

分类号 Y32
备案号 2930—1999

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2433—99

条 纹 柏 油 纸

1999-05-06 发布

1999-12-01 实施

国家轻工业局 发布

前 言

本标准对 QB 829—82《条纹柏油纸》进行了修订。

原标准在执行过程中各项指标均适用，此次制定因测试大气条件的改变（原（ 20 ± 1 ） $^{\circ}\text{C}$ ，（ 65 ± 2 ）% r.h. 改为（ 23 ± 1 ） $^{\circ}\text{C}$ ，（ 50 ± 2 ）% r.h.），技术指标耐破度、撕裂度进行相应的调整。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准由天津市第二人民造纸厂负责起草。

本标准主要起草人：苏汝兰。

自本标准实施之日起，原轻工业部标准 QB 829—82《条纹柏油纸》作废。

条纹柏油纸

1 范围

本标准规定了条纹柏油纸的技术规范。

本标准适用于各种物品防潮包装使用的条纹柏油纸。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列本标准最新版本的可能性。

GB 450-89 纸和纸板试样的采取

GB 451.1-89 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法

GB 451.2-89 纸和纸板定量的测定法

GB 454-89 纸耐破度的测定法

GB 455.1-89 纸撕裂度的测定法

GB/T 2679.2-1995 纸与纸板透湿度和折痕湿度的测定（盘式法）

GB 2828-87 逐批检查计数抽样程序及抽样表

GB 10342-89 纸张的包装和标志

GB 10739-89 纸浆、纸和纸板试样处理和试验的标准大气

3 产品分类

3.1 条纹柏油纸分 B, C 两等。

3.2 条纹柏油纸分平板纸和卷筒纸两种。

4 技术要求和试验方法

4.1 条纹柏油纸的技术指标应符合表 1 规定，或按订货合同规定。

4.2 纸张尺寸

4.2.1 平板纸：889mm×1194mm 或按订货合同规定生产其它尺寸的纸。尺寸偏差不得超过±3mm，偏斜度不得超过 3mm。

4.2.2 卷筒纸：宽度 1194mm 或按合同规定，误差不得超过 3mm。

4.2.3 卷筒纸重量 (300±5) kg 或按合同规定。

4.3 纸张的外观应符合合同规定的纸样，每批纸色泽不得有显著的差别。

4.4 条纹柏油纸涂油均匀一致，不得有断油、透油、油点、脱层、白边、死褶、裂口、破损、色道等。

- 4.5 条纹柏油纸条纹清晰，切边整洁，不得有毛边。
- 4.6 按合同规定生产其它定量的条纹柏油纸，其技术指标可由生产厂和用户协商制定。
- 4.7 卷筒纸每卷断头不超过4个，接头要牢固，不得粘到其它纸层上，搭接面不得超过150mm。
- 4.8 卷筒纸切边整洁，卷取松紧一致，端面凹凸不得超过10mm。
- 4.9 有下列情况者列为二等品，但不得同时超过两项。
- a) 定量超过允许偏差范围 $\pm 2\text{g}/\text{m}^2$ 以内者；
- b) 纵向撕裂度低于标准规定49mN以内者；
- c) $2.0\text{mm}^2\sim 5.0\text{mm}^2$ 以内的油点，每张纸（或每平方米）两面计不得超过4个， 5.0mm^2 以上的油点不许有。
- 4.10 本标准未做规定的特殊纸病，各生产厂可本着产品不影响使用的原则，定出具体细则严格执行。

表1

指标名称	单位	规定		试验方法
		B类	C类	
定量	g/m^2	95 \pm 6.0		GB 451.2
透湿度 24h \leq	g/m^2	90		GB 2679.2
耐破度 \geq	kPa	270	174	GB 454
撕裂度 纵向 \geq	mN	550	360	GB 455.1
耐热度 \geq	$^{\circ}\text{C}/30\text{min}$	85	70	附录 A

5 检验规则

- 5.1 以一次交货为一批，但不多于30t。
- 5.2 生产厂应保证条纹柏油纸符合本标准要求，每件纸应附产品质量合格证，并将采用标准号写入其中。
- 5.3 产品交收检验抽样按GB 2828规定进行，样本单位为件或卷。
- 5.4 试样的采取和检验前试样的处理按GB 450和GB 10739规定进行。
- 5.5 交收检验抽样的项目、顺序及其抽查水平，抽样方案和合格质量水平（AQL）按表2规定进行。

表2

抽样方案	正常检查二次抽样，检查水平 I				不合格分类		
	样本大小	B类不合格品 AQL=4.0 Ac Re		C类不合格品 AQL=6.5 Ac Re		B类不合格	C类不合格
26~90	3	0	1	—	—	耐破度 耐热度	定量 透湿度 撕裂度 外观质量
	5	—	—	0	2		
	5(10)	—	—	1	2		
91~280	8	0	2	0	3		
	8(16)	1	2	3	4		

5.6 按表 2 规定进行判定时,若同时出现 B 类和 C 类不合格品时,在符合 B 类不合格品 A_c , R_e 判定值前提下,如果 B 类和 C 类不合格品之和等于或小于 C 类不合格品的 A_c 值,则判为批合格,若大于则判为批不合格或进行二次样品的测定,测定后判定方法相同。

5.7 需方有权按规定检查产品质量,如对产品 quality 有异议,应在到货三个月内(或按合同规定)通知供方对该批产品进行共同取样复验或委托检查部门复验,若不符合本标准规定,则判为批不合格,由供方负责处理;若符合本标准规定,则判为批合格,由需方负责处理。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 按 GB 10342 进行包装和标志,或按合同要求。

6.2 纸件、卷筒应妥善保管,以防止雨雪和地面湿气的影响。

6.3 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。

6.4 装卸时要稳起稳落,不得将纸由高处扔下,以免损伤纸件。

附录 A

(标准的附录)

条纹柏油纸耐热度测定方法

本法测定的耐热度是指以沥青做为防潮剂的加工纸，在一定的压力、温度和时间条件下纸的透油情况，以完全不污染衬纸时的最高温度（℃/30min）表示。

A1 取样处理

A1.1 试样按 GB 450 的规定采取和 GB 10739 规定进行。

A2 仪器和工具

A2.1 金属砣：定量为 2.5kg，面积 100mm×100mm，两面平整。

A2.2 衬板（无铝板可用玻璃板代替）：100mm×100mm，两面平整。

A2.3 衬纸：白度不小于 80%，定量不大于 25g/m² 的白色纸，100mm×100mm。

A2.4 恒温干燥箱。

A3 试验步骤

A3.1 将 100mm×100mm 的试样连同金属砣、衬纸、衬板、放入恒温干燥箱中，升温至测定的温度，预处理 15min。然后用两张衬纸将每片试样夹起，再用衬板隔开（衬板介于衬纸与衬纸之间），平放在恒温干燥箱中，上面压上金属砣，在测量温度下保持 30min。取出检查衬纸被沥青污染的情况。试验可以从较低温度开始每提高 10℃测定一次，直至衬纸被沥青污染。

A4 结果表示

A4.1 每包装单位中，从取出的不同纸样上切取 100mm×100mm 的试样五片，以五片试样的 10 张衬纸上均未发生沥青污染的最高温度报告测定结果。