

ICS 85.060

分类号: Y 32

备案号: 52195-2015



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4899—2015

标牌用仿皮纸

Leather paper for label

2015-10-10 发布

2016-03-01 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：杭州特种纸业有限公司、中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人：吴安波、王建业。

本标准为首次发布。

标牌用仿皮纸

1 范围

本标准规定了标牌用仿皮纸的术语和定义、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。本标准适用于制作服装、服饰、纺织品、箱包等物品标牌的纸。

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 461.3 纸和纸板 吸水性测定（浸水法）

GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定

GB/T 1914 化学分析滤纸

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 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 7973 纸、纸板和纸浆 漫反射因数的测定（漫射 / 垂直法）

GB/T 7975 纸和纸板 颜色的测定（漫反射法）

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

QB/T 1224 衣料用液体洗涤剂

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

标牌用仿皮纸 leather paper for label

以植物纤维为原料，表面施以有色水溶性涂层制作的纸。

4 要求

4.1 标牌用仿皮纸的技术指标应符合表1或合同的规定。

表 1

项 目	单 位	指 标
定 量	g/m^2	310 ± 20
厚 度	mm	0.55 ± 0.05
相对吸水性	%	$50.0 \sim 80.0$
耐水洗色牢度（正面）	≤	2.0
湿剥离强度	≥	150
交货水分	%	$10.0 \sim 15.0$

- 4.2 标牌用仿皮纸纸质应柔软，无破洞和浆块。
- 4.3 标牌用仿皮纸为卷筒纸，卷筒幅宽应为 1 320 mm~1 620 mm，或符合合同的规定；宽度偏差的绝对值不应超过 3 mm。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取按 GB/T 450 的规定进行。
- 5.2 尺寸及偏差按 GB/T 451.1 测定。
- 5.3 定量按 GB/T 451.2 测定。
- 5.4 厚度按 GB/T 451.3 测定。
- 5.5 相对吸水性按 GB/T 461.3 测定，浸水时间为 30 min。
- 5.6 耐水洗色牢度（正面）按附录 A 测定。
- 5.7 湿剥离强度按附录 B 测定。
- 5.8 交货水分按 GB/T 462 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次，但每批不多于 3 200 卷。
- 6.2 生产厂应保证所生产的产品符合本标准或合同要求，每卷纸交货时应附 1 份质量合格证。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行，样本单位为卷。接收质量限（AQL）：湿剥离强度、耐水洗色牢度（正面）AQL=4.0，定量、厚度、相对吸水性、交货水分、尺寸及偏差、外观质量 AQL=6.5。采用正常检查二次抽样方案，检查水平为特殊检查水平 S-2，其抽样方案见表 2。

表 2

批量/卷	正常检查二次抽样方案，特殊检查水平 S-2				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
151~1 200	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5 (10)	—	—	1	2
1 201~3 200	8	0	2	—	—
	8 (16)	1	2	—	—
	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，应认为该批是不可接收的。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，则判定该批是可接收的；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（或按合同规定）直接向供方提出书面意见，由供需双方共同复验或委托商定的检验部门进行复验，如果检验结果不符合本标准或合同规定，则判该批不可接收，由供方负责处理；如果检验结果符合本标准或合同规定，则判该批可接收，由需方负责处理。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志和包装按 GB/T 10342 的规定进行，或按合同的要求进行。卷筒内层用塑料袋封装、外层用塑料编织袋包装。

7.2 运输时应使用能防雨、防暴晒并洁净的运输工具，不应与有毒、放射性物质混装。产品在运送过程中应轻拿轻放。

7.3 产品应妥善贮存，不应与地面直接接触，以防雨雪、地面湿气及其他有害物质的影响。

附 录 A
(规范性附录)
耐水洗色牢度的测定

A.1 试验仪器及材料

- A.1.1 反射光度计：应符合GB/T 7973的规定。
- A.1.2 电动搅拌器：应能设定转速，且能定时。
- A.1.3 恒温干燥箱：温度可控制在 $(60\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 。
- A.1.4 滤纸：中速化学定性分析滤纸，符合GB/T 1914的要求。
- A.1.5 洗衣液：普通型，符合QB/T 1224的要求。
- A.1.6 水：GB/T 6682，三级或三级以上。

A.2 试样采取

裁取长 100 mm、宽 50 mm 的试样 3 张，试样的长边与纵向平行。

A.3 测定步骤

- A.3.1 启动反射光度计 (A.1.1)，按照GB/T 7975规定测定试样水洗前的 L^* 、 a^* 、 b^* 值。
- A.3.2 用量筒准确量取 20 mL 洗衣液 (A.1.5)，倒入 1 000 mL 容量瓶中，加水定容至刻度，作为测试溶液，待用。
- A.3.3 将 1 张待测试样放入电动搅拌器 (A.1.2) 中，然后倒入 1 000mL 测试溶液，设定搅拌速度为 900 r/min，启动搅拌器，搅拌 30 min。
- A.3.4 用镊子将试样从搅拌器中取出，放于装有 500 mL 常温水 (A.1.6) 的烧杯中，轻轻摇晃 5 min，清洗完成后用滤纸 (A.1.4) 吸去试样表面多余水分，然后放入恒温干燥箱 (A.1.3) 中进行干燥，干燥箱温度控制在 $(60\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，干燥时间为 1 h。
- A.3.5 试样干燥后，放于表面皿中平衡处理 10 min，然后按 GB/T 7975 规定测定试样水洗后的 L^* 、 a^* 、 b^* 值，测定时应确保试样前后两次测试位置相同。

A.4 结果表示

计算试样水洗前后的色差，每个样品测定 3 个试样，以 3 个试样的算术平均值表示结果。

附 录 B
(规范性附录)
湿剥离强度的测定

B.1 试验仪器和材料

- B.1.1 剥离试验仪：量程0 N~30 N，夹头宽度25 mm。
B.1.2 滤纸：符合 GB/T 1914 要求的中速化学定性分析滤纸。
B.1.3 水：GB/T 6682，三级或三级以上。

B.2 试样采取和处理

裁取长 100 mm、宽 25 mm 的试样 6 张，试样的长边与纵向平行。试样在 GB/T 10739 规定的条件下处理并在此条件下进行试验。

B.3 测定步骤

- B.3.1 将试样放入 1 000 mL 烧杯中，向烧杯中加一定体积的水（B.1.3），加水量以确保试样完全浸没为准，浸泡 90 min 后，用镊子取出试样，再用滤纸（B.1.2）吸去试样表面多余水分。将试样长边一端进行手动剥离，剥离距离为 25 mm~30 mm。
B.3.2 将已剥离开的两层分别夹持在剥离试验仪（B.1.1）上下夹头，调整剥离试验仪上下夹头距离为 15 mm，设置测试速度为 30 mm/min，然后启动剥离试验仪进行测试。
B.3.3 剥离试验仪测试完毕后，记录平均剥离力值。

B.4 结果表示

- B.4.1 试样的湿剥离强度按公式（B.1）进行计算。

$$A = \frac{F}{25} \times 1000 \dots\dots\dots (B.1)$$

式中：

- A ——试样的剥离强度，单位为牛顿每米（N/m）；
 F ——试样的剥离力，单位为牛顿（N）。

- B.4.2 每个样品测试 6 张试样，以 6 张试样测试结果的算术平均值表示结果，结果保留 3 位有效数字。