

中华人民共和国国家标准

GB 8938—88

打字纸

Typing-paper

本标准适用于配以复写纸进行多份打印用的打字纸和复写、信笺等用纸。

1 产品分类

- 1.1 打字纸分为 U、A、B 三级,一般为白色,按订货合同规定也可生产各种颜色打字纸。
1.2 纸张尺寸:880×1 230、787×1 092,mm,按订货要求可生产其他尺寸纸张。尺寸偏差不许超过 ±3 mm,偏斜度不许超过 3 mm。

2 技术要求

- 2.1 打字纸的技术条件必须符合表 1 规定。
2.2 纸张的纤维组织应均匀,不得低于供需双方确定的纸样。纸的切边应整齐、洁净,纸张两面平滑。同批纸张色调不许有明显差别。
2.3 纸面应平整,不许有折子、皱纹、泡泡沙、斑点、孔眼、有光泽或光滑条痕等影响使用的外观纸病。
2.4 根据要求可生产其他定量或其他颜色的打字纸。

表 1

指 标 名 称		单 位	规 定		
			U 级	A 级	B 级
定 量		g/m ²	26±1.3 28±1.4 30±1.5 32±1.6		
紧度	不小于	g/cm ³	0.60	0.60	0.55
白度		%	85.0~90.0	78.0~83.0	72.0~77.0
施胶度	不小于	mm	0.25		
裂断长	纵横向平均值不小于	m	3 200	2 600	2 500
撕裂指数		mN·m ² /g	4.3	4.0	3.4
尘埃度	0.2~0.5 mm ² 不多于	个/m ²	70	120	180
	0.5~1.0 mm ² 黑色尘埃 不多于		2	5	10
	大于 1.0 mm ²		不许有		
交货水分		%	4.0~8.0		

2.5 有下列情况者列为二等品,但不得同时超过两项。

中华人民共和国轻工业部 1988-04-12 批准

1988-08-01 实施

- 2.5.1 定量超过允许偏差 $\pm 2\%$ 以内者；
 2.5.2 裂断长低于规定 10% 以内者；
 2.5.3 白度低于 3% (绝对值)以内者；
 2.5.4 尘埃度超过规定 20% 以内者；
 2.5.5 撕裂指数低于规定 $0.34 \text{ mN} \cdot \text{m}^2/\text{g}$ 以内者。

3 试验方法

- 3.1 定量、紧度 按 GB 451《纸与纸板尺寸、偏斜度、定量、厚度及紧度的测定法》中的定量、紧度测定法测定。
 3.2 白度 按 GB 1542《纸与纸板白度的测定法(蓝光法)》测定。
 3.3 施胶度 按 GB 460《纸与纸板施胶度的测定法(墨水划线法)》测定。
 3.4 裂断长 按 GB 453《纸与纸板抗张强度和伸长率的测定法》中的抗张强度测定法测定,然后换算为裂断长。
 3.5 撕裂指数 按 GB 455《纸与纸板撕裂度的测定法》测定,然后换算为撕裂指数。
 3.6 尘埃度 按 GB 1541《纸与纸板尘埃度的测定法(面积法)》测定。
 3.7 水分 按 GB 462《纸与纸板水分的测定法》测定。

4 检验规则

- 4.1 交收试验抽样检查 按 GB 2828《逐批抽查计数抽样程序及抽样表》规定进行。
 4.1.1 交收试验项目的分组、检查水平、抽样检查方案和合格质量水平(AQL)按表 2 规定。
 4.1.2 打字纸交收试验单位产品为件。
 4.2 从样本中抽取试样及试样检查前处理 按 GB 450《纸与纸板平均试样的采取及检验前试样的处理方法》进行。
 4.3 如对产品质量有异议,应在到货后三个月内通知生产厂,共同取样进行检验。若检验结果不合格,则判为批不合格,由生产厂负责处理。

表 2

缺陷类型	指标名称	检查水平	抽样检查方案	合格质量水平 AQL
重缺陷	裂断长撕裂指数	II	一次正常抽样检查方案	1.0
轻缺陷	定量	II	一次正常抽样检查方案	6.5
	白度			
	施胶度			
	尘埃度			
	紧度			
	水分			
	外观纸病			

注: AQL 是以不合格品的百分数表示。

5 标志、包装、运输、贮存

- 5.1 按照 QB 45《纸张的包装和标志》的规定进行或按订货合同的规定办理。
 5.2 纸张应妥善保管,以防止雨、雪和地面湿气的影响。
 5.3 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。

5.4 不许将纸件从高处扔下。

附加说明：

本标准由中华人民共和国轻工业部提出。

本标准由轻工业部造纸工业科学研究所归口。

本标准由广东省江门造纸厂负责起草。

自本标准实施之日起,原轻工部部标准 QB 30—73《打字纸》作废。