

前 言

本标准是对 GB/T 456—1989《纸和纸板平滑度的测定法(别克法)》的修订。本标准在修订时保留了 GB/T 456—1989 中的测定方法及计算,增加了平滑度两面差的计算方法。

本标准等同采用 ISO 5627:1995《纸和纸板——平滑度的测定(别克法)》。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 456—1989。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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委员会归口。

本标准起草单位:中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人:马忻、杜秀英、刘连祥、许泽红、高春江。

本标准首次发布于 1960 年,第一次修订于 1964 年,第二次修订于 1979 年,第三次修订于 1989 年。

本标准委托全国造纸工业标准化技术委员会负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是国家标准团体(ISO 成员国)的世界性联合会。制定国际标准的工作通常是通过 ISO 技术委员会进行的。对已设立技术委员会的项目,每个感兴趣的成员国,均有权参加该技术委员会。与 ISO 有关的政府、非政府性质的国际组织也可参加此项工作。ISO 在所有与电气有关的标准中,与国际电工技术委员会(IEC)密切合作,共同研究电工技术标准化的所有文件。

国际标准的草案经技术委员会认可后,在被 ISO 委员会采纳为国际标准之前,送交各成员国征求意见。国际标准正式出版需有 75% 的成员国投票通过。

国际标准 ISO 5627 由 ISO/TC 6 纸、纸板和纸浆技术委员会 SC2 分技术委员会(纸和纸板的试验方法和质量规范)制定的。

中华人民共和国国家标准

纸和纸板平滑度的测定 (别克法)

GB/T 456—2002
idt ISO 5627:1995

代替 GB/T 456—1989

Paper and board—Determination of smoothness
(Bekk method)

1 范围

本标准规定了用别克平滑度仪测定纸和纸板平滑度的试验方法。

本标准适用于纸和纸板平滑度的测定,其测定范围很广,尤其适用于较为平滑的纸和纸板。但对于非常平滑的样品,其测定时间很长,会带来不准确的结果。

本标准不适用于测定厚度大于 0.5 mm 或透气度很大的纸和纸板,因为大量的空气通过测试表面会影响测试结果。

本标准不适用于粗糙的纸和纸板平滑度的测定。

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—2002 纸和纸板试样的采取(eqv ISO 186:1994)

GB/T 10739—2002 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件(eqv ISO 187:1990)

3 定义

本标准采用下列定义。

平滑度 smoothness

在特定的接触状态和一定的压差下,试样面和环形板面之间由大气泄入一定量空气所需的时间,以秒(s)表示。

4 原理

将纸和纸板放在玻璃板上,施加特定压力产生半真空,从而吸入空气并使空气通过接触表面,测量真空度在规定范围内变化所需的时间。

5 仪器和设备

本标准采用别克平滑度仪。

5.1 玻璃板,如图 1 所示。呈环形,环形有效面积为 $(10 \pm 0.5) \text{cm}^2$ 。玻璃板的中心孔,既能与真空容器连接,也能断开。试验面经精密磨光,不应有划痕和裂纹,应保持清洁。环中心的孔中应放入一个支撑柱,其上表面应与玻璃板上表面齐平,以防止试样吸入孔中。支撑柱上有 4 个径向槽,以使空气顺畅通过。

5.2 试样夹紧装置,重砣加于试样上的压力应为 $(100 \pm 2) \text{kPa}$ 。

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 2002-07-22 批准

2003-02-01 实施

5.3 压板,直径为 45 mm 的表面平整的圆板,该板以固定的压力与试样相接触。

5.4 胶垫,直径不小于 45 mm 的圆形或边长不小于 50 mm 的方形;厚度为 (4 ± 0.2) mm,最大厚度变化为 ± 0.05 mm;硬度为 (40 ± 5) IRHD(国际橡胶硬度);复元弹性至少应为 60%。

