



中华人民共和国国家标准

GB/T 22818—2008

钢 纸 原 纸

Vulcanized base paper

2008-12-30 发布

2009-09-01 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

本标准在原轻工行业标准 QB/T 2194—1996《钢纸原纸》的基础上制定。

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归口。

本标准起草单位：中国制浆造纸研究院、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：邱文伦。

钢 纸 原 纸

1 范围

本标准规定了钢纸原纸的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于专供化学加工生产的各种钢纸板及钢纸管的原纸。

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 451.2 纸和纸板定量的测定(GB/T 451.2—2002,eqv ISO 536:1995)

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

GB/T 461.1 纸和纸板毛细吸液高度的测定(克列姆法)(GB/T 461.1—2002,idt ISO 8787:1986)

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 742 造纸原料、纸浆、纸和纸板 灰分的测定(GB/T 742—2008,ISO 2144:1997,MOD)

GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定

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 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/T 12914 纸和纸板 抗张强度的测定(GB/T 12914—2008;ISO 1924-1:1992,MOD;ISO 1924-2:1994,MOD)

3 产品分类

3.1 钢纸原纸按用途可分为Ⅰ型、Ⅱ型、Ⅲ型三种类型。Ⅰ型用于制造航空构件专用的硬钢纸板和软钢纸板;Ⅱ型用于生产钢纸管;Ⅲ型用于间歇或连续化钢纸机生产钢纸板、电气绝缘钢纸板、高强度钢纸板、厚钢纸板及棉条筒钢纸板或卷筒钢纸板。

3.2 钢纸原纸为卷筒纸,卷筒直径为600 mm~800 mm或按合同规定。

4 技术要求

4.1 钢纸原纸的技术指标应符合表1规定,或符合订货合同规定。生产非电气绝缘钢纸板的原纸灰分应不超过2%。

表 1

指 标 名 称		单 位	规 定		
			I 型	II 型	III 型
定量		g/m ²	80.0±3.2	70.0±2.8	80.0±3.2 90.0±3.6
横幅定量差 ≤		g/m ²	4.0	4.0	5.0
紧度 ≤		g/cm ³	0.55		
抗张指数 ≥	纵向	N·m/g	37.0	25.0	25.0
	横向		22.5	19.0	21.5
吸水性(纵横平均)		mm/10 min	33~43	45~55	35~45
尘埃度	0.5 mm ² ~2.0 mm ² ≤	个/m ²	350	400	400
	>2.0 mm ² ~3.0 mm ² ≤		10		
	>3.0 mm ²		不应有		
灰分 ≤		%	0.5	0.8	1.0
交货水分 ≤		%	6.0		

- 4.2 钢纸原纸的卷筒宽度 I 型为 800 mm、1 500 mm，II 型为 800 mm，III 型为 1 450 mm、1 500 mm、1 600 mm或按合同规定。幅宽偏差应不超过±3 mm。
- 4.3 钢纸原纸的卷筒应紧密，全幅松紧应一致，两个端面应整齐，凹凸应不超过 20 mm。卷筒内的接头应不超过 3 个，并夹与原纸不同颜色的纸签作标志。
- 4.4 钢纸原纸为粉红色，根据订货合同可生产其他颜色的钢纸原纸。
- 4.5 钢纸原纸应使用在氯化锌溶液中稳定的染料染色，同批纸不应有明显的色差。
- 4.6 钢管原纸的纤维组织应均匀，不应有明显的云彩花。
- 4.7 钢管原纸的纸面应平整，不应有死折子、金属片、油污、破损、潮湿、纸边及其他影响使用的纸病。

5 试验方法

- 5.1 试样的采取按 GB/T 450 进行，试样的处理和试验的标准大气条件按 GB/T 10739 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，用 100 mm×100 mm 试样测定横幅定量差。
- 5.4 紧度按 GB/T 451.3 测定。
- 5.5 抗张指数按 GB/T 12914 测定，仲裁时按恒速拉伸法测定。
- 5.6 吸水性按 GB/T 461.1 测定。
- 5.7 尘埃度按 GB/T 1541 测定。
- 5.8 灰分按 GB/T 742 测定。
- 5.9 交货水分按 GB/T 462 测定。
- 5.10 外观质量采用目测检验。

6 检验规则

- 6.1 以一次交货量为一批，但每批应不多于 10 t。
- 6.2 供方应保证生产的钢纸原纸符合本标准或订货合同的规定，交货时每卷产品应附有一份产品质量合格证。
- 6.3 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行，样本单位为卷筒。接收质量限(AQL):定量、抗张

指数、吸水性、尘埃度为 4.0；紧度、交货水分、灰分、外观、尺寸偏差、接头数为 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

批量/卷	正常检验二次抽样方案 特殊检验水平 S-2				
	样本量	AQL 值为 4.0		AQL 值为 6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	2	—	—	0	1
	3	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，则判定该批是可接收的；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。

6.5 需方若对产品质量有异议，应在到货后三个月内（或按合同规定）通知供方共同复验，复验结果如不符合本标准或订货合同的规定，则判为批不合格，由供方负责处理；如符合本标准或订货合同的规定，则判为批合格，由需方负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 按照 GB/T 10342 的规定进行包装和标志，或按合同规定进行。

7.2 运输时应保持清洁，不应与铁、石等硬物碰撞，以免损坏纸张。

7.3 产品应贮存在干燥的库房内，防止受雨、雪和地面湿气的影响。

7.4 堆垛高度不应超过三个辊。搬运或堆垛时，不应将卷筒从高处扔下，以免损坏纸张。

7.5 产品在使用前，应保证有三个月以上的自然存放平衡期。
