



中华人民共和国国家标准

GB/T 24995—2010

铸 涂 原 纸

Cast coating base paper

2010-08-09 发布

2010-12-01 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：中冶纸业银河有限公司、中国制浆造纸研究院、国家纸张质量监督检验中心。

本标准主要起草人：王秋云、闫成珉、李树检、张义华。

铸 涂 原 纸

1 范围

本标准规定了铸涂原纸的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于铸涂加工用原纸。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

GB/T 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定(GB/T 450—2008, ISO 186:2002, MOD)

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法(GB/T 451.2—2002, eqv ISO 536:1995)

GB/T 455 纸和纸板撕裂度的测定(GB/T 455—2002, eqv ISO 1974:1990)

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 458—2008 纸和纸板 透气度的测定(GB/T 458—2008; ISO 5636-2:1984, MOD; ISO 5636-3:1992, MOD; ISO 5636-5:2003, MOD)

GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定(GB/T 462—2008; ISO 287:1985, MOD; ISO 638:1978, MOD)

GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定(可勃法)(GB/T 1540—2002, neq ISO 535:1991)

GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验和抽样计划(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 10342 纸张的包装与标志

GB/T 10739 纸、纸板、纸浆 试样处理和试验的标准大气(GB/T 10739—2002, eqv ISO 187:1990)

GB/T 12914 纸和纸板 抗张强度的测定(GB/T 12914—2008; ISO 1924-1:1992, MOD; ISO 1924-2:1992, MOD)

3 要求

3.1 铸涂原纸的技术指标应符合表1或订货合同的规定。

表1 技术指标

指标名称	单 位	规 定
定量	g/m ²	45.0±2.0 50.0±2.5 55.0±2.5 60.0±3.0
		65.0±3.0 70.0±3.5 75.0±3.5 80.0±4.0
亮度	≥	% 82.0

表 1 (续)

指标名称		单 位	规 定
吸水性正反面均	≤	g/m ²	30.0
抗张指数 纵向	≥	N·m/g	42
撕裂指数 横向	≥	mN·m ² /g	5.0
透气度	≥	mL/min	120
平滑度	正面	s	30
	反面		15
尘埃度	0.2 mm ² ~0.5 mm ²	个/m ²	100
	>0.5 mm ² ~1.5 mm ²		5
	>1.5 mm ²		不应有
交货水分		%	4.0~7.0

3.2 铸涂原纸为卷筒纸,规格为 787 mm、1 092 mm,尺寸偏差应不超过±3 mm,或按合同规定。

3.3 铸涂原纸的纤维组织应均匀。

3.4 铸涂原纸的切边应整齐、洁净。

3.5 每批纸不应有明显色差,同批纸的亮度差应不大于 3%。

3.6 每卷纸的接头应不超过 3 个。

3.7 卷筒纸内部不易发现的纸病,如不显著的折子、皱纹、条痕、斑点、透光点、孔眼等应不超过 1.5%。

4 试验方法

4.1 试样的采取按 GB/T 450 规定进行。

4.2 试样的处理和试验的标准大气按 GB/T 10739 规定。

4.3 尺寸按 GB/T 451.1 测定。

4.4 定量按 GB/T 451.2 测定。

4.5 亮度按 GB/T 7974 测定。

4.6 吸水性按 GB/T 1540 测定,吸水时间为 60 s。

4.7 抗张指数按 GB/T 12914 测定,仲裁时按恒速拉伸法进行测定。

4.8 撕裂指数按 GB/T 455 测定。

4.9 透气度按 GB/T 458—2008 中肖伯尔法测定。

4.10 平滑度按 GB/T 456 测定。

4.11 尘埃度按 GB/T 1541 测定。

4.12 交货水分按 GB/T 462 测定。

4.13 卷筒内部纸病的测定:取卷筒纸的外部 10 层,去掉最外部 5 层,将其余 5 层切成 0.04 m² 的试样,选择并称量有纸病的试样,计算其质量百分比。

4.14 外观纸病的检验采用目测。

5 检验规则

5.1 生产单位应保证产品符合本标准要求,交货时应附产品合格证。

5.2 以一次交货的数量为一批,应不多于 50 t。

5.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行。样本单位为卷。按接收质量限(AQL):撕裂指数、透气度、吸水性 AQL=4.0;定量、亮度、抗张指数、平滑度、尘埃度、交货水分、外观质量 AQL=6.5。抽

样方案采用正常检查二次抽样方案,检验水平为 I。见表 2。

表 2 抽样方案

批量/卷	正常检验二次抽样方案 检验水平 I				
	样本量	AQL=4.0 Ac Re		AQL=6.5 Ac Re	
2~25	2	—	—	0	1
	3	0	1	—	—
26~90	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2
91~150	8	0	2	—	—
	8(16)	1	2	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2
151~280	8	0	2	0	3
	8(16)	1	2	3	4

5.4 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,应认为该批是可以接收的;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,应认为该批是不可以接收的。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,则判定该批是可以接收的;如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数,则判定该批是不可以接收的。

5.5 需方有权按本标准或订货合同检验产品,如对产品质量有异议,应在到货后一个月内(或按合同规定)通知对方,由供需双方共同抽样检验。如果检验结果不符合本标准或订货合同的规定,则判定该批不可接收,由供方负责处理;如果检验结果符合本标准或合同的规定,则判定该批可接收,由需方负责处理。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 按 GB/T 10342 的规定进行包装和标志,或按合同规定进行包装。

6.2 运输时,应使用有篷而洁净的运输工具。

6.3 装卸时不应钩吊,不应将纸卷从高处扔下。

6.4 产品应妥善保管,以防雨、雪和地面潮湿的影响。