

ICS 85.060

分类号: Y 31

备案号: 46818-2014

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4759—2014

灰 纸 板

Grey board

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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：广东省造纸研究所、广东省东莞市质量监督检测中心、中国制浆造纸研究院、东莞市金田纸业有限公司、东莞市宝华造纸有限公司。

本标准主要起草人：陈洋、马学逵、余伟梅、李彩鹏、梁健文、卓文玉、肖思聪、陈春霞、许丁文、施斯倩、何伟明、胡曼、李婵、邓志琼、林长浓、陈阳明。

灰 纸 板

1 范围

本标准规定了灰纸板的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于供制作纸盒以及文化产业用的一次成型的灰纸板。
本标准不适用于多层经复合的灰纸板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- 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 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 451.3 纸和纸板厚度的测定
- GB/T 459 纸和纸板伸缩性的测定
- GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
- 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 22364—2008 纸和纸板 弯曲挺度的测定
- GB/T 26203 纸和纸板 内结合强度的测定（Scott 型）

3 产品分类

- 3.1 灰纸板按种类分为单面灰纸板和双面灰纸板。
- 3.2 灰纸板按产品质量分为一等品和合格品。
- 3.3 灰纸板分平板纸和卷筒纸两种。平板纸尺寸为787 mm×1 092 mm、889 mm×1 194 mm、800 mm×1 200 mm、800 mm×1 000 mm、710 mm×870 mm，或按订货合同规定；卷筒纸的卷宽为787 mm、800 mm、889 mm、900 mm、1 092 mm、1 194 mm，或按订货合同规定。

4 要求

- 4.1 灰纸板的技术指标应符合表1的规定，或按订货合同要求。
- 4.2 灰纸板尺寸偏差不应超过±5 mm，偏斜度不应超过5 mm。
- 4.3 灰纸板的切边应整齐、洁净，不应有裂口和纸粉。

表 1

指标名称	单 位	规 定	
		一等品	合格品
定 量 ^a	g/m ²	250、300、350、400、450、500、550、600、650、700、750、800、850、900、950、1 000、1 050、1 100、1 150、1 200、1 250、1 300、1 350、1 400、1 450、1 500	
定量偏差	%	±4.0	

表 1（续）

指标名称		单 位	规 定		
			一等品	合格品	
横幅厚度差		≤ %	5.0		
紧 度		g/cm ³	0.54~0.68		
横向挺度 ^b	≥	250 g/m ²	mN·m	3.00	2.70
		300 g/m ²		5.00	4.50
		350 g/m ²		7.50	6.75
		400 g/m ²		10.5	9.50
		450 g/m ²		14.5	13.0
		500 g/m ²		18.0	16.0
		550 g/m ²		22.0	20.0
内结合强度（纵横向均）		≥ J/m ²	160		
横向伸缩率		≤ %	5.0	6.0	
交货水分		≤ %	10.0		
^a 也可根据订货合同生产其他定量的纸板，其技术指标按插入法计算。					
^b 定量规格高于550 g/m ² 的产品不考核横向挺度。					

4.4 灰纸板的纤维组织应均匀，纸面应平整，不应有褶子、皱纹、残缺、硬质块和其他影响使用的纸病。

4.5 每批纸的色泽应一致，不应有明显的色差。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取和处理按GB/T 450和GB/T 10739进行。
- 5.2 定量和定量偏差按GB/T 451.2测定。
- 5.3 横幅厚度差和紧度按GB/T 451.3测定。
- 5.4 横向挺度按GB/T 22364—2008中静态弯曲法测定，弯曲角为15°，弯曲长度为50 mm。
- 5.5 内结合强度按GB/T 26203测定。
- 5.6 横向伸缩率按GB/T 459测定。
- 5.7 交货水分按GB/T 462测定。
- 5.8 尺寸偏差和偏斜度按GB/T 451.1测定。
- 5.9 外观质量采用目测检验。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货数量为一批。
- 6.2 生产厂应保证所生产的灰纸板符合本标准或合同要求，每箱纸交货时应附有一份合格证。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行。样本单位为件或卷。接收质量限（AQL）：紧度、横向挺度为 4.0；定量、定量偏差、横幅厚度差、内结合强度、横向伸缩率、交货水分、尺寸偏差、偏斜度、外观质量为 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 2。

表 2

批量/件（卷）	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-2					
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5		
		Ac	Re	Ac	Re	
2~150	3	0	1	—	—	2014
	2	—	—	0	1	
151~1 200	3	0	1	—	—	
	5	—	—	0	2	
	5（10）	—	—	1	2	

6.4 可接收性的确定：第 1 次检验的样品数量应等于该方案给出的第 1 样本量。如果第 1 样本中发现的不合格品数小于或等于第 1 接收数，应认为该批是可接收的；如果第 1 样本中发现的不合格品数大于或等于第 1 拒收数，应认为是不可接收的。如果第 1 样本中发现的不合格品数介于第 1 接收数与第 1 拒收数之间，应检验由方案给出样本量的第 2 样本并累计在第 1 样本和第 2 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 2 接收数，则判定批是可接收的；如果不合格品累计数大于或等于第 2 拒收数，则判定该批是不可接收的。

6.5 需方若对产品质量有异议，应在到货后 1 个月内向直接供方提出书面意见，由供需双方共同复验或委托共同商定的检验部门进行复验。复验结果如不符合本标准规定，则判为批不可接收，由供方负责处理；若符合本标准的规定，则判为批可接收，由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 灰纸板标志和包装应按照 GB/T 10342 或订货合同规定进行。
- 7.2 在运输中应使用有篷而洁净的运输工具，并不应与其他会污染纸品的物品或易燃物品等混放。
- 7.3 搬运时应注意包装完整，不应从高处抛下，以防止损坏。
- 7.4 灰纸板应存放在干燥、通风、洁净的地方妥善保管，并应采取防潮、防火等措施。