5.5 真空容器,包括大真空容器与小真空容器,可抽真空至 53.35 kPa,并保持密封。

5.5.1 大真空容器,包括到玻璃板表面的连接管,体积为 (380 ± 1) mL。

5.5.2 小真空容器,包括到玻璃板表面的连接管,体积为 (38 ± 1) mL。

单位:mm

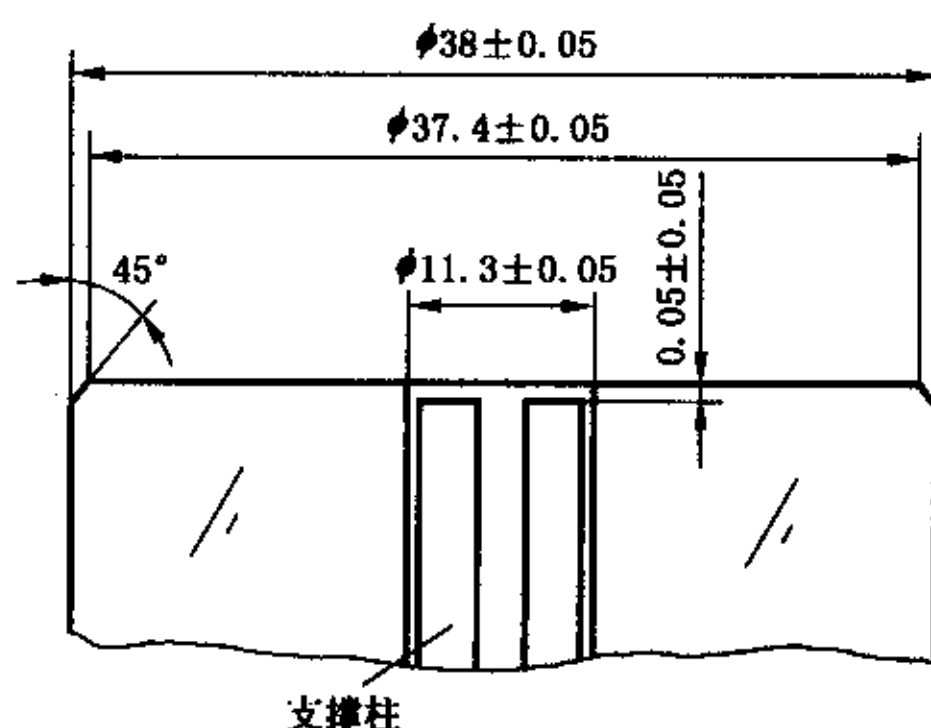


图 1 玻璃板

5.6 压力表,测定时其工作范围应为 50.66 kPa、48.00 kPa 和 29.33 kPa,精度为 ± 0.07 kPa。当真空度从 50.66 kPa 降到 48.00 kPa 时,相当于大真空容器进气量为 (10 ± 0.2) mL 或小真空容器进气量为 (1 ± 0.05) mL;真空度从 50.66 kPa 降到 29.33 kPa 时,即大真空容器进气量为 (80 ± 1) mL 或小真空容器进气量为 8 mL(均为常压下的体积)。

5.7 计时器,可读准至 1 s。

6 试样的采取、制备和处理

6.1 试样的采取应按 GB/T 450 进行。在抽取的大张纸页上,沿横幅距边缘 15 mm 处均匀切取足够正反两面各测试 10 次的试样,试样面积至少为 60 mm $\times$ 60 mm,并保证试样上无褶子、皱纹、可见裂痕或其他纸病。如有水印,测试时应尽量避免。

6.2 试样应按 GB/T 10739 进行温湿处理,并在相同的大气条件下进行测试。

7 试验步骤

7.1 在测试平滑度之前,如有必要,应按附录 A 校准仪器。

7.2 测试时,将试样的测量面贴向玻璃板放置,然后将胶垫与上压板放在试样上,施加 (100 ± 2) kPa 的压力,并在大真空容器中产生 50.66 kPa 的真空。测量并记录真空度从 50.66 kPa 降到 48.00 kPa 时的所需时间,以秒表示。如时间超过 300 s,则改用小容积,用另外的试样重新测试。如时间小于 15 s,则用另外的试样测试真空度从 50.66 kPa 降到 29.33 kPa 时的所需时间。试样从加载荷起到计时开始的时间应为约 60 s。

7.3 如需测试另一面的平滑度,应用另外 10 张试样按照 7.2 进行测试。

7.4 对于有汞平滑度仪,也应符合 7.2 中“试样从加载荷起到计时开始的时间应为约 60 s”的规定。

8 试验结果的计算与表示

8.1 试样每面的平滑度应为 10 个测定结果的算术平均值,用秒表示。

如果用大真空容器,则平滑度为测定值的平均值;如果用小真空容器,则平滑度为测定值的平均值乘以 10;如果真空度从 50.66 kPa 降到 29.33 kPa,则平滑度为测定值的平均值除以 10。

8.2 平滑度两面差应按式(1)计算。

$$\Delta P(\%) = \frac{|P_{\text{大}} - P_{\text{小}}|}{P_{\text{大}}} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中: ΔP ——平滑度两面差, %;

$P_{\text{大}}$ ——平滑度较大测定值, s;

