



中华人民共和国国家标准

GB/T 25437—2010

支撑过滤纸板

Coarse 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 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准是在原轻工行业标准 QB/T 2202—1996《啤酒硅藻土支撑过滤板》的基础上制定的。

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：史记、杜兆云。

支撑过滤纸板

1 范围

本标准规定了支撑过滤纸板的技术要求、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,用于过滤啤酒、饮料、食品用产品及化工产品等的过滤纸板。

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 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定
- 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 2679.14 过滤纸和纸板最大孔径的测定
- 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 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 技术要求

3.1 支撑过滤纸板的技术指标应符合表1规定或按订货合同的规定。

表 1

指标名称	单位	规 定	
厚度	mm	3.5±0.2	3.8±0.2
最大孔径	μm	40~55	
滤水时间(压力 3 kPa,流出体积 50 mL)	s	60~180	
湿耐破度	≥ kPa	800	1 000
交货水分	≤ %	7.0	

3.2 支撑过滤纸板卫生指标应符合 GB 11680 的要求。

3.3 支撑过滤纸板一般为平板纸,其尺寸为1 000 mm×2 020 mm、800 mm×1 620 mm、600 mm×1 220 mm、400 mm×820 mm、200 mm×420 mm,也可按合同要求生产其他规格产品。尺寸偏差应不超过±5 mm,偏斜度应不大于5 mm。

3.4 支撑过滤纸板的表面应平整,厚薄应均匀,应无孔眼、裂口、沙子、纤维脱落、起层、起皮等纸病。

4 试验方法

4.1 试样的采取和处理

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

4.2 厚度

厚度按 GB/T 451.3 测定。

4.3 最大孔径

最大孔径按 GB/T 2679.14 测定。

4.4 滤水时间

滤水时间按 GB/T 10340 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。

4.5 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。

4.6 交货水分

交货水分按 GB/T 462 测定。

4.7 卫生指标

卫生指标按 GB/T 5009.78 测定。

5 检验规则

5.1 生产厂应保证所生产的产品符合本标准或订货合同的规定,以一次交货数量为一批,每批产品应附产品合格证。

5.2 支撑过滤纸板卫生指标不合格,则判定该批是不可接收的。

5.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行。支撑过滤纸板样本单位为件。接收质量限(AQL):最大孔径、滤水时间、湿耐破度为4.0,厚度、紧度、交货水分、尺寸及偏斜度、外观质量为6.5。采用正常检验二次抽样,检验水平为特殊检查水平S-3。其抽样方案见表2。

表 2

批量/件	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-3				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		AC	Re	AC	Re
2~50	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
51~150	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2
151~500	8	0	2	—	—
	8(16)	1	2	—	—
	5	—	—	0	2
	5(10)	—	—	1	2

表 2 (续)

批量/件	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-3				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		AC	Re	AC	Re
501~3 200	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。

5.5 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或订货合同的规定,则判为该批不可接收,由供方负责处理;若符合本标准或订货合同的规定,则判为该批可接收,由需方负责处理。

6 标志、包装

- 6.1 产品的标志和包装按 GB/T 10342 规定进行。
- 6.2 依照纸板的尺寸不同,每件支撑过滤纸板的张数为 15 张~50 张,或由供需双方按合同规定。
- 6.3 支撑过滤纸板每件包装上应牢固贴有合格证,合格证应包括以下内容:
 - 生产企业名称和地址;
 - 产品名称、数量和规格;
 - 生产日期或生产批号。
- 6.4 直接与产品接触的包装材料应无毒、无害、清洁。产品包装应完好,包装材料应具有足够的牢固性以达到保证产品在正常的运输与贮存条件下不受污染的目的。

7 运输和贮存

- 7.1 支撑过滤纸板运输时应采用有篷且洁净的运输工具,防止成品污染。
- 7.2 支撑过滤纸板应存放于干燥、通风、洁净的地方并妥善保管,防止雨、雪及潮气侵入产品,影响质量。
- 7.3 搬运时要注意包装完整,不应将纸件从高处扔下,以防损坏外包装。
- 7.4 凡出厂的产品因运输、保管不善造成产品损坏或变质的,应由造成损失的一方赔偿损失。
