

前 言

在积累收集多年生产经验和测试数据的基础上,结合国外样品测试结果,进行分析研究制定了本标准。

本标准试验大气条件为 $(23\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 、 $(50\pm 2)\%$ r. h.。

本标准由中国轻工总会食品造纸部提出。

本标准由全国造纸标准化中心归口。

本标准起草单位:中国制浆造纸工业研究所。

本标准主要起草人:赵璞、苏松高、刘慧印、陈述、孙秋菊。

啤酒硅藻土支撑过滤板

1 范围

本标准规定了啤酒硅藻土支撑过滤板的技术规范。

本标准适用于与硅藻土板框过滤机配套,用来过滤啤酒、饮料、食用产品及化工产品等的过滤纸板。

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为本标准的条文。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标准最新版本的可能性。

GB/T 450—1989 纸和纸板试样的采取

GB/T 451.2—1989 纸和纸板定量的测定法

GB/T 451.3—1989 纸和纸板厚度的测定法

GB/T 462—1989 纸和纸板水分的测定法

GB/T 465.1—1989 纸和纸板按规定时间浸水后耐破度的测定法

GB/T 1539—1989 纸板耐破度的测定法

GB/T 2679.14—1996 过滤纸和纸板最大孔径的测定

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 10340—1989 纸和纸板过滤速度测定法

GB/T 10342—1989 纸张的包装和标志

GB/T 10739—1989 纸浆、纸和纸板 试样处理和试验的标准大气

3 技术要求和试验方法

3.1 啤酒硅藻土支撑过滤板的技术指标必须符合表1的规定。

表 1

序号	指标名称	单位	性能	试验方法
1	厚度	mm	3.20±0.40	GB/T 451.3
2	紧度	g/cm ³	0.29±0.03	GB/T 451.2 GB/T 451.3
3	最大孔径 ¹⁾	μm	40~55	GB/T 2679.14
4	滤水速度 100mL	ml/cm ² ·s	0.058~0.092	GB/T 10340
5	湿耐破度(煮沸 2 h)	kPa	≥400	GB/T 465.1
6	干耐破度	kPa	≥700	GB/T 1539
7	水分	%	7±2.0	GB/T 462

1) 仲裁按 GB/T 2679.14 规定进行。

3.2 啤酒过滤板为平板纸,其尺寸为:1 000mm×2 020 mm、600 mm×1 220 mm、400 mm×820 mm、200 mm×420 mm。

或按用户要求,生产其他规格产品,尺寸偏差不应超过 ± 5 mm,偏斜不大于 5 mm。

3.3 过滤板表面应平整,厚薄均匀,无孔眼、破损及砂子等纸病。

4 检验规则

4.1 生产厂应保证所生产的纸板质量符合本标准规定,以一次配料连续抄造者为一批,交货时每件应贴合格证。

4.2 交收检验按 GB/T 2828 规定进行。试样的采取及试验前试样的处理,按 GB/T 450 和 GB/T 10736 规定进行。样本单位为张,采用正常二次抽样方案,检查水平 S-2,交收检验的抽样方案与合格质量水平(AQL)按表 2 进行。

表 2

批 量 张	抽 样 方 案	正常二次抽样方案 检查水平 S-2				不合格分类		
		样本大小	B类不合格品 AQL=6.5 A_c R_c		C类不合格品 AQL=10.0 A_c R_c		B类不合格	C类不合格
<150		2	0	1	0	1	湿耐破度 干耐破度 滤水速度	厚 度 紧 度 最大孔径 水 分 外 观
151~35 000		5	0	2	0	3		
		5(10)	1	2	3	4		

4.3 需方有权按本标准进行验收,如对产品质量有异议,应在到货后三个月内通知供货方共同复验。如不符合本标准的要求,判为不合格,由供方负责处理。

4.4 由于保管和运输不符合本标准的规定,以致造成质量不符合本标准规定,应由有关方面负责。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 产品的标志与包装,按照 GB/T 10342 规定进行。

5.2 每件过滤板张数 15~50 张,依纸板的尺寸而异或由供需双方协商商定。

5.3 对不同厚度的纸板分别包装。

5.4 每件过滤板包皮上应牢固贴合格证,合格证包括以下内容:生产厂名、产品名称、张数、批号、生产日期、检验员代号。

5.5 产品运输时,应使用有篷而清洁的运输工具。

5.6 产品在搬运过程中,不许将纸件从高处扔下。

5.7 产品应妥善贮存,防止雨、酸、碱、油等影响。