的涂布方法。纸或纸板幅的表面涂上涂料(见5.5)后,立即用一个薄片金属刮刀压在有背辊的涂布面上来控制涂布量。

5.43 辊式涂布 roll coating

一种连续的涂布方法。通过一个表面附有涂料(见5.5)的涂敷辊直接将涂料涂敷在纸或纸板的表