

中华人民共和国轻工行业标准

电子计算机连续记录格式原纸

QB/T 3507—1999

Base paper for computer  
in continuous recording forms

代替 ZB Y32 003—1986

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电子计算机连续记录格式原纸的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存的要求。

本标准适用于供加工生产电子计算机连续记录格式纸的原纸。

2 产品分类

2.1 电子计算机连续记录格式原纸为卷筒纸。卷筒宽度为 1 050、830mm, 或按合同规定生产。宽度偏差不得超过±3mm。

2.2 卷筒直径为(750±50)mm 或按合同规定生产。

3 技术要求

3.1 电子计算机连续记录格式原纸的技术指标必须符合表 1 规定。

表 1 电子计算机连续格式原纸技术指标

指标名称		单位	规 定	
定 量		g/m <sup>2</sup>	50±2.5	70±3.5
横幅定量差		g/m <sup>2</sup>	积累数据	积累数据
紧 度	不小于	g/cm <sup>3</sup>	0.70 <sup>t</sup>	0.75
抗张强度				
纵 向	不小于	kN/m	2.00(3.06)	2.80(4.28)
横 向	不小于	(kgf/15mm)	1.30(1.99)	1.60(2.45)
撕裂度		mN	290	400
横 向	不小于	(gf)	(29.6)	(40.8)
平滑度 正面	不小于	S	40	40
白 度		%	80.0~90.0	80.0~90.0
施胶度	不小于	mm	0.75	0.75
尘埃度				
0.3~1.5mm <sup>2</sup> 的尘埃	不多于	个/m <sup>2</sup>	80	80
大于 1.5mm <sup>2</sup> 的尘埃			不许有	不许有
灰 分	不大于	%	10	10
交货水分		%	4.0~6.0	4.0~6.0

国家轻工业局 1999-04-21 批准

1999-03-01 实施

- 3.2 纸张的纤维组织应均匀。
- 3.3 卷筒两边松紧一致,端面应平整,不得有裂口,锯齿形不超过 3mm,弓形不超过 15mm。
- 3.4 纸的切边应整齐洁净。
- 3.5 纸面应平整,不许有折子、皱纹、硬质块、破洞、条痕、透光点、裂口、斑点等影响使用的纸病。
- 3.6 有下列情况者列为二等品,但不得同时超过两项。
  - 3.6.1 定量超过允许偏差范围±2%以内者。
  - 3.6.2 平滑度低于规定 15%以内者。
  - 3.6.3 抗张强度低于规定 10%以内者。
  - 3.6.4 尘埃度超过规定 20%以内者。
  - 3.6.5 接头数超过规定 1 个者。

#### 4 试验方法

##### 4.1 定量、紧度

按 GB/T 451《纸与纸板尺寸、偏斜度、定量、厚度及紧度的测定法》规定进行测定。

##### 4.2 抗张强度

按 GB/T 453《纸与纸板抗张强度和伸长率的测定法》规定进行测定。

##### 4.3 撕裂度

按 GB/T 455《纸与纸板撕裂度的测定法》规定进行测定。

##### 4.4 平滑度

按 GB/T 456《纸平滑度的测定法(别克式测定仪)》规定进行测定。

##### 4.5 白度

按 GB/T 1542《纸与纸板白度的测定法(蓝光法)》规定测定。

##### 4.6 施胶度

按 GB/T 460《纸与纸板施胶度的测定法(墨水划线法)》规定进行测定。

##### 4.7 尘埃度

按 GB/T 1541《纸与纸板尘埃度的测定法(面积法)》规定进行测定。

##### 4.8 灰分

按 GB/T 463《纸与纸板灰分的测定法》规定进行测定。

##### 4.9 交货水分

按 GB/T 462《纸与纸板水分的测定法》规定进行测定。

#### 5 检验规则

5.1 电子计算机连续记录格式原纸交收试验的单位产品为卷筒。

5.2 交收试验的抽样检查按 GB/T 2828《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》规定进行。

5.3 从样本单位中采取试样及处理应按 GB/T 450《纸与纸板平均试样的采取及检验前试样的处理方法》中“(2)每个包装单位中平均试样的采取”及“二、试验前试样的空气调理”的规定进行。

5.4 交收试验项目的分组、检查水平、抽样方案及合格质量水平(AQL)按表 2 规定。

表 2 交收试验的项目分组及合格质量水平

缺陷类别	指标名称	检查水平	抽样检查方案	合格质量水平(AQL)
重缺陷	撕裂度 灰分	I	二次正常抽样检查 方案	4.0%
轻缺陷	定量 紧度 抗张强度 平滑度 白度 施胶度 尘埃度 交货水分	II	二次正常抽样检查 方案	6.5%

## 6 标志、包装、运输、贮存

- 6.1 按照 QB/T 45《纸张的包装和标志》的规定进行标志和包装。每卷纸内应附一张产品合格证,如为降等产品,应在质量检查证上注明降等原因。
- 6.2 卷筒的接头要牢固、平整、不许粘连上下层,接头宽度不超过 30mm。
- 6.3 每个卷筒接头数不超过 3 个,接头处用有色纸或颜色在卷筒端面加以标志。
- 6.4 卷筒在复卷机上复卷一层塑料薄膜,再卷不少于三层电子计算机连续记录格式原纸或定量为 80g/m<sup>2</sup> 牛皮纸,最后用三层 80g/m<sup>2</sup> 的包装纸进行外包装,卷筒的每一端面各垫入一块圆形包装纸。
- 6.5 卷芯应坚固,不许有压扁现象,如有压扁变形的卷芯,其内径差不超过 5mm。
- 6.6 捆扎卷筒的塑料编织带宽度不小于 10mm,卷筒两端各捆一圈,接头处热化联接。
- 6.7 产品运输时,应用有篷而洁净的运输工具。
- 6.8 卷筒在搬运堆垛时,应按卷筒上的指示方向,在平坦的地面或铺板上滚动,但地面或铺板上不得有砂子、石子、煤渣等硬质物,以免碰伤卷筒。
- 6.9 产品应妥善保管,以防雨雪和地面潮湿的影响。
- 6.10 横卧堆垛的底层卷筒,应使用弧形板垫起,堆垛高度不超过三层。
- 6.11 不许将卷筒从高处扔下。

附录 A  
横幅定量差测定方法  
(补充件)

A1 仪器、工具

10cm×10cm 样板。  
感量为 0.01g 的天平。

A2 步骤

沿卷筒宽度方向均匀地取 10cm×10cm 的单层纸样,1 050mm 的筒宽取八点,830mm 的筒宽取四点,对纸样编号,用感量为 0.01g 的天平称重。

A3 计算

计算最大值与最小值之差,结果以克/米<sup>2</sup>表示。

---

附加说明:

本标准由轻工业部造纸工业局提出。  
本标准由轻工业部造纸工业科学研究所归口。  
本标准由北京造纸一厂负责起草。