



中华人民共和国国家标准

GB/T 25435—2010

精细过滤纸板

Fine filtration board

2010-11-10 发布

2011-05-01 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：中国制浆造纸研究院、沈阳市长城过滤纸板有限公司、中国造纸协会标准化专业委员会、国家纸张质量监督检验中心。

本标准主要起草人：崔立国、杜兆云。

精细过滤纸板

1 范围

本标准规定了精细过滤纸板的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。本标准适用于与板框过滤机配套,用于啤酒、饮料、食品及化工产品等二次过滤的精细过滤纸板。

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 451.3 纸和纸板厚度的测定(GB/T 451.3—2002,idt ISO 534:1988)

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 465.1 纸和纸板 浸水后耐破度的测定(GB/T 465.1—2008,ISO 3689:1983,IDT)

GB/T 1539 纸板 耐破度的测定(GB/T 1539—2007,ISO 2759:2001,IDT)

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 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 5009.78 食品包装用原纸卫生标准的分析方法

GB/T 10340 纸和纸板 过滤速度的测定

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 10739—2002,eqv ISO 187:1990)

GB 11680 食品包装用原纸卫生标准

3 产品分类

精细过滤纸板按用途分为澄清过滤纸板、细过滤纸板、部分除菌过滤纸板、除菌过滤纸板四种。

4 技术要求

4.1 精细过滤纸板为平板纸板。

4.2 精细过滤纸板规格为600 mm×600 mm、800 mm×800 mm、1 000 mm×1 000 mm、1 220 mm×2 420 mm,也可按订货合同生产其他规格。

4.3 精细过滤纸板应符合表1的规定,也可按订货合同生产其他精细过滤纸板。

表1 技术指标

指标名称	单位	规 定			
		澄清过滤纸板	细过滤纸板	部分除菌过滤纸板	除菌过滤纸板
厚度	mm	3.2±0.2		3.8±0.2	
滤水时间(3 kPa,50 mL)	min	2~8	>8,≤20	>20,≤40	>40

表 1 (续)

指标名称	单位	规 定				
		澄清过滤纸板	细过滤纸板	部分除菌过滤纸板	除菌过滤纸板	
耐破度	≥	kPa	600	550	500	450
湿耐破度(煮沸 2 h)	≥	kPa	220	200	180	160
交货水分	≤	%	7.0			

4.4 精细过滤纸板板面应洁净,不应有残缺、沙子、硬质块、纤维脱落、起皮、起层等纸病。

4.5 精细过滤纸板应切边整齐,不应有裂口、缺角、毛边等现象。

4.6 卫生指标应符合 GB 11680 的规定。

5 试验方法

5.1 试样的采取和处理

试样的采取按 GB/T 450 规定进行,试样的处理按 GB/T 10739 规定进行。

5.2 厚度

厚度按 GB/T 451.3 规定进行测定。

5.3 滤水时间

滤水时间按 GB/T 10340 规定进行测定,测定压力为 3 kPa(300 mm 水柱),流出体积为 50 mL,测试时测试液由试样流入面流入,流出面流出,取 5 个有效测定值。

5.4 耐破度

耐破度按 GB/T 1539 规定进行测定。

5.5 湿耐破度

湿耐破度按 GB/T 465.1 测定。浸泡条件为热水煮沸 2 h。

5.6 交货水分

交货水分按 GB/T 462 规定进行测定。

5.7 卫生指标

卫生指标按 GB/T 5009.78 测定。

5.8 外观

外观采用目测。

6 检验规则

6.1 以一次交货数量为一批,每批精细过滤纸板应不超过 10 t。

6.2 生产厂应保证所生产的精细过滤纸板符合本标准或订货合同的规定,每件纸板交货时应附有一份合格证。

6.3 精细过滤纸板卫生指标不合格,则判定该批是不可接收的。

6.4 需方在验收检查时应先检查外包装情况,然后从中采取试样进行检验,计数抽样检验按 GB/T 2828.1 规定进行,精细过滤纸板样本单位为张。接收质量限(AQL):滤水时间、耐破度、湿耐破度为 4.0,厚度、交货水分、外观为 6.5。采用正常检验二次抽样,检验水平为特殊检验水平 S-2。其抽样方案见表 2。

表 2 抽样方案

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

6.5 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第一拒收数之间,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,则判定批是可接收的;如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数,则判定该批是不可接收的。

6.6 需方若对产品质量持有异议,应在到货后三个月内通知供方共同复验,或委托共同商定的检验部门进行复验。复验结果若不符合本标准的规定,则判为该批不可接收,由供方负责处理;若符合本标准的规定,则判为该批可接收,由需方负责处理。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 精细过滤纸板的标志与包装按 GB/T 10342 规定进行。

7.2 每件精细过滤纸板张数 15 张~50 张,依纸板的尺寸或由供需双方协商商定。

7.3 对不同厚度的纸板分别包装。

7.4 每件精细过滤纸板的包皮上应牢固贴合格证,合格证应包括生产厂名、产品名称、张数、批号、生产日期、检验员代号。

7.5 精细过滤纸板在运输中应使用有篷而洁净的运输工具,避免挤压、碰撞,避免受到异味的污染。

7.6 精细过滤纸板装卸时不应使纸件受到冲撞,不应将成件纸从高处扔下。

7.7 精细过滤纸板应妥善保管,贮存于干燥、无灰尘、无异味、相对湿度约 20% 的环境中,严防受潮,不应与具有挥发性的化学制剂、油或其他具有异味的物品接触或共同贮存。