$P_{\text{小}}$ ——平滑度较小测定值, s。

8.3 分别计算试样各个测试面测定结果的变异系数。

8.4 精密度

试验精密度的规定如表 1。

表 1

平滑度范围/s	重复性/%		再现性/%	
	范围	平均值	范围	平均值
4~1 400	5~21	11	21~56	37

注: 试验的精密度仅作为参考。在此引用的数据是国外实验室取得的, 我国仪器和试样与国外有一定差别, 测定结果较为离散, 待积累总结出我国自己的数据后再取而代之。

本试验的再现性大多取决于试样的变化。

9 试验报告

试验报告应包括以下项目:

- a) 本标准号;
- b) 试验所用的标准大气条件;
- c) 以每一个试验面的平均值表示结果, 精确到秒; 如果需要时报告平滑度两面差, 应精确到 1%; 如果使用与本标准不同的真空度变化范围时, 应注明;
- d) 所测样品如带水印, 应注明;
- e) 测试结果的变异系数;
- f) 试验过程中所发生的任何异常情况。

附录 A
(标准的附录)
仪器的校准与保养

A1 接触压力校准

根据仪器加压机构的不同,采用适宜的方法校准其接触压力是否为 $(100 \pm 2)\text{N}$ 。

A2 真空度校准

采用如图 A1 所示的装置。在仪器玻璃板上放一中间带孔的高平滑的纸,在纸上放一中间开孔的胶垫,在胶垫上放一专用校对块,外接一水银压力计。将仪器的真空容积抽到 53.35 kPa ,水银压力计指示 400 mmHg ,待压力降到 50.66 kPa 时,仪器真空压力指示值应与外接真空压力计指示相同,否则应校准仪器。

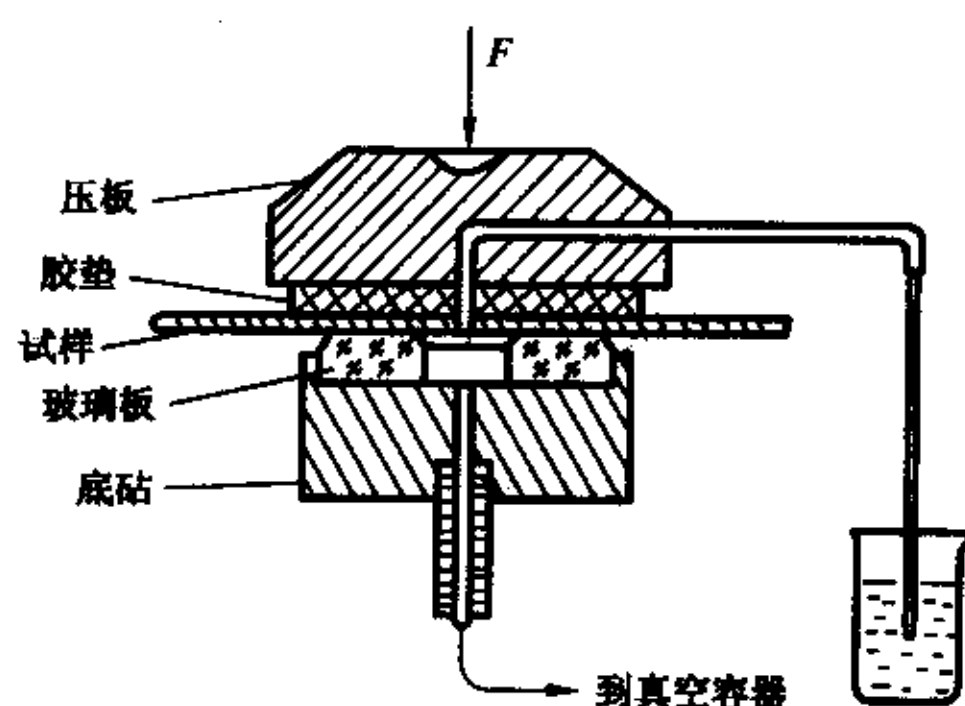


图 A1 测量原理

A3 仪器的密封性

用 100 kPa 的压力将胶垫压在玻璃板上,将真空抽到 50.66 kPa ,当真空容器与玻璃板小孔连通时,大容器真空度在 60 min 或小容器真空度在 6 min 内的减少量应小于 0.13 kPa ,否则两个容器均应进行校准。

如不能满足要求,则检查阀门和全部连接点,必要时应进行清洗和修理。

A4 空气泄漏量(即进气量)

很难直接测量真空容器的体积,推荐一种测量泄入空气容积的方法。对于新仪器和清洗更换仪器部件如压力计管子的仪器,均应进行此项检查,空气容积应为:

