

ICS 87.080
Y 44



中华人民共和国国家标准

GB/T 14624.2—2008
代替 GB/T 14624.2—1993

胶印油墨着色力检验方法

Test method for colour strength of offset ink

2008-12-30 发布

2009-09-01 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 14624 的本部分代替 GB/T 14624.2—1993《油墨着色力检验方法》。

本部分与 GB/T 14624.2—1993 主要差异如下：

- 标准名称修改为《胶印油墨着色力检验方法》；
- 刮样纸由晒图原纸改为 80 g/m² 胶版印刷纸；
- 对环境湿度指数进行了调整,取消了湿度要求；
- 取消了附录 A。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国油墨标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：杭华油墨化学有限公司、太原高氏劳瑞油墨化学有限公司、浙江永在化工有限公司、天津东洋油墨有限公司、国家印刷装潢制品质量监督检验中心。

本部分主要起草人：黄荣海、田建中、吴敏、张进梅、苏传健。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14624.2—1993。

胶印油墨着色力检验方法

1 范围

GB/T 14624 的本部分规定了胶印油墨着色力的检验方法。

本部分适用于胶印油墨着色力的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 14624 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 14624—2009 胶印油墨颜色检验方法

QB/T 1012—1991 胶版印刷纸

3 原理

以定量白墨将试样和标样分别冲淡,对比冲淡后油墨的浓度,以百分数表示之。

4 工具与材料

4.1 调墨刀。

4.2 刮片。

4.3 刮样纸:80 g/m² 胶版印刷纸,符合 QB/T 1012—1991 A 型,规格 210 mm×70 mm,顶端往下 130 mm 处有 20 mm 宽黑色实地横道。

4.4 胶印白墨。

4.5 胶印黑墨。

4.6 分析天平:精度 0.001 g。

4.7 玻璃片。

5 检验条件

5.1 检验应在温度(23±2)℃条件下进行。

5.2 观察冲淡刮样时,应在 D₆₅ 标准光源下进行。

6 检验步骤

6.1 用分析天平,在玻璃片上称取白墨 2 g,试样油墨 0.2 g,用同样的方法,相同的比例,称取白墨和标样油墨,将称取好的墨样分别用调墨刀充分调匀。

6.2 用调墨刀取调匀的标准样约 0.5 g 涂于刮样纸的右上方,再取调匀的试样约 0.5 g 于刮样纸的左上方,两者应相邻而不相连。

6.3 将刮片置于涂好的油墨样品上方,使刮片主体部分与刮样纸呈 90°角。用力自上而下将油墨于刮样纸上刮成薄层,至黑色横道下二分之一处时,减小用力,使刮片内侧角度近似 25°角,使油墨在纸上涂成较厚的墨层(如 GB/T 14624.1—2009 中图 1 所示)。最终刮样形状应与如 GB/T 14624.1—2009 中的图 1 相似。

6.4 观察试样与标样的面色、墨色是否一致；若不一致，则改变试样白墨的用量，至冲淡试样与标样达到一致，按式(1)计算试样的着色力。

6.5 刮样后，以 30 s 内观察的墨色为准。

7 检验结果

着色力的计算按式(1)进行：

$$S = \frac{B}{A} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中：

S——着色力(以标样为 100%计)，%；

A——冲淡标样白墨用量，单位为克(g)；

B——冲淡试样白墨用量，单位为克(g)。

注：测试白墨消色力时，则以标样和试样分别代替以上所用的白墨，按白墨 2 g，黑墨 0.2 g 称量，测试步骤同第 6 章，计算公式同式(1)，但 A 为试样白墨量，B 为标样白墨量。