- 对于大真空容器,真空度从 50.66 kPa 降到 48.00 kPa ,泄入空气量为 $(10 \pm 0.2)\text{ mL}$ 。
- 对于大真空容器,真空度从 50.66 kPa 降到 29.33 kPa ,泄入空气量为 $(80 \pm 1)\text{ mL}$ 。
- 对于小真空容器,真空度从 50.66 kPa 降到 29.33 kPa ,泄入空气量为 $(8 \pm 0.1)\text{ mL}$ 。

测量原理如图 A2 所示。将一个带有直径约 0.5 mm 小孔的胶垫放在校准头上,并用加压装置将它压在玻璃板上。用一根真空管将校对头与三通旋塞相连,三通旋塞由一根真空管与大小合适、刻度相应的吸液管相连。

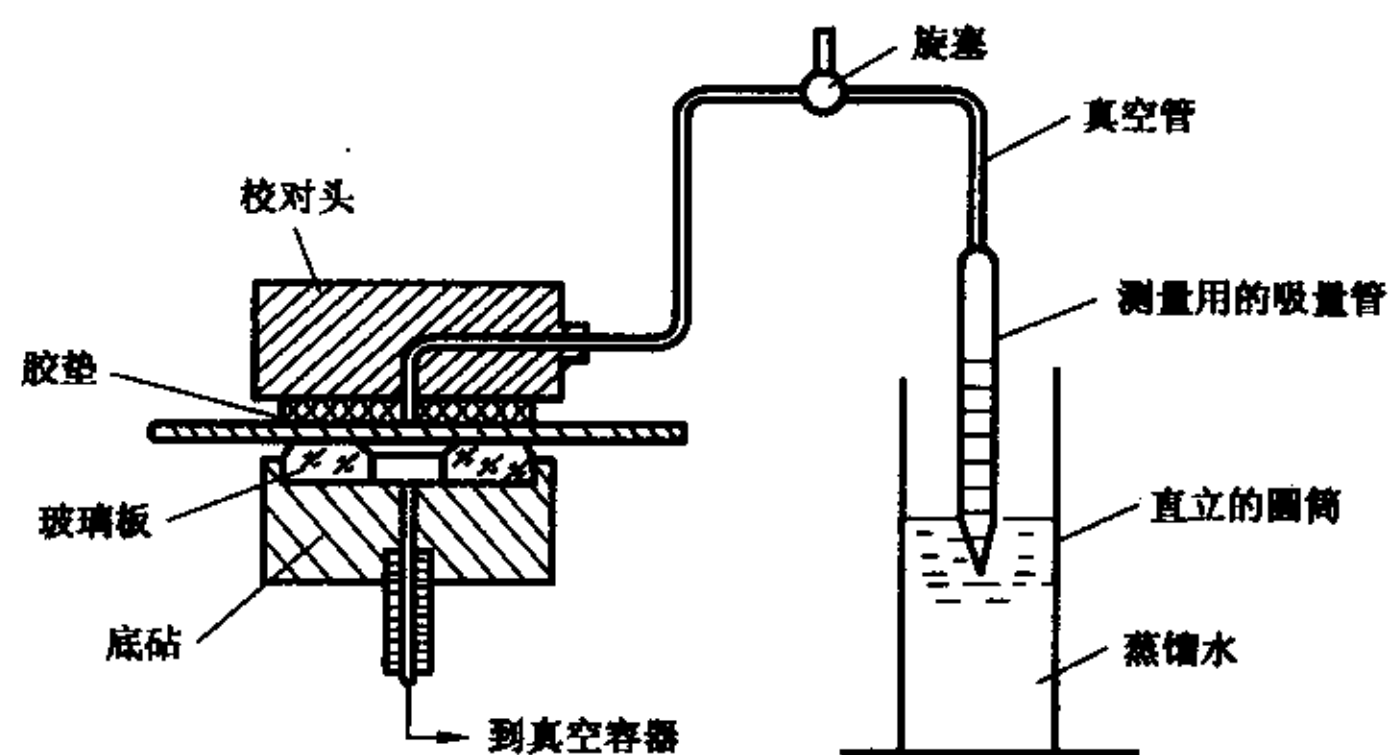


图 A2 进气量校对装置

在测量装置的密封性校准之后,应测定随着真空度下降,压入吸液管蒸馏水的体积以及真空容器的体积。在读数之前,将吸液管浸入直立的圆筒中,直至圆筒中的水平与吸液管中的水平大致相等。测定后,用三通旋塞排空吸液管。

A5 连接管的空气阻力

当真空容器被连接到没有覆盖的玻璃板的孔上时,在 2 s 之内,真空压力应从 50.66 kPa 降到 29.33 kPa。如有小容器,则应同时进行校准。

如不能满足这个要求,则应清洗管子和三通旋塞。

A6 胶垫

胶垫应定期更换,一般有效期为三个月至一年。